



• КУРГАНПРИБОР •

БИОГРАФИЯ





1941 г.  
1945 г.

1973 г.  
2010 г.



он он он



ВЕННАЯ СЛАВА  
ГЕРОИМ  
ФРОНТА И ТЫЛА

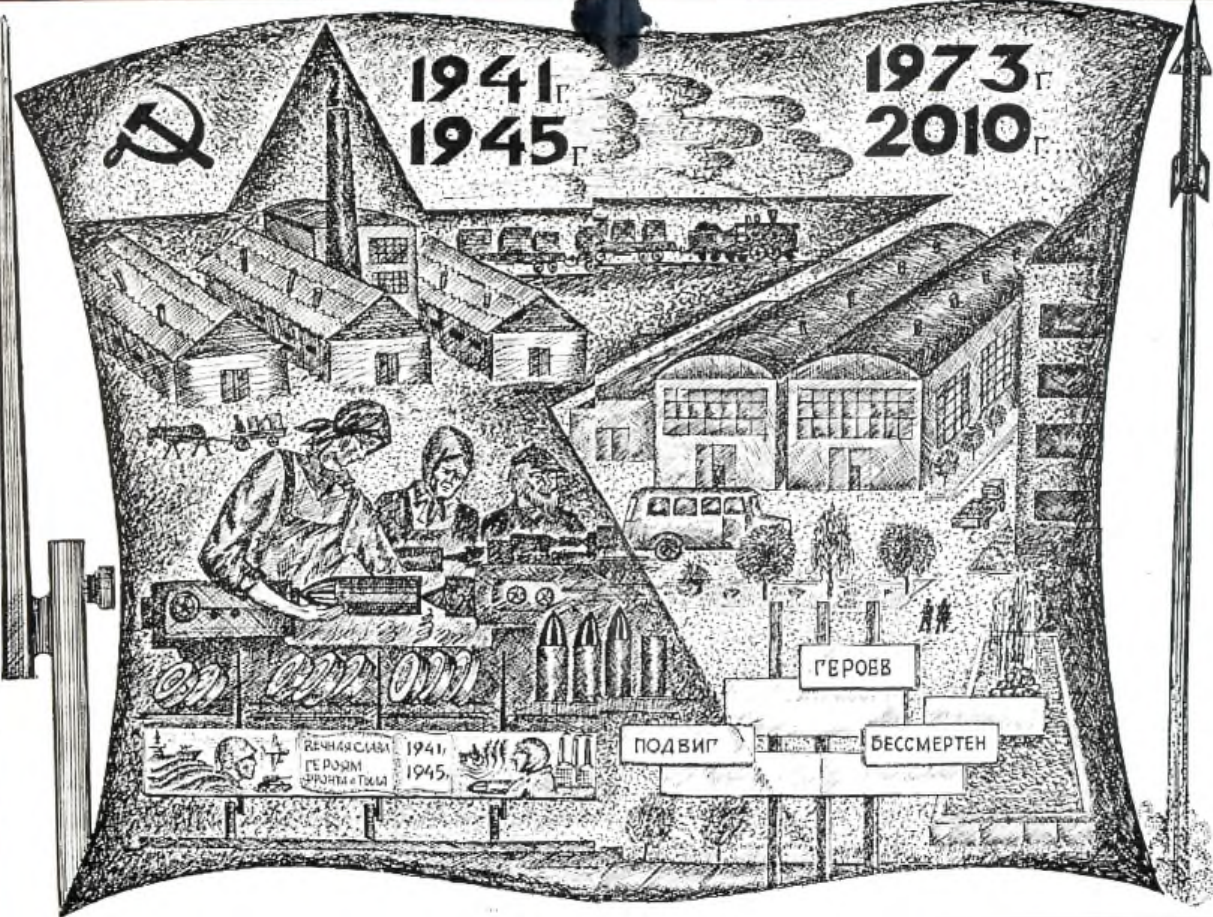
1941  
1945



ПОДВИГ

ГЕРОЕВ

БЕССМЕРТЕН



70-летию со дня  
образования  
завода  
посвящается



• Курганприбор •  
биография



ББК 63.3 (2РОС-4Кур.)  
М 99

Автор, редактор - составитель **Мягков Вил Алексеевич**  
«Курганприбор. Биография.» - Курган. 2011г. 377 стр. + 24 стр.  
цветные вкладки. г. Шумиха, ОГУП «ШМРТ».

Печатается в авторской редакции.

Книга «Курганприбор. Биография.» - хронологически  
документальное изложение производственной деятельности  
родного завода.

ISBN-978-5-904279-28-8

© ОАО НПО «Курганприбор»

## К читателю!

Вы смотрите эту книгу, перелистываете её страницы,  
вдумываетесь в содержание и становитесь свидетелем и  
очевидцем исторических событий, человеческих судеб,  
страданий и жизнеутверждающих побед.

“Важно не то, сколько времени ты  
прожил, а то в какое время ты жил”.

Е.Аверченко.



## Предисловие

Во все времена актуальны вечно слова великого Н.М.Карамзина, автора «Истории государства Российского» о роли истории для человечества: «Ее творческою силою мы живем с людьми всех времен, видим и слышим их, любим и ненавидим».

Жизнь и деятельность поколений тружеников нашего завода, их судьбы едины с судьбой завода и заслуживают исторического повествования, как память и назидание будущему поколению тружеников завода в совершении добрых дел.

Самоотверженность и трудовая целеустремленность несли радость и удовлетворение от совершенного и достигнутого в преодолении трагических событий. Это и есть характерная и наследственная черта тружеников нашего завода.

Время беспощадно к памяти событий. Уходят люди, унося историю нашего завода, оставляя лишь фрагменты воспоминаний о событиях прошлых лет.

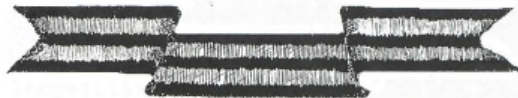
Чем жили, о чем мечтали труженики нашего завода на протяжении многих лет?

Тысячи и тысячи человеческих судеб, семейные династии, ветераны, участники Великой Отечественной войны, труженики тыла и создатели современного радиотехнического производства, все эти люди – скромные труженики завода и есть истинные творцы истории нашего завода.

И сегодня в преддверии юбилейной даты нашего завода становится особенно актуально бережное и созидательное отношение к многогранной жизни нашего завода.

Благодарством величайшей степени, в отношении к живущему ныне молодому поколению и историческому прошлому, является выпуск настоящей книги, отразившей самоотверженность труда и поступков, как битву за жизнь и любовь к Отечеству нашему.

Память и гордость за совершенное! Эти слова преисполнены большим историческим смыслом, они выражают жизнеутверждающую позицию человечества.





## ИМЕНА И НАГРАДЫ

1941 год - *Завод "603", п/я - 63*

1950 год - *Механический завод, п/я А-3524*

1970 год. Постановление Верховного Совета РСФСР о присвоении Курганскому Механическому заводу имени "50-летия СССР"

1973 год - *Производственное объединение "Курганприбор", п/я В-2078*

1980 год. Награждение ПО "Курганприбор" орденом "Знак Почета"

2000 год - *ФГУП "Курганприбор"*

2002 год - *ОАО "Курганприбор -А"*

2008 год - *ОАО "НПО Курганприбор"*

**"Вставай страна огромная,  
Вставай на смертный бой".**

Рожденный в трагический год – в год великих испытаний, стойкости и патриотизма народов СССР, возросший на самопожертвовании ради продолжения жизни, завод наш стал свидетелем и монументом достойной истории многих поколений его тружеников.

3 октября 1941 года приказом №574 Наркомата боеприпасов СССР о Курганском механическом заводе № 603 было объявлено, как о действующем предприятии, которому определялась производственная программа и поэтапное развитие.

День 3 октября 1941 года – является днем рождения завода № 603.\*

Минуло лишь 4 месяца и 12 дней с момента вероломного нападения фашистской Германии на СССР. Много ли прошло времени с этого злополучного дня или мало?

Бережливость и цена времени выражаются обстоятельствами момента, и ответ на это могут дать только те, кто совершал и совершил этот исторический подвиг, производил эвакуацию предприятий в глубокий тыл, превращая страну в единый военный организм. «Все для фронта, все для победы». Только этим жил тогда народ. Настоящей героической эпопеей является работа по размещению эвакуированных предприятий и организация их производственной деятельности. Именно эти события явились впоследствии базисом и основой градостроительной политики в г. Кургане и области в целом.

Курганский механический завод № 603 создавался на территории двух продовольственных складов Курганского элеватора «Большевик».

В ноябре 1941 года в этих складских помещениях было размещено оборудование харьковской артели «Производства весов», одновременно прибыло 16 рабочих и специалистов. Это явилось основой ремонтно-механического цеха. Второго января 1942 года отгружено несколько сот станков Харьковской металл-штамповочного завода № 308, в сопровождении которого приехали 74 квалифицированных рабочих, инженеров и техников.

Через некоторое время, в конце февраля 1942 года, завод расширяется за счет одного из эвакуированных цехов Московского

\*Ранее, до 2009 года, днём рождения завода считали 13 января 1942 года. Точная дата установлена в результате завершения поиска директивных документов.



План-схема территории завода №603 г. Кургана 1942 год.



- №1 и 2 - склады для хранения зерна - будущие цеха завода.  
 №3 - Пилорама и участок изготовления дерево-тары  
 №4 - Коноховка. №5 - Проходная. №6 - Транспортные ворота.  
 №7 - Ж.Д.ворота. №8 - Заводоуправление второй этаж надстройка корпуса.

станкостроительного завода им. Орджоникидзе в составе 14 рабочих и около трехсот единиц оборудования, из чего тогда же образовался автоматнo-механический цех.

В трудных условиях начинал свою деятельность завод. Не хватало квалифицированных рабочих, инженерно-технических работников. Рабочие кадры приходилось готовить на ходу из подростков и женщин, вставших за станки вместо ушедших на фронт мужчин. Отсутствовала собственная инструментальная база, специальный инструмент с большими переборами привозили из Новосибирска, Томска и других городов. В марте 1942 года решается эта проблема. С Московского завода «Манометр» прибывает часть оборудования специального цеха, на базе, которого был организован собственный инструментальный цех. Цех, который во все времена был показателем технологического уровня производственного процесса, являясь базисом технического уровня предприятия в целом. Именно с этого момента и была создана основа для устойчивого роста объема производства. Организацию инструментального цеха необходимо отнести к факту значительных событий периода становления завода.

Первыми руководителями завода в этот период становления были: директор Мишаев Шамай Мишаевич, главный инженер Трубников Петр Михайлович, парторг Копцов Георгий Петрович, секретарь комсомольской организации Смудский Михаил Николаевич\*.

29  
Секретно  
РАССЕКРЕЧЕНО

П Р И К А З

НАЦИОНАЛЬНОГО КОМИТЕТА ВОСПРИИМАТЕЛЕЙ СССР

№ 574с

Москва 13 октября 1941г.

41.

включить в состав предприятия Наркомата Воезр-  
 псов Союза ССР силами УГТР, находящегося в г.Кургане.  
 Присвоить бывшим силам УГТР в г.Кургане №603  
 в зареде именоватъ "завод №603 Наркомата Воезрпласов  
 Союза ССР.

52.

Указание в § I завод № 603 подчинить 2-му  
 Главному Управлению НКВ СССР.

13 октября 1941 года  
 КОМПЕТЕНТНЫЙ ПРОЦЕДУРНЫЙ КОМИТЕТА  
 ВОСПРИИМАТЕЛЕЙ СОЮЗА ССР.

(подпись)

29  
10/10/41

\*Смудский М.Н.-старейший работник завода - ветеран. Закончил трудовую деятельность в должности начальника второго отдела Механического Завода.



Необходимо отметить тот факт, что основное время периода Великой Отечественной Войны, время организации выпуска продукции для фронта, создания приемлемых для военного времени, условий труда и условий быта для труженников завода, были осуществлены в период работы директором завода Кофановым Степаном Алексеевичем 1942-1943 г.г.

Двадцать второго января 1942 года проведено первое партийное собрание. Избрано партийное бюро в составе семи человек, секретарем партийной организации избран Копцов Г.Н.

В приспособленных под цеха помещений было неуютно, небезопасно, а в зимнее время страшно холодно, цеха отапливались железными печурками «буржуйками». Работали по две, а то и по три смены подряд. Едва держались на ногах от усталости, возвращались домой, чтобы только выспаться, а случалось, ночевали там же, где и трудились. При таком изнурительном труде пайка хлеба на день, да кулек крупы в месяц – вот все питание. Когда же на столе появлялся картофель в мундире, это считалось сверхроскошью. От перенапряжения на работе, от холода и голода, люди часто болели, но рабочее место не оставляли до тех пор, пока не выполнили норму дня. И не случайно, завод день ото дня наращивал выпуск продукции, крайне необходимой для фронта, для обороны страны и нашей Победы. Как бы ни было тяжело, никто ни на что не жаловался. Время – то было какое!

**Колбина Нина Михайловна. Воспоминание о заводе:**

*«Два моих брата и две старших сестры ушли на фронт, а я с 27 февраля 1942 года начала свой трудовой путь на заводе № 603 учеником контролера в штамповочном цехе. Цех, в то время, размещался в помещении складского типа. В цехе было темно, сыро и холодно. Окна не было. Цех не отапливался. Но потом поставили железные печи «буржуйки», от которых много было копоти и мало тепла. Рабочие по очереди грелись у печки и опять на рабочее место. Особенно нам, семнадцати и восемнадцати летним девочкам, было трудно и страшно. Мы боялись мышей и крыс, а их было множество. Но, несмотря на тяжелые условия, коллектив автоматного цеха (куда*

\*Коник И.В. - Зам.Гл.механика. Старейших работник завода – ветеран.

*меня перевели) был всегда впереди всех. Многие наладчики работали на трех автоматах и всегда перевыполняли норму. Это Коник И.В.\*, Кораблев Н.К. Позднее эти рабочие стали руководителями цехов и участков. В 1943 году я вступила в Комсомол. В цехе были организованы фронтовые Комсомольские бригады под девизом «Все для фронта, все для Победы над врагом». И мы – комсомольцы были впереди. Мы участвовали в субботниках, в художественной самодеятельности. Я играла на балалайке, и мы назвали это струнным оркестром. С завода мы не уходили, пока не выполним сменное задание, а работали по 12 часов. Мы не жаловались ни на какие трудности. Был у нас такой настрой – дать больше стране продукции. Завод рос, рос и мы!».*

НАРОДНЫЙ КОМИССАРИАТ БОЕПРИПАСОВ СССР  
Завод № 603

ИВАСЩЕВЕНЦОВА  
1919 г.р.

И Вещ № от № 605с. Дата 25/12/42г.

В ЗАПОРУ

2-му ГЛАВНОМУ УПРАВЛЕНИЮ НКБ  
И Ц У Н К Б С С С Р

Г. МОСКВА

При сьм препровождается платки паспорт завода с  
объяснительной запиской к нему по состоянию на 1/12-43г.

337  
5401  
28/12/42

НАЧАЛЬНИК З А В О Д А

/ЗЛОТЧЕНЮ/

Этот исторический документ, огромный для нас важности и значения, является фактом, подтверждающим величие труда и всенародную ответственность в создании производственных мощностей оборонного назначения.

С момента организации нашего 603 завода прошло лишь 19 месяцев, но мы уже видим созданное производство и его промышленную деятельность.

Мы поклоним свои головы в память о совершенном трудовом подвиге, поистине Великим поколением труженников нашего Отечества!





Завод № 603 Главного управления боеприпасов Наркомата обороны СССР с 1942 года до 1945 года производил капсюльную втулку и корпуса гранат РГД-33, РГД-42. В конце 1944 года производство по изготовлению корпусов гранат сокращается, и профиль завода определяется капсюльной втулкой КВ-4, предназначенной для комплектации крупнокалиберного артиллерийского выстрела. Героической эпопеей можно назвать работу по эвакуации предприятий, их размещению и организации производства. Гордостью для нашего завода является имя участника этих событий Бахирева В.В. будущего нашего Министра Минмаша СССР.

Наставниками молодежи были кадровые рабочие, костяк которых состоял из харьковчан и москвичей. Обучая своим профессиям пришедших на завод подростков, кроме знаний и опыта, они отдавали им душу и сердце, личным примером воспитывали их в духе безаветной верности матери – Родине, высокой ответственности за ее судьбу. И здесь нельзя не вспомнить таких замечательных людей, как терминист И.С.Семисаженев, наладчик М.Титарев, контролер О.В.Гольдлоост, мастера М.Г.Фролов и К.А.Горох, слесарь-инструментальщик М.В.Митник, слесарь по ремонту В.А.Голосов, контролер Н.И.Карпова, станочница М.Г.Савельева, строгальщица А.М.Меркурьева, слесарь В.А.Пучков, энергетик И.Ф.Морозук и др.

Заводские кадры пополнялись молодыми рабочими, фрезеровщиками из города Беслово Кемеровской области, которые плечом к плечу, с такой же доблестью и самоотверженностью трудились, как и их наставники, а часть молодых того поколения выросла от рабочих до руководителей цехов и служб.

Это наладчики М.Я.Мальчик\*, И.Г.Амелин\* станут начальниками цехов, И.В.Коник станет впоследствии заместителем Гл. механика, а бывший слесарь Б.С.Арзамасцев\* возглавит инструментальный отдел, нормировщик М.С.Зяблю\* возглавит отдел труда и заработной платы завода. Наладчики В.Т.Борисенко, Н.К.Кораблев, И.В.Могилевский станут мастерами, а в последствии и старшими мастерами, электромонтеры И.Ф.Мерзлюк, А.Г.Бутко – энергетиками цехов.

Люди с завода постоянно уходили по призыву на фронт, но шло и постоянное пополнение коллектива вновь поступающими. Пополнение происходило за счет ремесленного училища № 2, находящегося на заводе, где обучалось 300 учеников. Дополнительно организуется

фабрично-заводское училище на 300 учеников для обучения массовым производственным профессиям.

Многие и многие воспитанники фабрично-заводских училищ, мальчишки и девчонки периода Великой Отечественной войны, лишенные детства и юности, остались преданными труженниками завода на всю свою жизнь. Среди них, знаменитые своим профессионализмом токари братья Карлаповы Михаил и Виктор, Михаил Кучин, Николай Тарабукин\*.

Прибывали мобилизованные из Пензенской области, среди них: В.Кривошеева, А.Кудашова, Николай и Иван Васильевы. Эвакуированные из Ленинграда, Москвы и др. городов. К.А.Горяинова, О.В.Гольдлоост, М.А.Година, А.В.Грачева. Среди приехавших квалифицированные инженерно-технические работники, будущие руководители цехов и отделов – А.И.Беклемешев, В.Я.Лябин, З.А.Невзоров, В.П.Божко, И.С.Злотченко, М.И.Гохман, С.С.Мархасев, А.А.Березин, И.Е.Певзнер, М.Б.Шейхон, П.И.Отрохов\*, М.С.Мархасев, И.И.Бахметова, Н.К.Романенко, М.А.Отрохова. Многие из них всю жизнь посвятили заводу и покинули его уже ветеранами, выходя на заслуженный отдых.

Все, прибывшие на завод эвакуированные семьи, размещались в порядке уплотнения на частных квартирах жителей Кургана.

До мая 1942 года цеха отапливались с помощью железных печек. Для выработки тепловой энергии в Мае этого же года был установлен и запущен в эксплуатацию паровоз. Осуществлена обвязка нагревательных элементов (батарей) подающими трубопроводами по периметрам цехов. В июле того же года было дополнительно установлено еще два паровоза. Выработка тепловой энергии достигла 6,2 тонн пара в час. В течение летнего периода была построена усовершенствованная железная дорога до Рябовского леса, которая предназначалась для доставки дров и торфа, обеспечивающих работу трех паровозов.

И сегодня, для нас остается совершенно непредставляемым тот объем строительных работ, выполненных в столь короткое время, в

\*Мальчик М.Я. - Начальник автоматного цеха. Старейший работник – ветеран.

\*Амелин И.Г. - в должности Нач.цеха возглавлял самые сложные в производственном отношении цеха: гальванический, литейный и т.д.

\*Арзамасцев Б.С. - закончил трудовую деятельность Нач.инструментального отдела.

\*Зяблю М.С. - Закончил трудовую деятельность в должности Нач. ОТЗ.

\*Тарабукин Н. - ветеран завода, стаж работы 56 лет.

\*Отрохов П.И. - Гл.энергетик завода до 1957 года.

ручную, по прокладке «узкоклейки», проходящей через водные прегралы в пойме речки Черной. Это был труд одержимых людей, озаренных единой, народной целью — Победой!

Выезд рабочих на разработку торфа, лесоповал и распиловку дров, доставку топлива на завод выполнялся по графику силами основных производственных цехов в непроизводственное время, то есть после отработки смены.

В воспоминаниях М.В.Мигункиа о том времени сказано: «...сутками не выходили с завода. Смену-другую работали за станками, потом возили дрова и торф для топки паровозов и отопления цехов».

В это трудное военное время разворачивается стахановское движение, соревнование фронтовых бригад с патристическими починами: «Все для фронта, все для победы над врагом!»; «В труде как в бою!».

Да! Трудовой коллектив завода жил единой мечтой — Победой, и это были реалии времени, борьбы и защиты Отечества!

Двадцать шесть комсомольско-молодежных бригад принимают участие, трем из них присваивается звание фронтовых. Охвачено соцсоревнованием более 120 молодых рабочих. В результате соревнования лучшими молодежными бригадами признаны:



Дрова и торф для отопления завода возили из леса, в окрестностях пос. Рябово, на паровозе, по специально построенной железнодорожной ветке. Паровоз и бригада рабочих, занятых на перевозке топлива. 1942 год.

Ладыгина, — цех № 5, выполнивший задание на 308%;  
Меньшиковой, — цех № 9 на 250%; Кохана, — цех № 1 на 187%.  
Одной из фронтовых бригад руководил совсем молодой парень Борис Арзамасцев. Почти ежедневно в честь его бригады зажигалась красная звезда.

Межцеховым, межбригадным соцсоревнованием охвачены все трудящиеся завода. Большинство рабочих начинают соревноваться индивидуально, а также, развернуто соревнование по профессиям. Лучшими фронтовыми бригадами признаны: Л.А.Васильцовой, Д.А.Артемова, А.И.Колбина, А.Черкасовой, И.Г.Амелина, М.Баулинной.

Вот что пишет газета «Красный Курган»: «После митинга, посвященного конференции «трех держав», в автоматном цехе смена мастера М.Я.Мальчика дала наивысшую производительность труда — 116% задания или 200% нормы. Автоматчик Мещеряков дал наивысшую производительность — 275% нормы; автоматчики Сивков и Саутин выработали по 210% нормы; Петушков А.А. — слесарь-инструментальщик, выполнивший норму на 150-200%; Тюленева — штамповщица, выполнившая норму на 199%; Митина М.И. — сборщица, выполнившая норму на 278%; Литявская — сборщица, выполнившая норму на 242%; Петрова автоматчица, выполнившая норму на 162%. Группа автоматчиков — т.т.Сивков, Мещеряков, Симицын, Васильцов — на 8 дней раньше срока выполнила месячное задание». (Газета «Красный Курган» за 29.12.1943 г.).

Это факт подтверждение того, с каким самоотверженным трудом работали труженики 603 завода.

Сознание того, что они работают на победу, придавало им силы, и они делали свое дело. На конвейерах, тон задавал Иван Герасимов и Матвей Митник. Ежедневно у победителей зажигалась красная звезда.

Смена, которой руководит Душкин, выполняет сменное задание на 110%.

Бригадир комсомольско-молодежной бригады Н.Евтушенко\* считается на заводе одним из лучших токарей- универсалов. В соревновании по профессии на «Лучшего токаря завода» неоднократно занимал первое место при выполнении нормы выработки на 250-300%.

Мельникова Мария начала работать доводчицей. За короткий срок она стала стахановкой. Организовала в цехе первую комсомольско-молодежную бригаду. В 1943 году назначена наладчицей, заслужила звание «Лучшей наладчицы на заводе». Ее комсомольско-молодежная бригада в марте 1943 года выполнила задание на 216%.



На двух станках работница Аникеева выполняет норму на 380%.

В честь Дня артиллерии, встав на стахановскую вахту, бригадир комсомольско-молодежной бригады инструментальщиков Цыганков выполнил производственную программу на 370%.

Первая комсомольско-молодежная бригада была организована в октябре 1942 года в цехе №5 комсомольцем Ладыгиным Л.Н.\*. Бригада завоевала звание фронтовой, т. Ладыгин Л.Н. выдвинут на работу мастера. Через некоторое время на заводе уже 43 комсомольско-молодежных бригады с охватом 247 человек. Все они значительно перевыполняют задания. Так, бригада Трофимова выполнила задание на 229%. Бригада Очертина – на 240%. В числе лучших бригады Колбина, Наймарк, Цыганкова, Егущенко и др.

Производственная активность комсомольцев и молодежи завода помогла на протяжении трех месяцев подраз удерживать переходящее красное знамя горкома ВКП(б) и горисполкома.

А лучшая бригада по заводу т.Тихонова осваивает изготовление метчиков, ранее завозимых из Москвы, что часто лимитировало работу. Бригада полностью обеспечивает завод метчиками. Коллектив два месяца держит переходящее Красное знамя обкома ВЛКСМ.

Освоение и организация выпуска резьбонарезных метчиков в инструментальном цехе явилось неординарным событием для завода, оно представляло собой новую, наиболее высокую ступень в инструментальном производстве, как в точностном, так и в термическом исполнении.

Огромное значение и бесценную помощь, оказанную руководству завода, в делах и производственных достижениях, в воспитании высокой народной гражданственности, морали и патриотизма, веры в нашу Победу и наше будущее принадлежат партийной и комсомольской организациям нашего завода.

Быть в рядах ВКП(б) – это гордость, ответственность и достоинство человека высокой морали, подтвержденные делами.

Партийная организация к 1944 году состоит из 125 коммунистов,

\*Егущенко Н.Г. с 1971 по 1973 год работает на должности зам.директора по общим вопросам механического завода.

\*Ладыгин Л.Н. с 1968 года работает в должности Нач. корпуса 4. В 1972 году переведен в аппарат Горисполкома г.Кургана.

\*Артемьев Д.А. с 1974г. работал в должности зам. нач. ПДО втулочного производства

в том числе 82 членов партии и 43 кандидатов в члены ВКП(б). За последний период партийная организация выросла за счет лучших производственников – передовых людей завода. На заводе имеется достойная база роста партии за счет лучших комсомольцев, участников комсомольско-молодежных бригад, лучших мастеров и инженерно-технических работников. Курганский обком обращается в ЦК ВКП(б) с ходатайством о необходимости иметь на заводе парторга ЦК ВКП(б). Ходатайство было утверждено, и парторгом на заводе был утвержден Парасон Яков Григорьевич.

В начале 1942 года комсомольская организация насчитывала в своих рядах 97 комсомольцев, а в конце 1944 года 450. Несмотря на тяжелейшие условия работы, уставшие, полуголодные рабочие все-таки находили время заниматься общественной работой. Оказывали огромную помощь бойцам в подшефном госпитале № 1729 г.Кургана, помогали в уборке палат, беседовали о событиях на фронтах, читали книги, ставили концерты, организовывали в госпитале дежурство в дневное и ночное время. Отправляли посылки на фронт. Коллектив завода внес в фонд помощи семьям фронтовиков 200 тысяч рублей деньгами и 100 тысяч рублей облигациями. Работники завода обработали более трех гектаров индивидуальных огородов семей фронтовиков. По личной инициативе и по «призыву сердца» работники завода собрали для осиротевших семей фронтовиков 25 тысяч рублей, 500 метров мануфактуры, одежды и обуви для детей в количестве 137 предметов.

Участие, помощь и сострадание людское проявлялись ежедневно в кругу человеческих отношений, в независимости от родственных связей.

Общее народное горе и стремление победить проявились, как признаки величия человечности, взаимного уважения и любви. Это общество, времени войны, достойно поклонению, достойно быть наставлением будущему поколению, как пример высокой нравственности, доброты, сердечности и участия к тем и там где горе.

Коллектив завода систематически наращивает мощности.

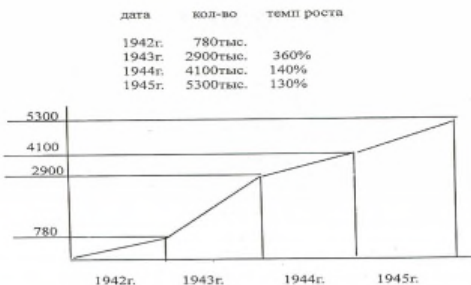
Если в 1942 году завод выпустил капсюльных втулок в количестве 782 тысяч штук, в 1943 – 2909 тысяч, то за пять месяцев 1944 года их выпущено два миллиона штук. Соответственно растет и списочный состав коллектива, который превышает две тысячи человек. А пополняется он за счет функционирующего ремесленного училища № 2, которое находится на базе завода, где обучается 300 учеников и ФЗО на 300 учеников для обучения массовым профессиям.

Завод успешно преодолел еще один рубеж – досрочно в автоматном цехе внедрено 15 единиц высокопроизводительных 8-шпиндельных автоматов фирмы «Кономатик», резко уменьшено время на подачу хода инструмента на этих автоматах, что позволило увеличить съем деталей с них почти в 2 раза.

В мае-июле 1944 года введены в эксплуатацию 2 конвейера общей протяженностью 240 метров. Это дало возможность увеличить выпуск деталей по конечным операциям в 2,5 раза по сравнению с 1943 годом и уменьшить брак на 16%. Завод № 603 8-го Главного управления Наркомата боеприпасов с 1942 года по 1944-го производил капсульную втулку и гранаты РГД-33, РГ-42. В конце 1943 года гранатное производство ликвидировано, и профиль завода определен производством капсульной втулки – КВ-4.

Стремительность становления производства, включающего внедрение широкого спектра технологий, свидетельствует о высоком практицизме и профессионализме технических работников завода. Восхищает концентрация сроков внедрения технологий, уровень технических решений, действующих в своей основе и по настоящее время.

Динамика роста объема производства «КВ» -4



К ним относятся:

- Автоматная обработка на многошпиндельных автоматах, где базисные технологические приемы действуют и по настоящее время, включая уникальность многоступенчатого режущего инструмента и средство контроля. Последнее свидетельствует о высоком уровне инструментального производства.

- Доделочные операции на основе технологических цепочек «жесткой технологии», что приемлемо и оптимально в условиях современного массового производства.

- Прессование реактопластических материалов с применением таблетирования, т.е. двухступенчатый режим прессования. Применялись в производстве гидропресса нестандартного типа, которые использовались в дальнейшем до 1985-87 гг.

- Участок гальванокорытий. В связи с отсутствием в зоне расположения завода энергетических источников, как водоснабжение и тепловая энергия, запуск гальваники потребовал значительных трудовых затрат, степень которых многократно возросла с решением нейтрализации и отчистки гальванических сточков.

- Штамповочное производство. Главный оценочный параметр, которого принадлежит инструментальному цеху, как оценка степени его развития.

Результативность действия производственных мощностей обеспечивается эффективной работой вспомогательных цехов. В их числе приоритетное положение занимает инструментальный цех, действующие технологические процессы в производстве которого, требовали самостоятельного подхода к их созданию. В том числе:

- Кузнечные технологии
- Термическая обработка инструментальных сталей
- Резьбошлифовка режущего инструмента и резьбовых калибров
- Изготовление измерительных средств контроля, линейных и угловых мер, резьбовых калибров, включая контрокалибры.

Наивысшую оценку заслуживают все подразделения завода, все вспомогательные цеха и службы. Завод, как единый целенаправленный организм, сплоченный единой целью – Победой! Об эффективности коллективного творчества говорит уже тот факт, что только за военные три года экономический эффект от внедрения оргмероприятий составил около одного миллиона рублей. Совершенствованию производства содействует большой отряд заводских рационализаторов.



Если говорить в целом о заводе, то надо привести такие цифры: общая территория, занимаемая предприятием, составляет 1,15 га, общая площадь производственных помещений – 9647 кв.м. Весь парк оборудования составляет 350 единиц.

Завод располагает следующими цехами:

Цех №1 – автоматный, укомплектованный автоматами «КОН – 123» и «Кономатик»;

цех №9 и №12, производящий параллельно окончательную обработку детали КВ – 4;

цех №3 – цех гальванического покрытия;

цех №2 – производство мелких деталей №2, 3, 6;

цех №4 – инструментальный и термический цех;

цех №5 – ремонтно - механический и другие вспомогательные цеха (электроцех, ремонтно – строительный, паросиловой);  
цех №10, производящий изделия широкого потребления (ложки, вилки, металлические пуговицы, петли, скрепки).

Несколько слов о подразделении, состав которого всегда кроток и молчалив, исполнителен, добросовестно выполняющий свою работу. Он не требует наград, ежедневно перевоза по территории завода десятки тонн грузов. Коноховка – это транспортный цех, в составе которого три мерина и как всегда Серко да Гнедко, а с ними вечный их хозяин и кормилец «дядя Ваня».



Цех № 3. Гальваническая цепочка.

Рост объема выпускаемой продукции обусловлен, как численностью основных производственных рабочих, так и развитием предприятия в промышленном и социальном направлениях, что не мыслимо без плодотворной деятельности ремонтно-строительного подразделения завода. Так:

#### Промышленное кастроительство 1942 – 1944 гг.:

1. Созданы производственные мощности по производству и транзиту тепловой энергии.
2. Построена в корпусе 1 антресольная зона, площадью до 700 кв. метров для размещения технических и административных служб.
3. Проведен комплекс строительно-ремонтных работ по доработке складских зданий до уровня промышленных цехов общей площадью 9,7 тысяч кв. метров.
4. Построено административное здание для размещения: отдела кадров, отдела материально – технического снабжения, пожарной охраны, укомплектованной двумя пожарными автомобилями.
5. Построена проходная, бюро пропусков и транспортные ворота.
6. Проведено строительство следующих промышленных объектов: - кирпичное здание термического участка площадью 950 кв. метров, - дощатое неотапливаемое помещение тарного участка площадью 1050 кв. метров.

#### Социальное направление кастроительства 1942 – 1944 гг.

В апреле 1942 г. в срочном порядке развернулось строительство деревянных каркасно-засыпных барачков. В августе 1942 г. справили новоселье 12 семей, а к концу года еще сто с лишним семей. Сдано в эксплуатацию за три года 17 барачков.

В 1943 году жители Механического поселка получили школу барачного типа, клуб, библиотеку имени М.Горького, детский сад, ясли и баню.

Несмотря на военное лихолетие, завод № 603 преобразался. Все это возможным, прежде всего благодаря выдержке, мужеству и энтузиазму труженников завода.

Год от года ширится строительство. Прямое участие в проведении строительных работ принимают все труженники завода посредством отработки во «внеурочное» время на строительстве объектов производственного и социального направлений.

Немыслимо продолжение жизни без обучения детей в школе, соблюдения элементарных санитарных норм и жизненных условий, что



План - схема территории завода.  
Застройка проведена в период 1941-1945 г.г.



План - схема расположения жилфонда, введенного в эксплуатацию с 1942 по 1944г.г.



и подлежало обустройству в сжатые сроки в зоне расположения завода, формируя этим будущий «Механический поселок» современного города Кургана.

Завод №603 не только смог в военные годы возродиться, но и успешно выполнял заказы Родины, перекрывая проектную мощность производства, за что неоднократно бывал обладателем переходящего Красного знамени, в том числе Государственного комитета обороны СССР. И это понятно, так как весь завод, все труженики несли фронтovou вахту, отдавая для победы над врагом все, что могли. За самоотверженный труд в годы войны 1008 рабочих, ИТР и служащих завода награждены медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-45 гг.».

Указом Президиума Верховного Совета СССР от 14 июня 1945г. награждены орденами и медалями Союза ССР следующие работники:

**Орденом Трудового Красного Знамени:**

- Бердников Б.В. - главный инженер завода,
- Семисаженев И.С. - мастер термического отделения,
- Кофанов С.А. - директор завода.

**Орденом Красной Звезды:**

- Беклемешев М.Я. - главный механик завода,
- Лысенко Ф.И. - начальник автоматного цеха,
- Парасон Я.Г. - партгор ЦК ВКП (б),
- Синев А.Н. - военпред.

**Орденом «Знак Почета»:**

- Васильцова Л.А. - доводчица, Каганцев Я.И. - начальник цеха;
- Кетов Г.М.\* - начальник производства, П.С.: в дальнейшей трудовой деятельности с 1961 по 1971 годы возглавит в должности директора крупнейший завод Курганской обл. КЗКТ.

- Певзнер И.Е. - главный технолог завода,
- Ротенберг В.Х. - начальник цеха № 2,
- Федянин А.Я. - мастер.

**Медалью «За трудовую доблесть»:**

- Пермяков В.И. - автоматчица,
- Трофимов И.Г. - слесарь,
- Черкасова Л.Е. - доводчица,
- Школьниковова Б.М. - автоматчица.

**Медалью «За трудовое отличие»:**

- Артемьев Д.А. - наладчик,



Карсун П.К. - наладчик,  
Хорошавин Б.П. - мастер.

Все дальше и дальше уходит от нас суровое время войны! Вот уже и вспоминают ветераны-участники военной трудовой жизни завода. И будто вновь наполняются их воспоминания временем войны, зримыми фактами прошлого, и поднимается прошлое во весь свой рост.

Вот склонился над стаканом пятнадцатилетний мальчонка – фэззушник Миша Кучин, это уже потом станет Михаилом Ивановичем, а пока рукава рубы закатаны до локтя, штанины до колен, великоват костюм, или из-за большого размера или маленького роста мальчишки.

Когда ребята стали к станкам, им было по 14-15 лет, за плечами только ремесленное училище. Так что об опыте, маломальском, даже говорить не приходилось. Но опытные мастера восприняли подростков по-отчески тепло, как равных, передавая им свои знания без окрика и без нажима. И это было очень важно в становлении мальчишек как специалистов.

Не хватало времени на разборки, работать надо было за двоих, троих. Многие рабочие уже потеряли родных и близких на войне и работают с мыслью, чтобы больше гранат ушло на фронт, чтобы своим трудом отомстить за смерть близких.

Были графики, были сроки. Не расчетные... Рассчитанные на умение и смекалку, на самоотверженность, на предельную мобилизацию физических и духовных сил людей.

«Не знаю, сколько времени требовалось на обучение токарному делу. Но мы – это братья Кардаполовы Виктор и Михаил, Назарова А.М., Комлев А., Васильцов, и другие не были еще токарами-профессионалами, хотя и приобрели некоторый навык, обучаясь в ремесленном училище. Только помню, радость была большая, когда пришла наша группа токарей в цех, еще бы, с нашим приходом многие рабочие смогли передохнуть и выспаться».

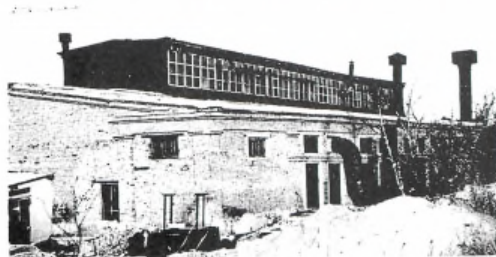
«Дали мне первое задание нарезать резьбу. Кряхтел, пыхтел, тянулся. Ростом был невелик, может, вместе с познанием дела и рост мой увеличивался», - вспоминает Михаил Иванович.

Уже первые заточенные Михаилом резцы убедили мастера-наставника Якимушкина, одного из зачинателей Стахановского движения на заводе, что встретил он человека не только с настойчивостью, но и незаурядными способностями к токарному делу.

«Конечно же, доставалось наставникам-кадровикам, Е.Платунову, А.Рыбину и другим. Они иногда подменяли нас в обеденный перерыв, ночной смены, давая отдохнуть, поспать. Пять минут. Больше редко удавалось выкроить. Но даже эти минуты возвращали силы мальчишкам. А может, силы появлялись от чувства благодарности за сочувствие. Процесс обработки детали длился недолго: две-три минуты, но однообразие – одна и та же операция.

Станочники приспособились спать даже в течение этих считанных минут. Свообразным будильником была перемена звука станка. Ухо чутко улавливало перемену.

- Хорошо врезалось в память чувство голода. У всех было одно: хотелось есть, - вспоминает Михаил Иванович, - бывало, задремлет кто-нибудь и обязательно ташит ко рту что-нибудь – напильник, рукоятку, а потом под обший смех очнется. Я, так наелся картошки во время войны во всех видах, больше мороженой, что сейчас не хочется ее. Весной, как только снег тает, скидываешь обувь, закатываешь штаны и на бутор (где сейчас находится Заозерный поселок), собирать картошку мороженую, принесешь, намоешь, в котелок ее и в печурку. Съешь, а через час другой снова есть хочется. Да и рискованно было, если поймают, под суд отдавали, до 8 лет каралось. Потерять карточку в годы войны было равносильно катастрофе. Но случалось, теряли. Тогда



Термический участок инструментального цеха. Введен в эксплуатацию в 1943г.  
Производственная площадь 950 кв. метров

каждый стремился помочь, чем мог. На день положено: 650 гр. хлеба и плюс 200 гр. «стахановские» за перевыполнение нормы. Заработок 650 рублей. На базаре — три чекушки молока и 30 блинов стоили 45 рублей.

Достоянием всего коллектива становился успех каждого рабочего, бригады, участка, каждый случай проявления товарищества, взаимопомощи, сопереживания. Когда приходили похорожки, горе было общим. Приходило письмо с фронта, общей была радость. Письма давали дополнительный импульс осознанной необходимости труда, люди работали еще лучше. Трудовая дисциплина была жестко поставлена, опоздал на 21 минуту, может первый раз и сойдет, второй раз лишается 100 гр. хлеба и 20% зарплаты, срок устанавливали на три, шесть месяцев или год, в зависимости от формы нарушения. Если прогулял день, а если другой — так это же подсудное дело.

Жили ребята в бараке, в комнате 26 человек, стояли двухъярусные кровати. Здесь по-братски делили хлеб и скудные полувзрослые радости. Выполняли любую работу. Они увлеклись соревнованием фронтовых бригад, могли ночью идти на заготовку дров или на заточку деталей, для отправки партии гранат на фронт. Бежали в военинструкторский клуб. Того деревянного клуба уже нет, вместо него современные дома.

А как ждали День Победы на заводе... Как ежедневно прислушивались к позывным Москвы, жадно ловили каждое сообщение охрипшего репродуктора, чувствовали, что долгожданный день уже близок. И все — таки пришел он неожиданно, для всех по-разному. Были слезы радости и горя на лицах бывалых людей и вчерашних подростков. Был день всеобщего ликования. Были митинги в цехах, потом вечер в клубе. Был массовый трудовой подвиг. Правда, о своем труде, как подвиге, никто не думал. В понимании людей тыла героические дела совершали на фронте, они лишь работали.

Через год после начала Великой Отечественной войны Лидия Васильцова пришла в цех. Когда ей указали станок, рассказали, как и что делать, робко попробовала сделать сама. Вышло! Она оглянулась: а как на это посмотрят окружающие? Но все были заняты своим делом, занялась им и она. Прошел месяц. Лидя стала квалифицированной доводчицей, а еще через 17 месяцев — в марте 1944 года в соревновании по профессии она заняла первое место по заводу и с тех пор не уступала его никому на протяжении двадцати месяцев. Она знатная стахановка завода. Лидия Васильцова рассказывает: «Время надо беречь, использовать его до последней минуты на полезное дело. Кроме того,

некоторые операции можно производить значительно быстрее, а за счет выкроенного времени сделать деталей больше. Кроме того, сам станок разладился, я не жду, когда придет наладчик, а налаживаю сама. Вот это дает мне возможность ежедневно выполнять норму». Было немало трудностей. Лидя их преодолевала, училась сама, учила хорошо работать других. Нина Гончарова и Мария Карельская — ее ученицы. В июле 1945 года Васильцова веда стахановскую школу. Страна по достоинству оценила труд стахановки-доводчицы, кандидата в члены ВКП (б).

Пятнадцатого сентября 1945 года за самоотверженный труд в годы Великой Отечественной войны Лидия Андреевна Васильцова была вручен орден «Знак Почета». Под руководством Васильцовой комсомольско-молодежная бригада из месяца в месяц перевыполняет производственное задание. Самой Васильцовой ежемесячно присваивается звание «Лучшая фрезеровщица завода».

#### Воспоминания ветерана труда М. В. Митника:

*«Дорога к победе была, ох какая трудная... Потому что даже первые шаги так крепко врезались в память, что кажется, это было совсем недавно, вчера...»*

*Январские дни 1942 года Сибирский город Курган встретил нас, харьковчан, крепкими морозами. Два огромных складских помещения вытянулись вдоль железной дороги, где остановился наш шезлон. Это был будущее цеха завода. Окон нет, только под крышей щели, заделанные решетками. Ходил такой, что к железу невозможно рукой*



Участок изготовления тары. Неотопляемый производственный корпус.





притронуться. Но некогда было охать и ахать. Разгружали оборудование, ставили станки. Потом стали думать о тепле. В цехах появились печки – буржуйки. Топили их докрасна, а тепла все равно не было.

В Харькове я был наладчиком, здесь приступил к работе мастера. Делал свое дело и обучал пополнение – местных жителей. Учил их слесарной профессии, штамповке, готовил наладчиков. Трудно было – многие станков в глаза не видели, боялись. Помню такой случай: Пришла в цех пожилая женщина. Рассказала ей, где и как работать, сел за штамп, показал. И вот стала она подходить к станку, а сама на меня оглядывается: подошла, перекрестилась и... Вот ей как страшно было! Страшно, а принялась за работу! Надо! Война!

Большие на завод или подростки, совсем еще мальчишки и девочки в отцовских шапках, фуфайках. Среди первых учеников запомнился мне один, с озорными глазами, старательный, живой. «Будет толк», – подумал я тогда. И был очень рад, что не ошибся. Мальчонка на ходу перенял у меня трудовую споровку и за мизную душку работал наладчиком. Это был Иван Амелин, потом, спустя время, он станет начальником цеха.

Непосильная тяжесть легла на плечи ребят в то время. Бывало, от усталости засыпали прямо у станков. Жалко их было, но поднимали и заставляли работать. А сами мы, кадровики, сутками не уходили с завода. Смену – другую работали за станками, потом возили дрова и торф для топки старых паровозов, которые давали пар цехам.

Часто я вспоминаю тех, кто работал тогда рядом со мной. Это мастер Калинин Антонович Горюх, наладчик Иван Владимирович Могилевский, нормировщик Михаил Семенович Зябко, автоматчик Михаил Николаевич Смутьский.

Свято храню я память об ушедших с завода на фронт и отдавших жизнь за свободу и независимость Родины. Среди них и мой брат Лев Владимирович, бывший наладчик. Он погиб в 1943 году, в боях под Смоленском.

Завод для нашей семьи – это второй дом. Раньше здесь работали жена и старшая дочь. Затем продолжала их трудовой путь младшая дочь Люба.

Много лет прошло со дня рождения завода. Иду я с работой, смотрю на новые дома, на антенны телевизоров, на ребятниек розовощеких, улыбающихся, и думаю: не зря мы трудились, не досыпали, не доедали в те годы, не зря гибли наши люди на фронтах

Отечественной войны. И еще думаю: крепко, очень крепко надо нам беречь свою Родину, ударным трудом еще выше поднимать ее могущество, чтобы она была надежным оплотом мира во всем мире.

Наступивший день победы принес всем радость и облегчение, но отдыхать было некогда. Перейдя на мирный созидательный труд, коллектив завода с новыми силами взялся за работу. Коллектив завода ждали впереди большие дела.

Вот и настал день, когда все советские люди, услышав, по радио сообщение о капитуляции фашистской Германии, обнимались на улице, как родные и близкие, целовались и плакали.

Курган, раннее утро, пасмурный день, морозящий дождь, стук в окно и возглас: «Победа!».

Девятого мая 1945 год. Так было, так я отчетливо помню этот миг. Всеобщее ликование, дети и бабы, шум и слезы, слезы женщин. И вдруг, как по волшебству, ушли тучи и солнце, огромное, ясное и светлое ошачтивило этот долгожданный день – день человеческих надежд.

«Товарищи! Соотечественники и соотечественницы! – звучало по радио обращение Верховного Главнокомандующего СССР – Наступил великий день Победы над Германией. Фашистская Германия, поставленная на колени Красной Армией, признала себя побежденной и объявила безоговорочную капитуляцию...»

Товарищи! Великая Отечественная война завершилась нашей Победой!».

«Время не выбирают». Им – победителям было дано судьбою жить и бороться в том времени – времени защиты Отечества.

Величие их судеб, величие совершенного этим поколением будут в веках живым примером будущему, как символ стойкости и бесконечной преданности своей Родине!

Войны тяжелой ноющие раны  
Не излечит рабочим-ветеранам  
Они, участники истории завода,  
Они в тылу и на фронтах войны  
Все, что смогли, отдали для народа,  
На благо всей своей родной страны.

В майские праздничные дни, но несколько в разные годы, состоялись открытия двух заводских мемориалов, посвященных единству

трудового и боевого подвиги и памяти Великой Отечественной войне.

- «Подвиг Героев бессмертен» у проходной II площадки ПО «Курганприбор». Открытие проведено в мае 1980 года.

- Стела «Штыки», что находится на территории I площадки По «Курганприбор» (бывшей территории завода № 603).

Открытие стелы «Штыки» проведено 9 мая 1995 года в честь 50 летия нашей Победы.

Одновременно, этому же событию посвящен выпуск книги-трехтомника: «Память», «Они сражались за Родину», «Труд во имя Победы». В них повествуется о благодарности потомков и памяти о тех, кто выжил и кто, совершил ценою жизни, великий подвиг; защищая родное Отечество!

И в этот юбилейный день – 50 летия нашей Победы, на чествовании труженников завода – участников Великой Отечественной войны, торжественно, под знаменем завода, руками наших детей, внесены в актовый зал дворца им. М.Горького три памятных тома, изданных заводом, как символ могущества поколения победителей от благодарных потомков.

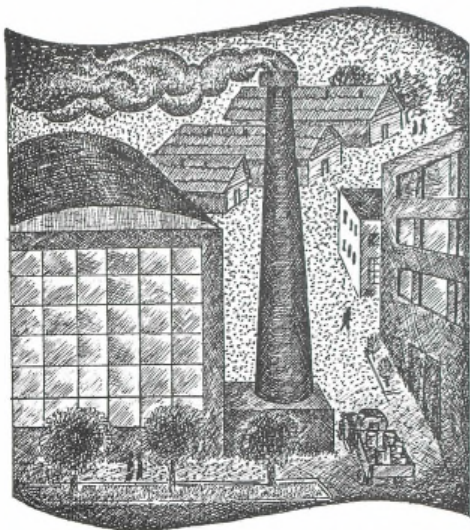
И в заключении повествования этого исторического периода, мы должны выразить величайшую благодарность руководителям завода Кожанову С.А. и Мишееву Ш.М. за их самоотверженный труд, за их человечность и преданность Отечеству, и за их неподражаемую жизненную скромность!

Великая честь и слава скромным труженикам завода, служащим и рабочим, вынесшим всю тяжесть военного времени, преодолевшим все невзгоды и человеческие утраты, создавшим победоносные производственные мощности и оружие Победы.

P.S. Создатели мемориалов:

Художественная часть – бюро эстетики Н.Силина

Техническое исполнение Цех 27 А.Петров.



**1946** Г.  
**1957** Г.



## На мирную трудовую жизнь — 1946-1957.

«И невозможное возможно».

А.Блок.

Победа! Мир! Возвращение к жизни становится реальностью, а не мечтой и ожиданием. Радость, всеобщее ликование, слезы встреч с родными и близкими, и слезы безвозвратных потерь и утрат.

«День победы со слезами на глазах»...

Величие этого времени содержит ряд социальных и народнохозяйственных обстоятельств, определивших уровень жизни и сферу человеческих отношений.

Общечеловеческое участие и сострадание, сложившиеся в отношениях людей периода войны, как «бабья доля» женщин нашего Отечества, подлежат восхищению и похвале, как образец единства общества, любви и заботы к ближнему. И эти прекрасные отношения участия и человечности сохранялись на встречах по возвращению фронтовиков. Событие возвращения домой каждого из них воспринималось искренней, всеобщей радостью и соседней, и сослуживцев в коллективе.

Отрадно, что искренность и благородность человеческих отношений сохранялась надолго, печально то, что все это постоянно сокращалось на почве везиума.

Нужно взглянуть на географическую карту нашей Родины, представить события войны и перемещение линии фронтовых действий, чтобы понять и почувствовать уровень и масштабность потерь и разрушений, нанесенных нашей Родине.

Понятно, что ни контрибуция и репарация (тем более от побежденной страны) не смогут восполнить наши потери. Огромные площади Европейской части СССР, города и села, где раньше располагались основные промышленные и сельскохозяйственные мощности лежали в руинах. От Волги до Прута и Бреста, от берегов Баренцева моря до предгорий Кавказа лежала истерзанная огнем и металлом наша земля. Почти полностью были разрушены Киев, Минск,

Сталинград, Севастополь. Мир не забудет испытаний и потерь героического Ленинграда.

На оккупированной территории прежде (до войны) производилась третья часть всей промышленной продукции нашей страны, причем наиболее востребованной, такой как металл, электроэнергия, уголь, изделия машиностроения, хлеб и т.д. Последствия войны тяжело отразились на жизнь страны и на жизни народа.

Восстановление народного хозяйства страны, основные капиталовложения и действительность принимаемых мер, были направлены на Европейскую часть нашего государства, подверженного разрушению фашистской Германией.

Государственная и национальная идея послевоенного периода включала цели восстановления народного хозяйства в совокупности с повышением уровня жизни народа. Эти направления явились основой Государственного плана четвертой пятилетки и подлежали безусловному выполнению. Мы помним эти результаты. Четвертая пятилетка была успешно выполнена.

Промышленные предприятия, расположенные в Азиатской части СССР, то есть за Уралом финансировались по остаточному принципу в расчете на внутренние резервы. В этих условиях находился и наш завод. Жизнь и деятельность нашего предприятия в этот, послевоенный период, определилась переходом на мирную продукцию, вызванным сокращением оборонного заказа, а практически его ликвидацией, так как было снято с производства основное изделие «КВ-4», формирующие основные объемные показатели производства завода. Вследствие, и в связи с чем, завод переведен под юрисдикцию минсельхозмаша, что и послужило основой для выпуска и освоения изделий сельхозмашиностроения. Это был период послевоенной конверсии, при Государственной дотационной поддержке.

И.В.Коник — старейший работник нашего завода, в частной беседе так оценил тот период: «Самые большие трудности и сложности на заводе — это отсутствие работы».

Производственную деятельность 1946 и 1947 г.г. можно характеризовать как период застоя, как период безуспешных поисков новых изделий для восполнения утраченных объемов. Причина этому — узкий спектр действующих на предприятии технологий.

Восполнение утраченных производственных объемов требует прямых капиталовложений и новых средств производства. Как следствие

и причина сказанному являлась и активная замена директоров завода. Тенденция этого времени репрессивного характера, она выражалась, в конечном счете, дополнительными сложностями управления предприятием. Требования неоспоримой результативной скоротечности неподвластны поручителю и их исполнению, и это порождало «жертвоприношение». Трудная доля времени и условий выпала директорам завода Мишаеву Ш.М. (1941г.), Кофанову С.А. (1942-1943г.г.), Кузьмину Н.В. (1943 - 1946г.г.), Бердникову Б.Ф. (1946 - 1948г. г.), Бердичевскому Н.Д. (1948 - 1950г.г.). «Время не выбирают, в нем живут». Гимн величию времени в созидании, и условиях позитивных преобразований, эволюции, экономическом и социальном развитии, включая развитие личности и совершенствование общества. Однако, эта прекрасная пора остается и по сей день трезами далекого будущего в нашем обществе.

В 1945 году на наш завод был зачислен в штат ЖКО юноша Саша Ячменев. Из воспоминаний Ячменева Александра Петровича: «ЖКО завода обслуживали 17 барakov, баню, клуб, библиотеку и школу...». Все перечисленные объекты принадлежали заводу и были построены силами нашего завода в период Великой Отечественной войны.

В 1946 году был организован дом отдыха. «...Дом отдыха находился в Рябовковском лесу. Там было три дома. Назвали их «431точка». Отдыхало нас там человек 15 или 20. Гармонистом был А.Савин.

В 1947 году прокладывали сливную канализацию от заводской гальваники, через ул. Баумана (которой в то время не было) до озера. Трубы слива сколачивали из досок...»

Вы – дорогой наш читатель, только подумайте в эту информацию, ее объемность физических и материальных затрат, выполненных и внесенных в сферу человеческой жизни в сложнейшие годы военных испытаний. Жилье, школа, баня, клуб, библиотека и маленький дом отдыха. Все это, как вера в будущее, создавалось руками тех, кто ковал оружие победы.

Начало активизации производственной деятельности на заводе необходимо отнести к 1948 году. Об этом повествует в воспоминаниях В.Д. Пашкин, проработавший на заводе с 1948 года по 1973 год:

«Завод № 603 г. Кургана во время войны выпускал военную продукцию. Перестройка с «оборонки» на мирную продукцию проходила

трудно. Надо было подобрать номенклатуру изделий, подготовить производство, переучить людские ресурсы для выпуска мирной продукции.

Я был направлен по распределению Министерства после окончания в 1948 году Златоустовского техникума. Получив диплом техника – термиста, я второго августа приехал в Курган, с третьего августа зачислен технологом термического отделения инструментального цеха, а практически мастером».

Р.С. Виталий Дмитриевич Пашкин завершил трудовую деятельность на ПО «Курганприбор» в 1973 году в должности председателя профкома. Увольнение обусловлено причиной «селекции» кадров в процессе формирования объединения.

«Завод № 603 на меня произвел удручающее впечатление. Основные цеха размещались в двух складских корпусах, штамповочный цех и тарный участок в построенных деревянных каркасно – засыпных корпусах. Отопление и выработка технологического пара осуществлялась тремя паровозами, укрытыми от непогоды легкими деревянными стенами. Участку термообработки и кузниче повезло больше, он имел отдельно стоящее небольшое кирпичное здание. Здесь же располагалась вагранка



Участок литья под давлением. Цех №3.



для выплавки чугуна, производительностью 400 кг в час и очковая печурка для плавки цветных сплавов: алюминиевых и медных.

После сокращения производства оборонных изделий встал вопрос: «Чем занять высвободившееся оборудование и рабочих?» Бралось все, что подходило для имевшегося оборудования. Начали выпускать коллажковые масленки двух видов для машиностроительных заводов, шариковые прессмасленки, форсунки для примусов и паяльных ламп, запальные свечи для автомобилей. В 1956 году было выпущено небольшое количество мебелиной фурнитуры, но из-за отсутствия спроса производство их было прекращено.

В 1957 году получен большой заказ на выпуск газовых кранов Ду-15, Ду-20, Ду-25. Позже наш завод стал основным поставщиком этих кранов в народное хозяйство страны.

Организация производства газовых кранов была выполнена на уровне массового выпуска продукции. Производственный цикл разделен на пять технологических направлений:

- создан участок литья под давлением, оснащенный прессами марки «Полаг»;

- механический участок расточки корпуса и пробки;
- участок притирки корпуса с пробкой и сборки крана;
- участок проверки крана на герметичность и сдачи ОТК;
- участок упаковки готовой продукции.

Транспортирование узлов и деталей между участками производилось с помощью подвешенного монорельсового конструктива. Производство располагалось на площади корпуса №1. Начальник цеха №3 Амелин И.

В 1956 году завод организовал массовый выпуск штокового шприца марки «ШСУ-3». Производство «ШСУ-3» располагалось в корпусе №2 и находилось там до 1963 года.

Именно эти два изделия создали главную производственную позицию нархозпиановой номенклатуры и сохранились в производстве на долгие годы. 1948-1949 годы были ознаменованы возвращением нашего завода в состав Наркомата оборонной промышленности СССР. Этому событию предшествовало возобновление оборонного заказа. Завод № 603 получил заказ на изготовление трубок-воспламенителей для гаубечной артиллерии картузного снаряжения. До 1957 года завод освоил



Установка проверки газовых кранов на герметичность. Цех № 3.

и обеспечил серийный выпуск новых видов воспламенителей, в том числе: «КВ-4»; «УВ-4»; «КВ-30»; «ГУВ-7».

Именно эти события и определили дальнейшую специализацию завода, как изготовителя корпусов капсульной втулки. Эти сложившиеся обстоятельства создали оптимистический настрой в коллективе, несомненно, отразившийся на творчестве и жизнеутверждающем настроении людей.

В воспоминаниях наших ветеранов вдохновенно отмечается это время, как активное и массовое участие в общественных делах и мероприятиях.

#### Из воспоминаний В.Д. Пашкина:

*«Заводская футбольная команда «Трактор» была чемпионом города и области, а в 1949 году даже участвовала в первенстве Урало-Сибирской зоны. В команде играли Борисенко В.Т., Артемьев Д.А., Тарабукин Н., Михеев В., братья Якимушкины, Данилович, Головин и др. Интерес к спорту проявился у всех заводчан. Летом вечерами играли в волейбол на площадках, устроенных около жилых барачков. На заводе на пустырях было импровизированное футбольное поле, где в обеденные перерывы шли футбольные баталии. А в клубе много молодежи*



занимались в драмкружке, хоре, танцевальном кружке, был большой струнный оркестр, кружками руководили на общественных началах: хоровым – зам.начальника инструментального цеха Душкин П.Ф., струнным оркестром – зам.начальника пожарной охраны Лукин, драматическим – артист драмтеатра Жеребченко и Колпаков. Из штатных работников в клубе был только заведующий клубом и баянист».

#### Из воспоминаний Карпухиной Н.К.:\*

*«Мечтала и я поступить на этот завод по окончании школы. Влекло желание работать на заводе вместе с братьями. Мои подружки Пономарева Нина и Лушикова Рая работали станочницами, и я вместе с ними ходила в клуб завода на танцы, участвовали в заводском хоре, которым руководила неугомонная, веселая, энергичная Коженова В.Ф.*

*Работал там и драматический кружок. Запомнились участники: Толмачевский Н.Н.\*, Морозюк И.Ф., Горинова К.Н. и конечно же Коженова В.Ф. Мне нравилась жизнь молодежи завода. У нас всегда было время заполнено добрыми делами».*

Искренность воспоминаний Н.К.Карпухиной несомненно заслуживает внимание и мы вернемся к их повествованию ниже по тексту событий десятилетнего послевоенного периода.

Стабилизация производственной деятельности завода обеспечила развитие и становление ремонтно-строительного участка. Так, в 1956 году вступил в строй участок по производству шлакоблоков. Это событие явилось основой для начала строительства жилья методом народной стройки.

На базе ремонтно-строительной группы, которая состояла из 12-15 человек плотников, соляров и штукатуров-маляров был создан отдел капитального строительства во главе с Кадедовым А.С.. Строителей не было, и Кадедов сам обучал людей строительным специальностям. Построили пионерский лагерь на 200 мест, загородную дачу детского сада, котельную, приступили к строительству жилья.

\*Карпухина Н.К. – ветеран ПО «Курганприбор» уроженка Ежова (Ежовы – трудовая династия завода).

\*Толмачевский Н.Н. – завершил трудовую деятельность на заводе в должности гл.технолога. Затем перешел на научную работу. Ныне: доктор технических наук, профессор Курганского Государственного Университета.

Здесь необходимо отметить особую значимость для завода факта капложений в создание энергетического потенциала предприятия, а именно пуск в эксплуатацию в 1954 году заводской котельной и началом выработки заводской тепловой энергии на высокотехнологичном уровне и оснащении.

Р.С. Должную благодарность и уважение сослуживцев этого сложного времени возрождения нужно отдать Человеку «большого сердца» и огромной инициативы – директору завода № 603 Полибзе Терентию Деменьевичу.

Следует заметить, что наш завод первым в городе начал строительство многоэтажных домов. Первый 16-ти квартирный жилой дом был построен в 1951 году на ул.Ленина,24, затем в 1955 году пятидесятирехквартирный дом по ул.Гоголя, 83. Оба дома имели индивидуальные котельные, в 1957 году 49-ти квартирный дом по улице Ленина,27. Из строительных механизмов была одна маленькая бетономешалка и подъемный кран «Пионер», который перетаскивали с этажа на этаж. В строительстве жилья принимал участие почти весь коллектив завода. По решению партийного собрания каждый коммунист отработал по 3 дня на разных работах. Затем методом народной стройки началось строительство жилых домов по ул.Ястржембского. Эти дома



Заводская котельная. Многие десятилетия руководил котельной ветеран труда И.Г.Ковалев.

не имели ванн и горячего водоснабжения, но после разваливающихся барakov с печным отоплением они были благом.

**Продолжение воспоминаний Карпухиной Н.К.:**

*«Даже в начале 50-х годов почти все рабочие и служащие жили в бараках. Нужно было улучшить жилищные условия. При директоре Полибзе Т.Д. начали строить благоустроенный дом по ул. Гоголя-Ленина. На стройку отправляли рабочих не только ОКСа, но и из цехов. Дом был сдан в эксплуатацию в 1955 году, стали переселять часть жильцов-работников завода из барakov в новый дом. И о радости! Нам с мужем выделили комнату 16 кв.м. в бараке у проходной завода. В одном крыле барака жили 10 семей, в другом находился детский сад ясли №18 (зав. д/я Летунова Н.И.). В центральной части был клуб завода и столовая, а рядом знаменитая на весь город в то время баня 603 завода, лучшая из всех в городе из-за того, что вода была щелочная, мягкая. Ни о каких шампунях в то время и не знал народ. Рядом с баней заводская конюшня (зав. Кандыбин), были и лошади и рабочие быки, на которых развозились детали и материалы на внутризаводских перевозках. Жизнь в послевоенное время налаживалась трудом, хотелось заработать и на одежду, и на питание, и на улучшение жилищных условий. В то время из заработной платы мы подписывались на государственные займы восстановления и развития народного хозяйства страны и послевоенного восстановления разрушенных городов в годы ВОВ.*

*Последний выпуск Государственного займа был выпущен в 1957 году на половину среднего заработка в месяц, кроме того платили и подоходный налог и налог «холодильный» 6% заработка, если в семье было менее трех детей. Но мы не унывали, работали, помочи ждать было не от кого, надеялись на свои силы, разум, труд».*

Директор завода Полибза Т.Д., председатель профкома Меншиков Николай Зиновьевич — стали уделять особое внимание тем, кто изъявлял желание — строить для себя жилье. Строили трехэтажки около завода из шлакоблоков — хозспособом, работали после работы на заводе, отработавшая по 1000 н/часов, затем квартиры распределялись между принимавшими участие в стройке. Многие работники пожелали строить индивидуальные дома. Выделялись участки под застройку за заводом. Я с 1955 года была переведена работать счетоводом, а с 1956 года работала уже бухгалтером. Муж наладчиком токарных автоматов,

постепенно улучшалась жизнь и благосостояние у работающих и мы тоже решили строить свой дом, благо выделялись заводом ссуды на приобретение лесоматериалов и других стройматериалов. Некоторые строили дома шлаколитные — шлаку было вдоволь на заводе, котельная работала на углеподаче. У завода был свой лесозаготовительный участок которого работал Колосов Степан Иванович, отводил участки для рубки леса. Транспорт тоже выделялся с завода для вывозки и трелевки леса, а распиловку производили на территории завода. Начальником транспортного цеха Сапожниковым Алексеем Александровичем выделялся транспорт всем застройщикам по спецграфику. Так и стали все мы строить на улицах Баумана, Энергетической с переулками Элеваторным, Зеленой, Строительной, Нагорной. Дорога вдоль улиц не благоустроена, участки в ряде мест улицы зыбкие, идешь и земля чуть пружинит. В ненастье без высоких резиновых сапог не пройти, но великое желание все благоустроить, наладить. Позднее были сделаны деревянные тротуары, дорога же подвергалась бесконечным подсыпкам.

Ежегодно из цехов и отделов завода отправляли рабочих и ИТР по разрядке Горкома КПСС в колхозы на уборку урожая хлебов и овощных культур. Оплата на заводе сохранялась 50% среднего заработка, рабочим, механизаторам -75%, а что зарабатывали в колхозах, то высчитано было за питание».

Готовя этот материал и изучая предоставленную мне корреспонденцию от наших ветеранов, я не смог оставить без внимания очаровательные воспоминания о «молодости и оптимизме» Кожиновой Валентины Федоровны

Этот автопортрет молодежи, чье детство и юность жестоко отмечены войной. И вдруг, по велению чуда, их опаленные души наполнялись великим жизнелюбием и оптимизмом, добром, величием и участием к человеку, жизнеутверждающим трудом и бескорыстием.

**Кожинова В.Ф. — очерк из воспоминаний:**

*«29 июня 1950 года в городе Кургане прибыли четверо молодых специалистов «по назначению», как тогда называли. Мы были выпускниками Зеленодольского техникума сельхозмашиностроения. Было воскресенье! Мы позвонили на завод, что прибыли. В техникуме нас инструктировали, чтобы мы не распространяли людей про завод, где он находится, т.к. этот завод № 603, секретный. Нас должны*



встретить обязательно. Ждали мы долго. Наконец, к нам подошел человек с кнутом в руках и спросил: «Вас что ли везти на 603-й?». Он повел нас к лошади с телегой. Мы стояли изумленные: «Город, лошадь с телегой?» Но дяденька - это был заведующий конюшней Кандыбин - понял нас и добродушно сказал: «Ехать далеко, складывайте вещи и садитесь сами». Ну, свои чемоданы мы сложили, но сесть постеснялись и пошли рядом пешком.

Все мы, приехавшие специалисты, были активными комсомольцами. На учет нас принимали комсомольский секретарь Пашикин. Началась наша боевая и интересная работа на заводе № 603. Менялись наши должности, повышались оклады, все это мы воспринимали с энтузиазмом и готовностью все познать, все успеть, все освоить. Я работала в цехе № 22 мастером ОТК. На заводе уже работали выпускники нашего техникума Старостин Александр Сергеевич и Дормидонтов Александр Евдокимович. И сразу начиналась наша комсомольская жизнь. Любители самодеятельности после смены бежали в наш деревянный клуб на ренетиции. В этом одноэтажном деревянном клубе мы пели, плясали, ставили пьесы. Руководили и участвовали сами. Хором руководил Землянский Александр - он же художественный руководитель, он же баянист, а я ему помогала. Лучшими танцорами были Михаил Иванов и Иван Битоцкий из инструментального цеха, Нина Яхмушкина (теперь Глухова) и Валентина Шмачкина разучивали и ставили танцы. И только драматическим кружкам руководили артисты драмтеатра: сначала Жеребченко, а потом сам Колпаков Б.А.\*. С ним мы ставили постановки и выступали не только на своей сцене, но и в клубе Кургансельмаша, Уралсельмаша и даже драмтеатре. Мы ставили постановки: «Женщины»; «Дом отдыха Сыроежки»; «Вас вызывает Таймыр»; «Дуэнья».

В главных ролях выступали В.Коженова, Анна Меньщикова, Геннадий Стасевич, Виталий Пашикин, Иван Морозок, Анатолий Зиченко и Маргарита Ерешкина (Тимошина).

Зал был маленький, но в округе других клубов вообще не было, так что народу набивалось полно, даже стояли вдоль стен. Зрители были благодарны и хлопали нам от души. Выходной был один -

\*Колпаков Б.А. - Заслуженный артист РСФСР. Это высокое звание являлось редчайшим событием награждения артистов послевоенного времени, что определяло и удерживало статус его величия.

воскресенье. Но были и «субботники», и «воскресники». В «субботники» комсомольцы чистили от грязи нашу улицу Сквозную (ныне Ястребженского) и Проектную (ныне Дзержинского). Грязь увозили на машинах-самосвалах. Высаживали молодые деревья вдоль улиц и школы №9. Деревца были тоненькие, стройные, а теперь они возмужали и состарились вместе с нами. Комсомольцы и молодежь принимали активное участие в строительстве пионерского лагеря им. С.Тюленина. Возили нас туда в выходные дни на грузовых машинах. Мы корчевали пни, рядом бегали ребятишки из детского сада №51, где заведующей была Елена Николаевна, которая вывозила весь детский сад на все лето на оздоровительную площадку, так она любила говорить.

Много хороших дней и дел, кроме работы на заводе, было в нашей молодости. Жаль, что редко все это фотографировалось, но в памяти осталось. Например: были «комсомольские четверги», которые проводились в городском саду и за каждый такой «четверг» отвечали какой-нибудь завод. Когда отвечал наш завод, то вместе с нами всегда был завком во главе с председателем Меньщиковым Н.З.

Запомнились нам поездки на уборочную в колхозы. Это на месяц, а то и на два месяца. Там приходилось делать все: работать от зари до зари. На то она и есть крестьянская страда. Но молодость, есть молодость. Казалось, что после работы придешь, упадешь и ничего неужно. Но, придя с работы и умывшись прямо из ручья с прекрасной водой, мы переодевались, Женя Меньщикова брала гитару, мы сидели на деревянное крыльцо и пели. Боже, как нам было хорошо!»

Преодоление всех сложностей производственной деятельности, имеющий широкий организационный спектр, от чисто производственного характера до строительства жилья методом народной стройки было возможным только при прямом участии общественных организаций завода: парткама, профкома, комсомола.

Всёобщее единство целей и задач действовали в форме народной - Государственной идеи, порождали как общую, так и личную ответственность и инициативу.

И сегодня, необходимо отдать дань благодарности этим людям, кто возглавлял общественные организации, отдавая труд, заботу и бескорыстно будущему, оставаясь в «тени», как бойцы невидимого фронта.

Вот почему в памяти ветеранов сохранилось имя председателя профкома Меньщикова Н.З.





Личное участие при исполнении работ, организационный талант и трудолюбие явились отражением его человеческих и деловых качеств.

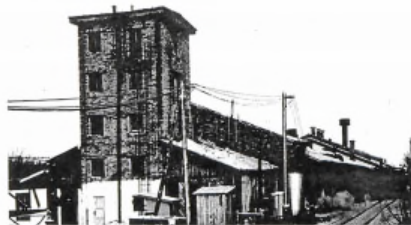
Строительство пионерского лагеря имени С.Тюленина; жилых домов №24 и №27 по ул.Ленина; дома №83 по улице Гоголя; участие в озеленении территории завода и т.д.

Он и сегодня мог бы и остается примером бескорыстия, трудолюбия и деловой человечности для всех, кто ныне возглавляет общественные организации.

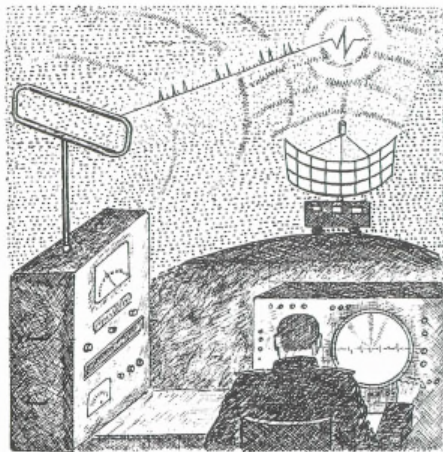
Историческая сущность абстрагируется от судьбы, а значит и от исторической значимости одного человека, создавая доминантность общества, как творца материальных ценностей. И это справедливо как результирующий показатель, заданный временем.

Однако, память человеческая сохраняет величие личности в ее добрых делах и начинаниях. Так, имя Терентия Дементьевича Полибза звучит в воспоминаниях его сослуживцев, как человека созидателя и творца. Человека, создавшего на заводе современные (по тому времени) производственные мощности по выработке тепловой энергии. Руководителя – пионера в организации строительства заводской соцеферы.

Годовой выпуск продукции достиг к 1957 году 85<sup>млн</sup> руб. P.S. Объемные показатели выпуска заводом промышленной продукции выражены в денежной номинации, установленной реформой 1947 года.



Заводская "АТС". Пристрой осуществлен к восточному торцу корпуса I.



# 1958-1973



## Величие времени в делах, поступках и успехе!

*“Как молоды мы были,  
Как искренне любили,  
Как верили в себя ...”*

Именно этот период «жизни» механического завода № 603 стал судьбой В.А.Пылаева – директора завода с 1958 по 1973 годы.

Нераздельность этого времени, а вернее его единство в повествовании о нем вызвано его особенностью, наполненной как успехами, так и противоречиями, развитием и безудержной храбростью в их достижении. В нем есть все, а, главное, разумность и видение перспективы, выраженные, в конечном счете, созданием промышленного базиса, определившего техническое, а вернее, промышленное лицо предприятия высокого уровня. Это был сложный, рискованный и насыщенный трудом путь развития предприятия, начатый с уровня примитивной промышленной формы. Об этом периоде с полной ответственностью можно сказать, что он (В.А.Пылаев) принял завод, размещенный в двух складских помещениях (общей площадью 10 тыс.



Курганский Механический завод в 1961 году. На переднем плане склад, с которого начинался завод. Здесь размещались первые цеха завода.

кв. метров) бывшего зернохранилища, а передал его в состав производственного объединения ПО «Курганприбор» современным, высокотехнологическим предприятием, выпускающим наукоемкую электронную продукцию уровня государственной значимости.

Годы 1958-1959 не внесли каких-либо видимых успехов в деятельность завода. Их можно характеризовать как годы закрепления и стабилизации выпуска нархозплановой продукции – газовых кранов и штоковых шприцов. Фактически сохранились основные производственные показатели уровня 1957 года.

Однако период этого времени, времени жесточайшего контроля со стороны спецслужб и госаппаратчиков не прошел бесследно. В 1958 году произошел пожар в гальваническом цехе. Выгорело деревянное перекрытие здания и уничтожено практически все гальваническое оборудование. Фактически от этого пожара пострадало два цеха: ремонтно-механический и гальвано-сборочный, включая участок доделки. Ответственность за утрату социалистической собственности была строгайшая, что приводило, в конечном счете, к жесточайшим карам «виновных». Следствием был определен виновник, а вернее сказать «назначен», им оказался начальник гальванического цеха Н.А.Калинин. Судебное разбирательство завершилось арестом Н.А.Калинина и тюремным заключением. Только по истечении двух лет виновники пожара проболтались «по-человечески» о содеянном, что и послужило основанием судебного пересмотра и освобождения Н.А.Калинина из заключения.

В последствии Н.А.Калинин продолжил работать на механическом заводе.

Жилищный фонд и вся инфраструктура, их развитие и обслуживание оставались во все времена приоритетными в общей деятельности завода, включая и постановку перспективных задач. Так, в эти годы (1958-1959) завершено строительство семи восемнадцатиквартирных жилых домов по улицам Ястрежемского и Механического, ввод которых в эксплуатацию составил 126 квартир. Жилье это было благоустроено только частично и отапливалось от заводской котельни. Однако, в сравнении с заводскими бараками, выглядело «хоромами».

Строительство жилья осуществлялось методом «Народной стройки» за счет заводского финансирования материальных затрат. Труд застройщика гарантировался орденом на получения жилья.

Важно отметить факт общественного участия работников завода в проведении работ на стройке жилья на добровольной и безвозмездной основе. Эта инициатива была естественна для гражданского общества послевоенного времени. Искренность и благородство, соучастие и доброта, душевная открытость и бескорыстие, созданные трудом и Великой Победой, были формирующими факторами высокой гражданственности общества военного поколения жителей СССР.

Очень важно отразить, для пояснения последующих исторических событий, что вся выпускаемая заводом продукция, включая и изделия оборонного заказа, не являлась экономически привлекательной, так как структура себестоимости содержала низкие параметры затрат на материалы при полном отсутствии затрат по внешней кооперации. Именно это обстоятельство создавало Механическому заводу условия ограничения финансовой привлекательности (применительно времени повестуемого периода).

Фактически себестоимость формировалась на собственных трудовых затратах, как «норматив чистой продукции», введенной впоследствии в отчетность 1990-1993 годы. Эта структура затрат косвенно занижала показатель нормативной прибыли, что естественно не приносило устойчивости и благополучия заводу. Однако, продолжалось



1960 год. Заводская колонна на Октябрьской демонстрации.

планомерное наполнение мощностей завода выпуском продукции применительной действующей технологии, что выражалось как фактор развития объемных показателей, не включающих технологической новизны. Так, в 1958 году на заводе размещен большой заказ нархозплановой продукции для гидросистем тракторов. Это разрывная муфта, запорное устройство и ниппеля. Они выпускались заводом долгие годы до 1994 года.

Учитывая специфику и технологическую типизацию выпускаемой заводом продукции, как «тело вращения», становится очевидным и необходимым осуществление структурного передела технологического направления завода и внедрения новых видов средств производства.

Именно эти действия и решения, как совокупность большой промышленной стройки и новейших технологий, будут приняты директором Механического завода Пылавым В.А.

## Наступало время больших перемен!!!

В 1959 году был принят семилетний план развития народного хозяйства СССР на 1959 – 1965 годы.

Действия управления Народного хозяйства на местах (по регионам) было благоприятным для промышленного развития Курганской области. Совнархоз аналитически оценил ресурсный характер Курганской области и внес позитивное организационное начало в создании новых технологических направлений, включая радиотехническое, что и было осуществлено на механическом и автобусном заводах. Именно эти события и послужили началом организаторского и физического труда в создании высокого имиджа механическому заводу, заводу – создателю сложной электронной продукции.

Трудно оценить степень ответственности, и даже осмыслить степень риска руководителя, взявшего на себя столь сложную и объемную форму модернизации завода, от уровня технологий обработки металла методом вращения, до уровня выпуска электронной продукции (применительной к вычислительной технике), включающей в цикл изготовления десятки, не свойственных Курганскому производству и не применяемых в Курганской области технологических процессов радиотехнического направления.



Важно отметить, что процесс капитального строительства новых производственных мощностей, при проведении модернизации завода, и их наполнение оборудованием находится на полной ответственности директора, затеявшего столь значительные реорганизации.

Курганская промышленность не имеет в истории своего развития аналогичного, столь рискованного и значительного факта модернизации. Развитие же заводов в Кургане естественно осуществлялось, но в своем, уже действующем технологическом направлении.

Являясь свидетелем того времени, пройдя путь в производстве, дающий мне право оценить это грандиозное начинание, принятое Пылаевым В.А., я прихожу к мысли, что он недооценивал всей предстоящей сложности. Начать все от «нулевой» технологической базы в условиях отсутствия специалистов, мог только дерзко-смелый человек, глубоко уверенный в успехе своего начинания.

Здесь поистине справедливы слова великого пролетарского писателя М.Горького: «Безумству храбрых поем мы песню. Вот мудрость жизни!».

Примером скромности повествования об этом историческом факте создания нового производства и развития завода является воспоминание В.А.Пылаева в книге «Развитие машиностроения в Зауралье», где этому событию посвящено лишь девять строк на 146 странице. И это обстоятельство обязывает нас – живущих ныне выразить этот знаменательный период истории нашего завода, наиболее полно – на сколько сохранила наша память.

Итак, начнем с промышленного капитального строительства. Программа капитального строительства, основанная семилетним планом, включала поэтапное строительство промышленных объектов, что отражено в таблице №1.

Таблица №1.

№	Наименование объекта	Площадь метр кв.	Год ввода
1.	Корпус №1	14216	1963
2.	Корпус №4	15214	1963
3.	Корпус №5 (радиотехнический)	14620	1968
4.	Компрессорная станция	485	1967
5.	Насосная станция (водопровод)	96	1960
6.	Очистные сооружения гальванических стоков	420	1963

7.	Мазутная станция	63	1972
8.	Бытовые помещения, склады ОМТС	270	1960
9.	Литейный участок цеха №7	261	1970
10.	Корпус 8 (проходная)	5000	1972

С 1958 года до 1973 года начато строительство и введено в эксплуатацию площадей промышленного назначения в количестве 50645 кв. метра.

Было бы неполно и даже несправедливо исключить объекты заводского социального назначения из общего перечня промышленного капитального строительства. Однако, степень их воздействия огромна в формировании нравственного и дисциплинарного климата в коллективе. К этим объектам относятся столовая «Искра» и «Дом Культуры им. М.Горького». Р.С. «Искра» – это фактически «комбинат питания», включивший в свой состав главный зал на 260 посадочных мест, diet. зал на 90 посадочных мест, кулинарию и кухню – раздатку.

Значительность этих двух объектов в воздействии не только на коллектив завода, но и на весь Механический поселок, так как первым являлся фактически комбинатом питания и центром продажи кулинарных изделий и полуфабрикатов, а второй нес функции центра культуры Механического поселка, являясь единственным местом культурного досуга и развлечений для детей и взрослых.

Координацию строительных работ, взаимодействие с подрядными строительными организациями и обеспечение комплектующими изделиями осуществлял отдел капитального строительства завода под руководством Владимировова Бориса Кимыча.\*

Итак, вернемся к нашей таблице №1. Началом строительных работ и флагом реорганизации производства стал Корпус №1, производственная площадь которого составляла 14216 кв. метров. Корпус предназначался для размещения оборудования втулочного производства посредством организации трех производственных цехов: цех №2 – автоматный, цех №5 – механический, цех №4 – гальванический.

\*Владимиров Б.К. (период работы 1961-1996 г.г.) – личность, заслуживающая надлежащего уважения и людской памяти. Вклад его в проведение строительных работ объектов Механического завода и ПО «Курганприбор» неоценим, и проведен практически при его руководстве и участии. С 1987 года Б.К.Владимиров назначен на должность Зам. Генерального директора ПО «Курганприбор».



Совокупность всех реорганизационных мер резко увеличила объем выпускаемой продукции и номенклатуру изделий посредством принятых на освоение новых изделий.

Развитие мощностной и их производственных характеристик осуществлялось, как за счет внедрения дополнительных средств производства, так и посредством прогрессивных технологий. Так, в автоматном цехе №2 были запущены в эксплуатацию четыре автоматических линии изготовления корпусов капсульных гальваноударных втулок типа «ГУВ-7».

Автоматическая линия включила в свой состав группу агрегатных спецстанков, резьбонакатных станков, шестিশпиндельных автоматов и полуавтоматов применительно типу «1Б240». Межоперационное перемещение деталей по автолинии, промывка и автоматическая загрузка осуществлялись посредством транспортной линии. Жесткая, малолюдная технология многостаночного обслуживания всегда была и есть основой массового производства.

Разработчик автолинии – отраслевого НИИ г. Железнодорожный. Участниками согласования ТЗ на автолинию, ее отладки при запуске в производство были: Нач. БМА - Быков М.А.; нач. ТБ. – Старостин А.С.; нач. ТБ цеха №2 – Арасланов Н.Н..

Автоматная обработка и автоматный цех всегда доминировали технологически и были базовыми во все времена нашего завода.

Время и номенклатура изделий сформировали характер и технологический подтекст завода, основанный на жесткой, беспереналадочной форме многостаночного обслуживания.

**Цех №2 – автоматной обработки** включил в свой состав: участок подготовки прутков; четыре автоматические линии корпуса типа «ГУВ-7»; группу шестিশпиндельных автоматов и полуавтоматов в количестве до 100 единиц; участок изготовления корпусных деталей тракторных гидросистем. Завершал автоматный цех участок стружкоудаления – извечная и многолетняя заводская проблема. Автоматный цех №2 осуществлял обработку всей принятой в производстве «корпусной» номенклатуры изделий. Основной же производственной деятельности цеха явились, конечно, детали капсулей-воспламенителей. В форме самостоятельного участка организовано, в составе цеха №2, производство тракторных деталей: ниппелей; разрывной муфты и запорного устройства.



Автоматный цех №2

Разработчиками технической идеологии обработки деталей на автоматах и полуавтоматах, глубокое дифференцирование процесса изготовления на основе создания простейших видов доделочных операций, являлись ведущие специалисты нашего завода, такие как Быков М.А., Старостин А.С., Посадский О.А., Арасланов Н.Н., Логинов Н.Л., Толмачевский, Елькин В.

В состав автоматного цеха №2 входил и специальный участок заточкорежущего инструмента. Значение этого участка возросло с момента перехода на «беспереналадочный режущий инструмент».

Необходимо отметить, что спецификой и сложностью в цехах автоматной обработки были и остаются производственные отношения с инструментальным цехом, происходящие посредством недостатков в учете инструментов, неравномерной его «текучести», а главное в его количественном составе в совокупности с мерителем и приспособлениями. Фактически инструментарий многократно превышает номенклатуру выпускаемой продукции. Индивидуальность этих обстоятельств требует создания нормативного задела инструмента, учета его наличия на цеховом складе и динамики движения, вызванной износом и производственной необходимостью, а главное, все это

\*В.Елькин. Главный технолог механического завода 1968-1973гг.

\*М.Быков. Нач. СКТБ Механического завода 1957-1963гг.

\*Г.Патрушев. Старейший работник завода, нач. цеха №2.Впоследствии занимал должности: нач. производства, нач.ОО"ТИЗ". Стаж его работы на заводе 52 года.



вызывает необходимость организации серийной формы производства по выпуску инструментальным цехом режущего инструмента и мерителя специального назначения.

Воспитанная, временем и номенклатурой, техническая идеология в преимуществе автоматной обработки, создали, на этой основе, наш завод как образец высокой технической культуры и специализации, что и будет подтверждено в дальнейшие годы деятельности нашего завода. Формирование преимущественности автоматной обработки определялось, в конечном счете, уровнем плановых заданий, соответствующих массовому производству. Высокая же специализация установилась под воздействием точностных характеристик на линейные, угловые и резьбовые размеры воспламенителей и капсулей, что обусловлено требованиями безотказности работы и безопасности.

Однако, заданные точностные характеристики могли быть выдержаны автоматной обработкой только с учетом периодической подналадки - контроля параметров автоматчиком и его квалификацией. Исполнительная точность, заданная жесткостью автомата, не обеспечивала исполнение чертежных параметров в длительном времени работы. Все это, изложенное выше, накопило высокий опыт и создало Механическому заводу статус «флагмана» по автоматной обработке в городе Кургане.

**Цех № 5 – механический** в своем составе имел два участка. Участок одношпиндельных автоматов и участок доделочных операций, главной номенклатурной позицией которого являлось завершение процесса изготовления деталей, заготовки которых получены методом автоматной обработки.

Участок одношпиндельных автоматов включал в свой состав 54 единицы оборудования преимущественного типа автоматов продольного точения.

Цеховая организационная структура – это многостаночное обслуживание. Традиции автоматной обработки с переходом на группу автоматов типа «ИНДЕКС». Это не панacea, а технически оправданный реализм, создавший, в конечном итоге, как профессиональную, так и производственную основу нашему заводу.

Характеристику доделочного участка необходимо начать с группы доделочных автоматов типа «Индекс» с автоматической загрузкой посредством применения питателей и вибрационных бункеров. В состав

этой технологической печатки, созданной на основе автоматов типа «Индекс», входили агрегатные станки «1С-93» фрезерования ключевых пазов корпусов капсуля «КВ» и «ЭКВ».

Именно этот цех № 5 создан и является образцом дифференциации процесса изготовления применительно разделения цикла изготовления на простейшие операции с использованием примитивного оборудования как «В.Т.Ф.» и другое.

Технологическая основа осуществления доделочных операций деталей, созданная технологами Механического завода, вызвала восхищение посетителей завода при проведении мероприятий по «обмену опытом». Эта технологическая позиция наиболее выражена действием технологической цепочки доделочных операций корпусов изделий «ЭКВ», уникальность которой включала многостаночное обслуживание, сочетание различных видов оборудования и элементов работизации. И эта организационная структура имела форму жесткой доминанции со стороны средств производства, что являлось дисциплинарным фактором и фактором создания коллективного самоуправления.

Принятый в производстве организационный метод был прогрессивен и соответствовал своему времени, но идеология глубокой дифференциации создала препятствия и противостояние новому и прогрессивному. Возник этот противоречие, как факт дешевизны оплаты труда операционного рабочего, как доминант убогости производственного рационализма. Но до этого времени нужно было прожить еще два десятилетия. Однако, живучесть убогости производственно-организационного мышления оказалась, на проверку, поразительна своей долговечностью.

#### Гальванический цех № 4.

Ранее, мы приводили в нашем тексте воспоминания А.Ячменева. Необходимость повторного обращения к этим строкам обусловлена объективностью оценки события – «пуска» гальванических мощностей на заводе.

Итак: «... в 1947 году прокладывали сливную канализацию от заводской гальваники до озера. Трубы сколачивали из досок...» Именно этой гальванике «прошлое», прошедшей длительный производственный период времени (от военного времени ее производственного становления) и предстояло продолжать свою деятельность на новых производственных

площадях. И это значимое событие осуществлено в совокупности с запуском очистных сооружений сточных гальванических вод, что справедливо относят в зону второстепенности, как вспомогательную, а фактически основную технологическую форму производства.

Итак, ввод двух, технологически связанных, производственных объектов осуществлен в 1963 году.

Площадь Гальванического цеха № 4 составила 2200 кв.метра и дополнительно около 800 кв.метров подвального помещения (нулевой этаж). Организационная структура цеха определялась, в первую очередь, номенклатурностью видов гальванопокрытий и технологической спецификой гальванического производства. Действовало три производственных участка. Основное помещение цеха включало технологические цепочки по видам гальванопокрытий и гальваноавтоматом цинкования деталей гидросистем к тракторам. Этот автомат гальванического покрытия обслуживался только одним оператором и был уже предвестником безлюдной технологии. Значимость этого факта и его перспективность является оценкой ИТР в предвидении эффективности «жестких» технологических направлений. Несовместимость электролитов гальванопокрытий и технологическая целесообразность создали специализацию гальванических линий (цепочек) по видам покрытий. Количественный состав которых определялся, действующими в производстве, видами гальванопокрытий как: цинкование, кадмирование, меднение с последующим покрытием оловом (медь-олово), фосфатирование, пассивирование.

В форме самостоятельного участка действовало цинкостое отделение кадмирования, включающее обособленность, в том числе системы вытяжки и гальванических стоков.

Производственный цикл завершал участок комплектации и упаковки изделий, сдачи их ОТК и представителю заказчика.

Главные условия работы гальваники-это содержание вентиляционных систем и магистралей гальваностоков в работоспособном состоянии, что несомненно представляет собою весомые затраты и эксплуатационные трудности. Строительный конструктив расположения вентиляторов и сливных трапов в подвальном помещении резко снизил нормативные эксплуатационные сроки оборудования и усложнил условия его ремонта.

Однако, было бы нереально заниматься предвидением строительных недостатков на этом этапе, на этапе общего ликования новизны при

освоении производственных мощностей, представляющих, как резкое улучшение условий труда, так и новый, соответствующий уровню своего времени, технологический строительный конструктив.

Особое значение, в сравнении предыдущему периоду, имеет пункт в эксплуатацию очистных сооружений. Двухэтажное здание нейтрализаторной станции площадью 215 кв.метра, емкости отстойников и нефтеловушка. Все это было и оставалось на долгие годы базовой технологией очистных сооружений Российских заводов.

Достаточно надоедливо и даже очень, мы говорим о новом гальваническом цехе и, уверяем Вас, дорогой читатель, что есть этому веское основание. Слишком велика технологическая и конструктивная разница между прошлой гальванкой, пережившей пожар и восстановление и новой, куда зашли работники гальванического цеха 4. Низкие потолки, горячие электролиты и проточная промывочная вода создавали в старом помещении гальваники концентрацию паров до уровня «точки росы». Мокрые работники в резиновых сапогах и резиновых перчатках, недостаток свежего воздуха и повышенная тропическая температура – вот покинутое прошлое коллективом гальванического цеха. В заключении к этому можно присовокупить сливные канализационные трубы, сколоченные из досок.

Гальванический цех 4 всегда был сложным в своей организационной форме. Являясь предельно-финишным исполнителем в производственном цикле, в нем концентрировались многие производственные пороки, включая неритмичную работу заготовительных цехов. Фактически, основную и наибольшую часть производственного задания цех выполнял на финише отчетного периода, восполняя утерянное другими время. Сверхурочные, «авралы» и суточные пребывания в цехе руководителей становились обыденным явлением их работы и жизни.

Многие и многие руководители этого цеха не выдерживали этих экстремальных условий работы. Их отсев значителен и, как правило, не стоит воспоминаний. Однако, есть в нашей памяти личности, имена которых должны остаться в истории нашего завода. Одним из них, из числа уникальных руководителей цеха 4 был И.Амелин. Многократно его направляли в цех 4, после очередного «свала», для организации работ и наведения производственного порядка.



Другим достойным представителем цеха 4 был начальник цеха 4 1987-1993 гг. А.Соловаров\*.

Совершенное усилиями человеческих рук и человеческой мысли, изменило заводские условия труда и условия производственного быта работников цехов, заводской быт которых, созданный временем Великой Отечественной войны преобразился лишь по истечении двадцатилетнего пребывания в жутких условиях военного и послевоенного времени.

Современные цеха, высокие пролеты, нормативная плотность оборудования, резкое снижение уровня шумов и уровня загазованности, раздевалки, душевые, комнаты приема пищи и отдыха – все это завершалось вводом новых станков и нового оборудования.

Это и был фактор воздействия инновационной Государственной политики, имеющей ориентацию на индустриальное развитие страны, технологическое совершенствование производства, а в следствии воздействия этих факторов и на повышение уровня и условий жизни людей в нашем Отечестве!

Время – параметр продолжительности. Воздействие его, в условиях политики созидания, благотворно и индивидуально применительно каждой человеческой личности. Трудно, а порою и невозможно дать оценку преимущественного характера той или другой из них, живших трудом, в заданное им время. Однако, будет крайне несправедливо, если мы не вспомним их имена. Это начальники цехов №2, №5, №4: Погорелов Н.Ф.; Мальчик М.Я.; Тимонин А.Н.; Патрушев Г.В.; Амелин И.; Соловаров А. Руководители технических подразделений: Логинов Н.; Арасланов Н.Н.; станочницы: Гаврилова Н.К.\*; наладчики автоматов: братья Жуковы; трудовая династия Якимущихных и Карпухиных, Реутских.

Строительство корпуса №1 осуществлено за период с 1961 по 1963 годы. Это очень сжатые сроки, особенно если учесть условия начала развития производственных мощностей стройиндустрии в городе Кургане. Дополнительно к этому обстоятельству необходимо отметить, что в данный период времени проводилось строительство и других промышленных предприятий, таких как Автобусный завод, Крановый завод (ныне ОАО «КМЗ») и другие.

\* А.Соловаров – начальник цеха №4 1987-1993 гг. – представителя старшей династии работников завода

\*Гаврилова Н.К. – кавалер ордена Ленина. Член бюро обкома КПСС Курганской области. Старейший работник цеха №2.

Ниже, в нашем повествовании, как свидетельство того времени и реалей, включено панорамное фото (вид сверху), где в верхнем левом углу помпозности уже видно западное бытовое помещение и несущие колонны будущего корпуса №1. Это бесценное для нашего завода и его истории фото нашло свое отражение в юбилейной книге, "Развитие машиностроения в Зауралье".

Завершив строительство и оснащение Корпуса №1, предприятие обеспечило себя высоким промышленным потенциалом на долгие годы.

Опережая историческое время в повествовании, считаю необходимым отметить, как факт будущего события, связанный с дополнительной загрузкой автоматного цеха (и остальных цехов Корпуса №1) посредством передачи дополнительной номенклатуры изделий, что вызвано событием объединения\* двух заводов и обусловлено уровнем оснащения и специализации цехов Корпуса №1 Механического завода.

Целесообразно, в обоснование и подтверждение сказанному, отразить в нашем повествовании справку Старостина А.С.\* по составу выпускаемой цехами продукции, что фактически и создавало основную часть товарной продукции механического производства нашего завода. Эти данные приведены в таблице 2. Комментарием к таблице №2 в части изделий типа «ДП» и «УДП» является воспоминание старейшего работника нашего завода Арт. емьева Д.А.\*

«... хочу рассказать, как наш завод начал освоение новых изделий из нержавеющей стали. Эти изделия имели заводские номера: 22; 23; 30; 31. В освоении выпуска этих изделий участвовало много работников завода. Это цеховой мастер Смирнягин В., наладчик Узелков А, станочницы Бояркина и Гаврилова Н. Участвовали и другие работники завода, всех перечислить невозможно.

Освоение этих изделий началось с познания опыта изготовления их нашими родственными предприятиями, что находились в составе отраслевых НИИ.

\*P.S. объединение ПО «Курганприбор» создано в 1973 году на базе двух заводов - Механического и Приборостроительного.

\*Старостин А.С. – начальник ТБ ОИТ, старейший работник завода, он является основателем и идеологом технологических процессов применительных массовому и крупносерийному производству.

\*Артемов Д.А. - заместитель начальника ПДО вулочного производства завершил работу с выходом на пенсию.





Особо значимый вклад в освоении выпуска этих изделий внесли: начальник ПДО Владимиров А.П.; начальник ТБ ОГТ Старостин А.С.; начальник Инструментального цеха Циплухин А.С.\* Инструментальный цех на этапе становления выпуска первых опытных партий изделий, оказывал производству практическую помощь, выделяя квалифицированных токарей. Среди них был токарь Колбин Ю.И.\*

Следует сказать добрые слова в адрес работников ОТК, их мастеру Мановой Д.В.

Практически в две смены, а порою и с переходом на третью работали мы на этапах освоения выпуска изделий, понимая Государственное задание, как личную честь, которую нужно беречь и охранять!».

Читая эти строки и вспоминая этих людей, их лица, прихожу к заключению, что «Господь не по силам крест не дает», и в этом судьба этого поколения.

Таблица 2.

№ п/п	Завод-ой номер	Наименование	Вид обработки	Спец. условия	Год основания
1.	№1	КВ-4	Автоматная.	Поточное.Тех.цепоч.	1942г.
2.	№2	КВ-5	Автоматная.	Поточное.Тех.цепоч.	1949г.
3.	№5	КВ-4	Автоматная.	Поточное.Тех.цепоч.	1950г.
4.	№6	КВ-30	Автоматная.	Поточное.Тех.цепоч.	1956г.
5.	№9	ГУВ-7	Автоматная.	Поточное.Тех.цепоч.	1957г.
6.	№10	ЭВ	Автоматная.	Поточное.Тех.цепоч.	1961г.
7.	№11	ЭВ	Разновидность ЭВ		1962г.
8.	№12	ЭВ	Разновидность ЭВ		1962г.
9.	№14	КВ-17	Изделие типа КВ-5; ГУВ-		1962г.
10.	№15	КВ-17	Разновидность КВ-17		1962г.
11.	№16	ЭКВ	Автоматная.	Технол.цепочки	1962г.
12.	№18	тип ЭКВ	Автоматная.	Технол.цепочки	1959г.
13.	№22	ДП-2	Автоматная.	Нерж.сталь	1962г.
14.	№23	тип ДП-2	Автоматная.	Нерж.сталь	1962г.
15.	№24	тип ЭКВ	Автоматная.	Технол.цепочки	1965г.
16.	№27	тип ЭКВ	Автоматная.	Технол.цепочки	1965г.
17.	№28	тип ЭКВ	Автоматн.	корпус Д156Г	1965г.
18.	№29	УДП	Автоматная.	Технол.цепочки	1963г.

19.	№30	УДП-2	Автоматная.	Нерж.сталь	1963 г.
20.	№31	ДП-6	Автоматная.	Нерж.сталь	1963 г.
21.	№32	тип ЭКВ	Автоматная.	Технол.цепочки	1964 г.
22.	№33	тр-ка	Глубокая вытяжка	корпуса	1964 г.
23.	№34	тип ЭКВ	Автоматная.	Технол.цепочка	1964 г.
24.	№35	ПВЖ	Автоматная.	Нерж.сталь	1965 г.
25.	№36	ПВЖ	тип ПВЖ		1965 г.
26.	№37	ПВЖ	тип ПВЖ		1965 г.
27.	№38	ПВЖ	тип ПВЖ		1965 г.
28.	№39	ПВЖ	тип ПВЖ		1965 г.
29.	№41	тип УДП	Автоматная.	Технол.цепочка	1966 г.
30.	№45	Пиропатр	Автоматная.	Технол.цепочка	1966 г.
31.	№49	тип УДП	Автономная.	Технол. цепочка	1966 г.
32.	№51	тип УДП	с центр. контактом		1966 г.
33.	№52	тип УДП	Аналог УДП		1966 г.
34.	№53	тип УДП	Аналог УДП		1966 г.
35.	№54	ДП-4	Автоматная.	Нерж.сталь	1967 г.
36.	№55	ДП-4	Аналог ДП-4		1967 г.
37.	№59	ДП-4	Аналог ДП-4		1967 г. ✓
38.	№63	УТ-36	Автогнстная.	Додел. операции	1965 г. ✓
39.	№64	И-18	Автогнстная.	Додел. операции	
40.	№65	Защита	Автогнстная.	БШ. Доделка	1968 г. ✓
41.	б/н	ТЗП	Передано при объединении	двух заводов	1973 г.

В заключение к изложенному материалу, отражающему созданные новые производственные мощности Механического завода, приведем данные производственно-технологической характеристики цеха №2 "Корпуса №1".

#### Цех №2. Технологическая характеристика.

1. Максимальная численность работающих в автоматном цехе №2 до 480 человек.

2. Общее количество токарных автоматов и полуавтоматов до 100 единиц.



### Главные технологические направления:

1. Участок изготовления корпусов изделий типа "ЭКВ". Общее количество шестишпиндельных токарных автоматов 13 единиц. В том числе: - 10 шестишпиндельных автоматов марки "Мицубиси", - 3 шестишпиндельных автомата марки "BSA 2".

2. Автоматические линии в количестве четырех единиц: - на изделие "ГУВ-7" - 2 автолинии, - на изделия №2 и №5 - 2 автолинии.

Состав оборудования одной автолинии: - токарных шестишпиндельных автоматов и полуавтоматов - 5 единиц, - агрегатных станков специализация - 3 единицы, - одношпиндельных токарно-револьверных автоматов типа "1118" - 3 единицы, - резьбонакатных спецстанков типа "РНП-4" - 1 единица, - прессы усилием 10т/сила - 1 единица.

3. Участок изготовления деталей и сборки изделий тракторных гидросистем: - токарных полуавтоматов типа "1Б240" и "1А240" - 4 единицы, - шестишпиндельных токарных автоматов в количестве 30 единиц.

Специальное оборудование сборки и контроля изделий: "разрывная муфта" и "запорное устройство" разработано и выполнено собственными силами Курганского Механического завода.

Мы показали лишь 60%-ую долю производственной структуры цеха №2, отражающую базисную часть по группам изделий. Всё остальное в производстве, что отражено в таблице №2, формировалось посредством прохождения начальной обработки в этом, значимом для нашего завода, цехе №2. Максимум автоматной обработки и минимум доделочных операций - это была задача и мечта наших технологических направлений.

### Цех №5

Технологическую характеристику механическому цеху №5 целесообразно осветить в двух направлениях, наиболее значимых в деятельности цеха и его технологической индивидуальности.

Итак, максимальная численность работающих в цехе №5 составила 750 человек. Производственная площадь цеха №5 более 5000 кв. метров.

\*Владимиров А.П. - начальник ПДО по итуличному производству завершил работу на заводе с момента создания объединения.

\*Ципухин А.С. - начальник инструментального цеха.

\*Колбин А.С. возглавил учебную мастерскую, созданную Механическим заводом, как шефскую помощь школе №9 (1962-1965 гг.).

Фазу начальной обработки деталей осуществлял участок автоматной обработки, укомплектованный одношпиндельными автоматами продольного точения типа СТР -18, 1П18 в количестве 54 единицы.

Ведение доделочных операций цех №5 осуществлял как на заготовках, полученных от своего - цехового автоматного участка, так и полученных из цеха №2.

Достойно нашему повествованию, из всех действующих технологических процессов, принадлежит технологической цепочке доделочных операций корпуса изделий типа "ЭКВ", созданной на основе токарно-револьверных автоматов типа "1118".

В состав технологической цепочки входили:

1. Токарно-револьверные автоматы в комплекте с загрузочными вибрационными бункерами в количестве 8 единиц.

2. Агрегатные станки "1С-93" фрезерования ключевых пазов в количестве 6 единиц.

3. Токарно-фрезерные станки ВТФ в количестве 4 единицы.

Объем выпуска изделий "ЭКВ" составлял 14 -15 миллионов штук в год. Эти два участка цеха №5 являются, по своей технологической сути, типичными представителями "многостаночного обслуживания" исполнителями работ. Так, технологическая цепочка доделочных операций корпуса "ЭКВ" обслуживалась одним наладчиком оборудования. Нагрузка на оператора составляла 4 станка "1118" на одну работницу.

Однако, доля этих технологий не доминировала в общецеховой трудоемкости цеха №5, а выглядела как фрагмент желаемой организации производства.

Р.С.: Перечень оборудования данной цепочки указан нами от 1984 года с учетом уже проведенной модернизации технологии автоматной обработки в цехе №22\*

В пределах 60% цеховой трудоемкости доделочных операций выполнялись на станках типа ВТФ в форме расчленения на простейшие операции. Для этого цех №5 располагал следующим количеством станков для проведения механических операций окончательной доделки деталей:

-станков "ВТФ" -250 единиц,

- токарных "1 И 611" - 20 единиц,

- горизонтально-фрезерных "1Б11" - 6 единиц.

\*Цех №22. Это новое обозначение цеха №2, получено в 1973 году при образовании ПО "Курганприбор".



Дополнительно необходимо отметить, что цех №5 имел в своей подчиненности штамповочный участок, расположенный в корпусе 4 на площади более 800 кв. метров. Участок располагал кузнечнопрессовым оборудованием в количестве 24 единиц в широком диапазоне усилий от 10 тон/сила до 100 тон/сила. Численность работающих на штамповочном участке в пределе 50 человек.

Массовый характер производства, его крупносерийность и высокие требования к качеству выпускаемой продукции породили в этих цехах корпуса 1 значительное количество работников ОТК, истинная значимость которых сводилась к уровню браковщиков, а не к управлению качеством, что фактически должно быть основой идеологии технического отдела по контролю за качеством. Но об этом недостатке мы поведаем в следующем тексте.

Наше повествование не подвластно времени, что и дает нам возможность перенестись вперед в будущее лет так на 20, сказав сегодня Вам, что именно цех №5 в лице его представителя Н. Логинова будет экспортировать в Сирию производство капсульной втулки "КВ-4". Об этом мы подробно сообщим Вам согласно достигнутого времени описания наших воспоминаний.

**Строительство корпуса №4\*** начато несколько позже по сравнению с началом строительства корпуса №1, но завершилось практически одновременно. Оба корпуса введены в производственные мощности в 1963 году.

Промышленное значение этого корпуса, на площадях которого были размещены цеха вспомогательного производства, велико и многогранно.

Пытаться оценить значимость вспомогательных цехов для основного производства практически невозможно и даже порочно, т.к. только единство их (основных и вспомогательных цехов) представляет

---

P.S. Корпус №4. «В истории Механического завода и объединения ПО «Курганприбор» трижды в наименованиях производственных корпусов пройдет это цифровое обозначение. Освещая события рождения и производственного становления основного и вспомогательного производства, мы пользуемся информационными данными обозначений строительных объектов, полученных от ОКСа, что и имело соответствующую нумерацию в проектно-сметной документации».

промышленную и производственную сущность, способную осуществлять выпуск товарной продукции.

Так уже сложилось, что результативность производственной деятельности оценивается по успехам производственных подразделений, где доминируют сборочные цеха, как создатели финишной продукции. Но это только вершина производственного «айсберга», сформированная на его подводной и невидимой в финансовых и производственных отчетах, части. Но именно она и является базисом и опорой производственного потенциала предприятия.

Итак, в корпусе №4 разместились:

- инструментальный цех;
- ремонтно-механический цех;
- энергетический цех.

Технологическая и производственная специфика этих цехов (цехов вспомогательного производства) требовала соответствующего оснащения и строительного исполнения силовых несущих конструкций. Так, в первую очередь, в создании подъемно-транспортного оборудования в продольном перемещении на всю протяженность корпуса, разделении производственной площади на цеха и участки применительно технологических направлений и специализации, в создании усиленных фундаментальных оснований под высоко-точное оборудование и оборудование, создающее динамические нагрузки.

Необходимо отметить, что все проектные работы, расчетные показатели по мощностям и средствам производства производил наш отраслевой НИИ «Гипромаш» г. Новосибирск.

P.S. Директор НИИ «Гипромаш» - Семка. Гл. инженер проекта – Алексеев.

#### **Инструментальный цех №6.**

Инструментальный цех размещен на площади 7100 кв. метра, что практически составило половину общекорпусной производственной площади.

В состав инструментального цеха входили: заготовительный участок; кузнечный участок; термический участок; слесарный участок; механический участок; участок станков с ЧПУ; участок оптокошпифовальных станков; гальванический участок.

Ранее, инструментальный цех занимал примерно третью часть корпуса №3, что составляло 700-800 кв. метров производственной площади.

Полное же оснащение новых производственных площадей, предназначенных инструментальному цеху, и наполнение их надлежащими средствами производства было невозможно осуществить за счет действующего цехового оборудования.

Ввод производственных мощностей инструментального цеха на проектную мощность и наполнение его новым и современным (времени 1963-1964 г.г.) оборудованием на порядок увеличивали производственные возможности цеха в сравнении с предыдущим временем. Необходимо отметить, что в период 1963-1965 г.г. инструментальный цех наращивал свою мощность, что происходило по причине здравой инвестиционной политики руководства завода.

В книге «Развитие машиностроения в Зауралье» дана мощная характеристика инструментального цеха посредством численности основных производственных рабочих, что и составляло к 1970 году 360 человек.

Глубокое понимание важности и значимости инструментального производства в деятельности предприятия, связанной с перспективой развития и освоения выпуска новой продукции, расширении параметров технической сложности выпускаемых изделий, нашли свое отражение в повседневном участии и контроле руководства завода в эффективности проводимых инвестиционных мер, что и обеспечило, в конечном итоге, окончательное формирование инструментального цеха.

Опережая события и время, необходимо отметить, как факт достигнутого развития мощности инструментального цеха, способного



Инструментальный цех №6

(как покажет будущее время) полностью обеспечить потребности и производственного объединения «Курганприбор».

Время производственной деятельности вносит свои коррективы в развитие и становления предприятия. Так, подчиненность Механического завода 4Г.У. Минмаша СССР завершилась избыточным наполнением завода Государственным заказом изделий в номенклатуре втулочного производства, что вызвало и создало специализацию инструментального цеха по выпуску режущего инструмента и мерителя до уровня серийного производства, и это наглядно демонстрирует таблица №2.

Однако, 1963 год внес существенные особенности в расширение диапазона инструмента, степени его точности, включая технологическую сложность исполнения. И это вызвано началом выпуска изделий радиотехнического направления, что потребовало своей отраслевой спецификации инструментов, как прессформы, штампы, кондуктора, приспособления и т.д.

Этот исторический период развития инструментального цеха, пришедший с вводом двух производственных корпусов, внес характер крупных преобразований, которые осуществили работники завода и цеха, создавая своим трудом память о совершенных делах. К этим людям – достойным памяти и уважения относятся: начальник инструментального цеха Цибулюхи А.С.; энергетик инструментальщины цеха Бутко А.; токарь Кордаполов М.; слесари-инструментальщики Волков А., Советов А., Дощенко А.; главный технолог завода Елькин В.; заместитель главного технолога Павлов Ф.

По заводской структуре инструментальный цех входит в подчинение инструментальному отделу. Инструментальный отдел (ИНО) осуществлял руководство плановыми работами цеха и его техническим развитием. Одновременно ИНО нес ответственность за приобретение режущего и слесарного инструмента стандартного типа и осуществлял передачу данного инструмента в производственные подразделения по нормативам.

Одним из значимых фактов деятельности ИНО является работа по подготовке производства к выпуску новых видов продукции, где инструментальная подготовка, и дальнейший плановый выпуск инструмента, всегда были и будут нести первостепенный характер.

Степень ответственности тружеников этого подразделения и результативность их труда нашли свое отражение в становлении мощностей инструментального производства в целом. Их труд



маскируется за общими успехами завода, но именно они прямые участники создания успеха. К этим скромным труженикам, достойными любви и уважения мы с уверенностью можем отнести начальника ИНО Арзамасцева Б.С.; Леденева; инженера ИНО Мухина.

#### Ремонтно-механический цех №7.

Ремонтно-механический цех размещен на площади 5000 кв.метров в «Корпусе №4». Значение этого цеха заключалось не только в организации и исполнении ремонта станков и оборудования, но и исполнении нестандартного оборудования и станков специального назначения. Эта двузначная форма производственной деятельности создала особые требования к оснащению цеха средствами производства, и организации труда, основанной на высочайшей квалификации рабочих и инженерно-технических работников.

Технической аргументацией сложности, исполняемых цехом работ, является действующий в заводском производстве значительный парк многшпиндельных и одношпиндельных токарных автоматов, как отечественных, так и зарубежных типов. Именно эта часть заводского оборудования сформировала цеховой станочный парк и создала профессиональное статуство, как в человеческом, так и техническом плане. Восстановить токарным автоматам точностные характеристики до уровня исходных паспортных параметров, сохранив заданную жесткость станка и долговечность, возможно лишь по истечению времени накопления опыта и надлежащего оснащения. Базовость и уникальность технологии ремонта оборудования стали основой формирования ремонтно-механического цеха.

Однако, круг станков и оборудования, проходящих текущий и капитальный ремонт, значителен в своей номенклатуре и, естественно, не ограничен только токарными автоматами.

Разноплановость технологий, действующих на заводе, определила, как спектр средств производства, так и техническую значимость самого ремонтно-механического цеха. Производить же, как доказательство нашего повествования, номенклатурность действующих в производстве технологических процессов и технических направлений, целесообразно и утомительно для любезного читателя.

Два разноплановых производства – механическое и радиотехническое является прямым тому обоснованием и доказательством.

Производственные условия ремонтно – механического цеха №7 практически локализованы на одно подразделение и специфичны. Это и вызвало необходимость создания цехового технологического бюро, способного самостоятельно разрабатывать ремонтно – техническую документацию и технологии изготовления ремонтных деталей, включая и технологии восстановительного плана.

Организационная подчиненность ремонтно – механического цеха Отделу Главного Механика (ОГМ), который осуществлял общее и плановое руководство цехом.

Постоянная динамика производственной деятельности завода требовала значительных усилий и финансовых затрат за счет заводских, внутренних ресурсов, что исполнялось ремонтно – механическим цехом №7.

Итак, ремонтно – механический цех №7 включал в свой состав следующие участки: слесарный, механический, сварочный и литейный.

Изготовление заготовок, включая поковки и проведение термической обработки произвoдил инструментальный цех по заявкам ремонтно – механического цеха №7.

Семилетний план развития народного хозяйства (1959-1965 г.г.) и его результативность координально изменили технический и мощностной уровни Механического завода. Так, производственные площади увеличились на 29430 кв.метра, что и вызвало увеличение станочного парка завода до трех раз. Эти данные по росту оборудования свидетельствуют и подтверждают произошедшие позитивные изменения мощностной характеристики ремонтно – механического цеха, способного сохранять и обеспечить работоспособность заводского оборудования.

В создании этого мощного ремонтно – механического цеха труд наших работников завода. К ним относятся: главный механик Зензин\*; начальник цеха №7 Коник И.В.

Производственная деятельность ремонтно – механического цеха в значительной мере определялась и изготовлением нестандартного оборудования. Разработку конструкторской документации на

\*Зензин –старейший работник завода. Завершил трудовую деятельность в 1975г. в связи с выходом на пенсию.



нестандартное оборудование (агрегатные станки, средства контроля, транспортные и подъемные механизмы и т.д.) осуществляло Бюро механизации и автоматизации (Б.М.А) под руководством начальника БМА Быкова М.А.\* и его заместителя Посадского О.А.\*

### Электроцех №8

Производственная часть электроцеха №8 размещена на площади 2100 кв. метра "Корпуса 4". Электроизмерительная лаборатория была размещена в западных бытовых помещениях этого же корпуса.

Вся система жизнеобеспечения завода обеспечивалась подразделениями служб Главного энергетика в составе:

- Энергоцех №8,
- Автоматическая телефонная станция и телефонные разводящие сети,
- Котельная и тепловые сети,
- Подстанция и разводящие электросети,
- Насосная станция, водопровод и резервные емкости запаса воды,
- Компрессорная станция и разводящие сети воздухопроводов,
- Гальванические нефтеловушки и канализационные гальванические стоки,

- Септики и канализация фекальных стоков,
- Вентсистемы гальванических и общепромышленных назначений.

Единство работ этих подразделений, как многогранности ответственности Отдела Главного энергетика и его служб, обеспечивающих безаварийную эксплуатацию, указанных выше объектов, необходимых для осуществления производственной деятельности завода, что и свидетельствует об их величайшей значимости в деятельности завода.

Введение в эксплуатацию "Корпуса 4" и организация на его площадях энергоцеха №8 позволило создать концентрацию мощностей энергетического направления и ликвидировать их разрозненность. Так, в цехе №8 были созданы: механический участок, слесарный участок, участок вентсистем и хвиромонта вентиляторов и участок ремонта (включая перемотку) электродвигателей.

\*Быков М.А. -нач. СКТЬ, работал на Механическом заводе до 1965 года.

Для работников энергослужб были созданы санитарные условия, соответствующие нормативам.

В этих, заводских подразделениях отдела Главного энергетика, работали наши работники, достойные памяти и почитания, трудом которых создавались новые производственные объекты. Так, перевод заводской котельни с угля на мазут проходил при прямом участии старейшего работника завода - начальника котельной Ковалева Г.Е. Мы помним и с уважением относимся к таким нашим труженикам энергоцеха, как Тарабукин Н., стаж работы которого на заводе более полувека.

Производство тепловой энергии и содержание в постоянно действующем режиме сложнейшего инженерного сооружения - заводскую котельную, были одной из главных производственных задач энергетической службы завода. Уровень этой задачи соизмерим по значимости с электроснабжением завода. Производство тепловой энергии, а значит и горячее водоснабжение, функционируют в заводском производственном цикле, как неотъемлемая часть, без которой немислима деятельность завода.

Обстоятельства территориальной удаленности завода и многолетнее отсутствие централизованных источников тепловой энергии муниципального ведения создали необходимость подачи заводской тепловой энергии на социальный и на жилой секторы Механического поселка.

Подводя итоги сказанному о заводских службах вспомогательного характера по их назначению, невольно отвергаешь эту трактовку "вспомогательности" этих цехов, понимая первостепенность их в производстве, как производственный базис, обеспечивающий все происходящее в жизни завода, от выпуска продукции до обеспечения работы сантехнических объектов.

Скромность людей, работающих на этих производствах, созданная приоритетность "его Величеству" - плану, не уменьшают достоинства этих тружеников, и все это понятно и очевидно для каждого мыслящего опытом и знанием производственной целостности заводского организма.

Это скучное наше повествование о новых производственных площадях, новом оборудовании и завершеном строительстве двух заводских корпусов, выразились, в конечном итоге, цифровым материалом, который необходимо повторить в сравнительном исполнении, чтобы реабилитировать наш предшествующий текст, отражающий период 1960 - 1963 годов.



### Итак, Механический завод:

- до 1960 года заводские производственные площади - 10380 кв. м.,
- в 1963 году заводские площади - 39720 кв.м.,
- абсолютный прирост производственных площадей - 29340 кв.м.,
- количественный состав производственного оборудования

увеличился в 3 раза,

- объем производства возрос в 2,3 раза,
- номенклатура (численность) выпускаемой продукции увеличилась в три раза,
- численность работающих на заводе составила до 2900 человек.

Главенствующее значение и оценку воздействий на произошедшие позитивные изменения мощностей завода нужно отдать отделу капитального строительства и его руководителю Владимиру Б.К.

Организация рабочих отношений руководства Механического завода с подрядными и субподрядными строительными организациями, решение вопросов завершения строительных работ а заданные сроки, проведение и организация соиздательной строительной политики - вот базисная часть результативности работы ОКСа. Деятельность ОКСа и Владимира Б.К. является доминирующей в данном строительном процессе и заслуживает высочайшей оценки.

Р.С. Владимиров Борис Кимыч (1960 -1997г.г.). Начал трудовую деятельность в 1960 году на Механическом заводе в должности начальника ОКСа. В 1986 году назначен заместителем Генерального директора ПО "Курганприбор" по капитальному строительству. Под его руководством осуществлено строительство практически всех объектов Механического завода и ПО "Курганприбор" период 1973 -1995г.г.

Отмечая заслуги "ОКСа" и его руководства, мы обязаны выразить чувств во благодарности всем работникам завода - участникам в строительстве и запуске в производство новых заводских мощностей. И в этой работе, в этом большом и ответственном соиздательном процессе величайшее участие и заслуга директора Механического завода Пылаева В.А.

Развитие мощностей и рост численности работающих на заводе реализовывались при одновременном строительстве жилья.

Так, в период с 1960 по 1973 год построено для труженников завода 118 квартир. Этот резкий прирост производственных мощностей был

\*Р.С. Курганский Механический Завод входил в прямую подчиненность 4ГУ, находящемуся в составе химической подотрасли Минмаша СССР.

воспринят 4 Г.У. Минмаша СССР\* слишком потребителски. Началось безудержное наполнение заводских мощностей отраслевой продукцией, включая прямую передачу изделий (типа корпусов капсулей - воспламенителей) с других заводов главка. При этом, в основе расчетов производственных затрат, косвенно проходило воздействие финансовых показателей предыдущего завода - изготовителя.

С увеличением объема выпуска продукции (капсульных втулок) номенклатуры 4Г.У., финансовое состояние завода не улучшилось, а теряло свои показатели прибыли. Защита же финансового состояния завода службами ООТиЗ и ПЭО происходило, как правило, согласительнo с установками 4Г.У.

Заводу требовался "допинг". И этот "допинг" мог быть создан при переходе на изготовление наукоемкой продукции.

С 1960 года на Механическом заводе начинает создаваться производство радиотехнических изделий. Созданию этого нового направления способствовало влияние Курганского Совнархоза. В эти годы управление народным хозяйством "на местах" через Совнархозы создало и оставило положительный след в развитии промышленности Курганской области. Предписанная заводу, для подготовки производства, электро - механическая аппаратура связи "Вежа" и "Кортик" не представляла долгосрочной перспективы, но требовала огромных финансовых затрат на подготовку производства. Изготовителем этой аппаратуры являлся Пензенский завод "Счетно-аналитических машин", тематика продукции которого сложилась исторически, от механических арифмометров.\*

Подготовительная работа на Механическом заводе была начата с формирования Конструкторско-технологического отдела. Руководство этим подразделением возлагалось на заместителя главного конструктора Строкова Г.П. В числе первых работников этого подразделения были Дерябин Ю.В., Сидоров М., Морозов Н., Дьякова Н., Пиастро Е.Е. и другие.

Нужно отметить, что до этого момента на Механическом заводе не существовало конструкторское подразделение. Вся работа проходила через отдел Главного технолога. Такая структура типична и наследственна от предприятий технологических направлений по выпуску взрывчатых веществ "В.В." и снаряжения боеприпасов.

К 1961 году состав созданного подразделения по подготовке производства аппаратуры "Вежа" достиг 10-12 человек. Подразделение располагалось на антресолях "Корпуса 2", где размещались практически все заводоуправление.



Одновременно начато формирование будущего сборочного цеха и обучение рабочих монтажным и сборочным технологическим операциям. На должность заместителя начальника этого цеха был назначен А.Новиков\*, который возглавил период длительных групповых командировок в город Пензу на завод "САМ".

Первыми рабочими этого цеха были будущие лучшие наши умельцы, как А.Черепанов, А.Баклага, В. Барышев, В. Дудич (Пушкарева) и другие.

Постепенно осуществлялось развитие основного для этого времени отдела - "отдела Главного конструктора". Пылаев В.А. в своих воспоминаниях (В книге "Развитие машиностроения в Зауралье") отмечал: "...специалистов данного (радиоэлектронного) профиля собирали со всего союза, десятками посылали учиться своих работников на другие предприятия страны..."

Действительно, отдел кадров вел постоянную работу поиска специалистов. Во многом, желающие переехать в Курган на наш завод оказались "паллигами", действующими с целью решения своих квартирных вопросов. В результате многочисленных перемещений достойного уважения заслужили лишь единицы и среди них главный конструктор В.И. Абаимов\* и заместитель главного конструктора Г.С.Кайстров.\*

Истинными тружениками в создании радиотехнического производства оказались собственные кадры. К их числу относятся и молодые специалисты - выпускники Московских и Ленинградских ВУЗов, прибывшие по направлениям на Механический завод города Кургана.

К 1962 году уже произошло начальное формирование ОГК. В составе ОГК сформировано конструкторское бюро и экспериментальная лаборатория, возглавляемая Твердохлебовым В.П. Значение деятельности этого человека в истории создания радиотехнического производства и его электронной направленности настолько велико, что может быть отнесено к судьбоносному.

\*Завод "Счетно-аналитических машин", сокращенно "САМ" оседлает общим забором с Пензенским "Велозаводом", подчиненным ВГУ, Минмаша СССР. Пензенский "Велозавод" получил самостоятельный статус в результате отделения от завода "САМ".

\*Новиков А.Т. с должности зам. начальника цеха направлен в объект КПСС Курганской области. Был парторгом Приборостроительного завода, директором Дальмовского завода "Старт", председателем Курганского исполкома, директором завода "Стальмост" и т.д.

Информационная направленность работы экспериментальной лаборатории, поиск аналогов изделий этого технического направления, обладающих перспективой во времени, технологической новизной и наукоемкостью, завершилась "выходом" на калужский Электромеханический завод. Именно по его (Твердохлебов В.П.) доказательству о целесообразности прекращения подготовки производства изделия "Весна" и было принято решение об освоении радиоэлектронного изделия "Весна".

Изделие "Весна" - аппаратура дискретной связи двоичного исчисления. Выполнена на пермеловых трансформаторных элементах памяти

Сложность обоснования перехода была обусловлена тем, что данная аппаратура "Весна" проходила только этап заводских испытаний и не была принята на вооружение.

Только молодость нашего времени и "сорвиголовы" могли принять на заводе такое решение. Но как оправдалась во времени эта дерзость!

Изготовителем и головным предприятием, выпускающим аппаратуру "Весна" был Калужский электромеханический завод.

Сложность и огромная ответственность за выпуск аппаратуры "Весна" заключалась в том, что это производственная тематика была подконтрольна постановлению Совмина СССР и ЦК КПСС. В результате, проявленная активность руководством Курганского Механического завода граничила, в величайшей степени приближения риску, "положить свои головы на плаху". Здесь, как завершение факта и обстоятельств начального момента в решении радиотехнического будущего нашего завода было бы уместно привести слова В.А. Пылаева, изложенные в книге "Развитие машиностроения в Зауралье": "...начинать новое радиотехническое производство приходилось с нуля..."

Как-то при моем разговоре с Владимиром Б.К.поведал он мне о событиях того времени и вызове Пылаева В.А. в Госплан СССР. Пылаеву было предложено начать строительство радиотехнического корпуса, предназначенного для производства аппаратуры связи. Внесение этого радиотехнического корпуса средствами производства осуществление строительства корпуса и объектов социального назначения (жилсектора, детсады - ясли) будет осуществлять Минрадиопром СССР

Финансирование строительства через Минрадиопром приводило к созданию "второго хозяина" производственных мощностей на территории





одного завода. Принятое Пылаевым В.А. единоличное решение - "да" создано в следствии для него административные сложности, но до этого времени пройдут еще две пятiletки.

В 1964 году будет начато строительство радиотехнического "корпуса №4" на Механическом заводе города Кургана. Начальником корпуса на период строительства был назначен Посадский О.А.

А пока, на организационный период и начало работ, изготовление опытных образцов аппаратуры "Весна", будут предоставлены восточные бытовые помещения "корпуса 1". В этих бытовых помещениях были размещены (в форме опытного производства) небольшие участки малой численностью работающих. Однако, эти люди и создали "костяк" будущего производства, родоначальниками которого были: начальник механического участка Кучин М.И.\*, фрезеровщик Сергей Третьяков - будущий регулировщик аппаратуры, монтажник Александр Черепанов - будущий регулировщик аппаратуры, монтажник Александр Баклага - будущий начальник бюро ОГТ, технологи Елена Ершова и Галина Пичугова - создатели технологии и изготовители первых печатных плат фотохимическим способом. Начальником этого цеха был назначен Гришков А.А.\*

Этот период времени был позитивным и стабилизирующим для ОГК. Уже был назначен главный конструктор Абаимов В.И.\* и заместитель главного конструктора Кайстров Г.С. Однако до их назначения пройдут значительные кадровые перемены. Отдел Главного конструктора к этому времени был в полной мере способен решать производственные вопросы по изготовлению аппаратуры "Весна", регулировке, проведению всех видов испытаний, включая прямо-сдаточные испытания, вести совместную работу с конструкторами головного предприятия и разрабатывать средства контроля и измерений.

Именно в этих бытовых помещениях "корпуса 1" прошло "боевое крещение" коллектива - изготовителя радиотехнической аппаратуры

\*Кучин М.И. трудовую деятельность на заводе начал подростком во время В.О.в после окончания ремесленного училища. Окончил Курганский машиностроительный техникум. Назначен начальником механического участка.

\*Гришков А.А. завершила трудовую деятельность на Механическом заводе в должности заместителя главного инженера. Переведен на Курганский автобусный завод на должность главного инженера, а затем и директора автобусного завода.

\*Абаимов В.И. - Главный конструктор с 1963 по 1974гг. Прекратил трудовую деятельность по требованию руководства ПО "Курганприбор".

"Весна". В 1963 году было изготовлено и сдано (силами инженеров ОГК) представителем заказчика два головных комплекта аппаратуры.

Приемку осуществил лично старший представитель заказчика Кобылинский М.Ю. По истечению многих лет, при нашей частной беседе с Кобылинским М.Ю., он поведал мне об этой первой приемке "Весны" и разногласиях, возникших между представителями заказчика по вопросу качества аппаратуры: "...факт приемки аппаратуры "Весна" нес стимулирующий характер, создавая позитивное настроение всему коллективу завода и "цена этому" формировала будущее".

Аппаратура (два комплекта) была принята лично старшим представителем заказчика за его подписью в формулярах. Этот факт и событие приемки опытных образцов аппаратуры "Весна" получили полную поддержку и одобрение со стороны Управления Вооружения Минобороны СССР. Здесь необходимо отметить характерную индивидуальность ОГК, рожденную на этом начальном этапе, где конструкторы и инженеры лаборатории (ЭКБ\*) исполняли производственные операции, требующие специальной квалификации.

К таким производственным операциям относятся: регулировка аппаратуры, анализ неисправностей и устранение дефектов, проведение различных испытаний, тренировки аппаратуры при воздействии температурных и механических факторов и многое другое, что естественно для производства особо сложной продукции. В этих производственных условиях на площадях бытовых помещений "корпуса 1" было изготовлено и сдано представителю заказчика более десятка комплектов аппаратуры "Весна".

1963 год. Год освоения новых производственных площадей "Корпуса 1" и "Корпуса 4". Началось перемещение цехов, в результате которых освободились площади в двух старых корпусах. Так, в "Корпусе 2" (на месте бывшего автоматного цеха) разместился механический участок радиотехнического производства, а в "Корпусе 3" (на месте бывшей гальваники) был размещен участок сборки и монтажа аппаратуры и участок регулировки и сдачи.

Одновременно в числе всех пречисленных событий организации радиотехнического производства была создана лаборатория типовых испытаний (ЛТИ) и оснащена средствами испытаний, создающих условия

\*ЭКБ в 1963 году лаборатория ОГК переименована в экспериментально конструкторское бюро.



и фактор воздействия. Итак, радиотехническое производство получило размещение своих мощностей на площадях двух корпусов в количестве до 2200 кв. метров. Это было начало следующего периода развития радиотехнического производственного направления. Начальником этого цеха был назначен Ладыгин Л.Н. Новое производственное профилирование требовало и фактически ввело должность заместителя главного инженера. С 1964 года эту должность занял Гришков А.А.

В этих условиях на площадях корпусов 2 и 3 радиотехнического производство работало до 1968 года и достигло выпуска аппаратуры "Весна" до 30 единиц комплектов в месяц, что уже и представляло событие окончательного и устойчивого формирования радиотехнических направлений и полное завершение их освоения.

Важнейшим для ОГК историческим событием времени становления радиотехнического производства явилось внедрение, на профессионально-технической основе, нормативной базы радиопрома и межведомственных нормалей конструкторской документации. Культура и единство исполнения, грамотность и техническая обоснованность конструирования, нормативная стандартизация и информационная полнота текстовых конструкторских документов, базировались на строгом исполнении "МНСЧХ". Всё это потребовало, в свою очередь, создания на заводе подразделения нормативного контроля, которое возглавила Сартакова Р.

Именно нормативы радиопрома повысили технический уровень исполнения и содержания конструкторской документации, установив строгую стандартизацию. Внедрение на заводе межведомственных нормативов системы чертежного хозяйства, классификаторов конструкторской документации, стандартов радиопрома и создание бюро контроля за соблюдением "МНСЧХ", проведено на заводе под воздействием, прямой инициативы и участия заместителя главного конструктора Кайстрова Г.С.

Всё перечисленное выше создало различие, и если хотите, технический разрыв, действующих на механическом заводе двух производственных направлений. Временем и ростом объема выпуска радиотехнической продукции создавался её финансовый приоритет.

Радиопроизводство внесло позитивные коррективы в общезаводские экономические показатели.

Мы несколько отвлечемся от событий развития радиотехнического производственного направления и возвратимся к тематике производства 4ГУ Минмаша.

Мы уже отмечали ранее по нашему тексту некоторую репрессивность воздействия 4ГУ. Так требования снижения затрат производства, включая в основном трудовые затраты, носили строго директивный характер ГУ и фактически загоняли завод в сложные финансовые и трудовые условия. Эти действия ГУ объяснялись чувством приоритетности, рожденной опасением в отношении к снаряжательному производству и производству взрывчатых веществ "В.В.", где директивы ГУ могли иметь нежелательные последствия строгой отчетности и прямой ответственности. Это и создавало условия "перекосов" в заданиях ГУ между заводами.

Фактически мероприятия Механического завода по снижению трудозатрат не могли обеспечить исполнение "дутых" плановых заданий. Но на заводе "силовым" порядком свершалось снижение трудоемкости, создавая бесперспективность трудовой деятельности, особенно операционных рабочих низкой квалификации. Создавались овражные ситуации в производстве. Направление (по заявкам производственного отдела) ИТР в цеха на разборку деталей механического производства приняло постоянный характер. При этом численность браковщиков ОТК принимала необъятные параметры, но их всегда было недостаточно в завершающей фазе отчетного периода. Было очевидно, что производственная служба была не способна решать организационные вопросы этого уровня. Здесь доминировало "штучничество" и не более.

Созданное в годы активного развития специальной конструкторско-технологическое бюро (СКТБ) имело огромное значение в решении вопросов снижения трудовых затрат в производстве корпусов капсюльных втулок и других деталей втулочного производства.

Так были разработаны и изготовлены цехом №7 агрегатные станки по фрезеровке ключевых пазов изделий типа "ЭКВ", внедрены автоматы контроля линейных, резьбовых и изоляционных параметров этого изделия. Мы привели пример только двух наименований разработок СКТБ, но фактически работа данного подразделения имела основную направленность именно на втулочное производство, создавая для него средства механизации и автоматизации.

Одновременно необходимо отметить базисную основу жесткой формы действующей технологии изготовления деталей втулочного производства, основанной на машинном времени их изготовления, что стабилизирует временные затраты и имеет признаки безлюдной технологии не подлежащей сокращению.

Уже ранее по тексту мы сообщали и повторим как пример, что автоматный цех №2 в составе средств производства уже внедрил четыре автोलинии изготовления корпусов втулок. Это и было началом внедрения и создания "безлюдной формы" производственного процесса. Флагманом этих "революционных" преобразований в Курганской области был наш Механический завод. Аналоги этой формы технологических процессов были не единичны на нашем Механическом заводе.

Участие конструкторов завода в решении задач снижения производственных трудовых затрат было недопустимо для них и невозможно по причине высочайшего консерватизма заказывающего управления "ГРАУ"\*, где применялись еще средства испытаний вт уровня требования к пищалам\*, т.е. от времени Петра I.

Мы повторимся, но скажем, что фактически снижение затрат на заводе приводило к прямому снижению уровня оплаты труда в первую очередь операционных рабочих.

Оценку же деятельности, вернее соглашательства, ответственных руководящих работников нашего завода, за назначенные 4ГУ плановые показатели по труду, мы уже ранее изложили. В этих условиях радиопроизводство "несло на себе" вторичную нагрузку, как компенсатор общезаводских экономических показателей.

Коснемся времени 1967 - 1968 гг. Этот период завершения строительства радиотехнического корпуса площадью 14620 кв. метров стал началом резкого роста и развития объемов выпускаемой радиотехнической продукции, включая и увеличение её номенклатуры. Перемещение производства на новые площади создало условия монолитности в производстве, что породило новую организационную структуру управления - радиотехнический "Корпус4". Замкнутость и обособленность производственного цикла, производственных площадей и техническая самостоятельность создали по существу "завод в заводе". И это уже была самооценка организационной деятельности на Механическом заводе.

Скоротечность и динамичность технической и производственной жизни радиотехнического производства колоссальна. Так, суммируя

\*"ГРАУ" - Главное ракетно-артиллерийское управление Минобороны СССР.

\*Пищаль - гладкоствольное дренерусское ружье 15-17 в.в. Подвергалось транспортным испытаниям, посредством перевозки на телеге по грунтовым дорогам. Аналог этому, принятая "ГРАУ" гостригованная доска, совершающая периодические перегрузки с заданной частотой, посредством падения с кулачкового механизма.

происшедшее за период с 1967 по 1973 год, необходимо отметить следующее:

- только аппарата "Весна" подверглась четырем модификациям. В том числе: "Весна", "Весна2", "Весна2А", "Весна2Б";
- осуществлен переход на новое перспективное, созданное на новой элементной базе изделие "ЛамбадаС2" и "ЛамбадаС4";
- организован выпуск изделий тематики связи "Весна2СУ" и прибор сравнения перфолент "ПСП";
- завершен ОКР изделия "П2 -2" и организован его выпуск для химической подотрасли нашего министерства.

Всё перечисленное являлось основным, но далеко не полным направлением деятельности "Корпус4", и мы проведем в дальнейшем нашем повествовании наиболее полный перечень выпускаемых изделий и разработок применительно времени их происхождения.

Итак, "Корпус4" технологически выполнен применительно нормативу радиопрома и времени проводимого строительства. Два нижних этажа предназначены для заготовительного, гальванического и механического участков. Третий этаж: сборка, регулировка и сдача аппаратуры. Четвертый этаж предназначен для производства элементной базы, а именно элементов памяти "ТРН".

В структуру "Корпус4" входили вспомогательные участки, такие как "БИХ", "УСП" (универсально сборочные приспособления) и участок



Участок изготовления торональных трансформаторов. Линия станков торональной намотки.



нестандартного оборудования по изготовлению приборов контроля и средств регулировки аппаратуры.

В этой, действующей производственной структуре, достойной оценки заслуживает плано-диспетчерское бюро (ПДБ) под руководством Барсанова Н.Д.\* Уникальность названного подразделения в том, что оно соответствовало в своей деятельности и в полной мере своему назначению и предназначению. В нем действовал и был освоен и внедрен "Новочеркасский метод планирования" по сужоконтактам. Наглядность и прозрачность контроля за дефицитом деталей и сборочных единиц обеспечивались инструментально, но с помощью ручной перестановки картотеки, отражающей движение деталей и сборочных единиц во времени. В условиях высочайшей номенклатурности (в десятки тысяч наименований деталей и узлов, входящих в состав выпускаемых изделий) управление производственным циклом требовало математического подхода, а не "штукатурничества", что и было присуще другим цехам (ПДБ) и сохранено, к величайшему сожалению, на долгие последующие годы, как признак бездарности, исключающий любое организационное начало и личную инициативу работников производственно - диспетчерских подразделений.

Созданный и внедренный в радиотехническом производстве "Новочеркасский метод планирования производства" был и являлся математическим и материальным базисом для создания "АСУП" (автоматическая система управления производством), но об этом будет сообщено нами далее по тексту.

В создании базисной перспективы развития и расширения радиотехнического производства основную роль исполнял ОГК. Именно по этой причине, мы констатируем некоторые факты, которые имели судьбоносное значение.

Итак, до 1965 года основным недостатком аппаратуры "Весна" являлось возникновение "помехи", способной осуществлять своё размагничивание при переходе по "ТРН"ам. Причиной этому являлось изменение коэрцитивной силы магнитопровода посредством возникновения внутренних межкристаллических напряжений в пермалоевом сердечнике торойда. Решение предложил Твердохлебов В.П. - начальник ЭКБ. Изменение конструкции накопительного трансформатора (элемент памяти) "ТРН" путем фиксации сердечника на аморфном "ЦИАТИМЕ" осуществлено силами Механического завода и было принято Головным заводом к общему

\*Барсанов Н.Д. - ветеран труда. Работал на заводе с периода В.О.В

внедрению. Аппаратура "Весна" приобрела высокую устойчивость к воздействию механических и температурных факторов. Этот новый конструктив тороидальных трансформаторов сохранился на все последующие модификации аппаратуры "Весна".

Средства измерений и регулировки аппаратуры "Весна" разрабатывал ОГК. Изготовление этого нестандартного оборудования производил специально созданный для этих целей участок. В 1969 году в производстве аппаратуры "Весна2Б" была произведена замена оконечных приемных и передающих "стартстопных аппаратов СТ - 35" на электронные, созданные на производственной электронной базе аппаратуры "Весна". Разработка передающих устройств, формирующих кодовые знакопеременные послысы "Р;Б" и приемных устройств, анализирующих достоверность полученной информации, заданной знакопеременной, исключала погрешности системы "СТ - 35", и повышала достоверность приемо-сдаточных испытаний.

Приведенная выше аргументация этих двух внедренных конструкторских позиций свидетельствует об уровне технической готовности ОГК, способном осуществить самостоятельно работы "НИР" и "ОКР", что и найдет своё подтверждение в ближайшем времени.

Становление и совершенствование сборочного процесса аппаратуры "Весна" несло характер прямого инициативного воздействия ИТР. Так по инициативе заместителя главного конструктора Кайстрова Г.С. начата разработка и прямое внедрение технологии конвейерной сборки и монтажа



Конвейер сборки и монтажа блоков аппаратуры "Весна"



печатных плат и блоков аппаратуры. Созданная рабочая группа (с участием ОГК, ОГТ и СКТБ) осуществляла весь комплекс проектных работ, включая конвейера, спутники и рабочее место сборщика-монтажника, операционную форму технологических процессов, адаптированных к конвейерному производству. Блестящее окончание этой работы имело долгий жизненный путь до момента уничтожения выпуска аппаратуры типа "ЗАС".

Всё совершенное на Механическом заводе по созданию новой радиотехнической формы производства происходило при участии (ИТР) Отдела Главного Технолога, значимость которых огромна. Спектр их воздействия на создание и работу радиотехнического производства колоссален, от выбора и назначение средств производства, планировок размещения оборудования на производственных площадях, разработки технологических процессов, параметров их исполнения, конструирования оснастки и средств измерений, до прямого участия работников ОГТ в сфере сопровождения в производстве. Степень их воздействия и значимость огромны.

К этим людям, создателям новой сферы производства, достойным всеобщего уважения, мы в праве отнести: заместителя главного технолога Павлова Ф.Е.\*, начальника КБ оснастки Надеждину Н.А., начальника ТБ Быкова В.К., начальника ТБ "Корпуса4" Анникина В.Ф. и многих других.

Мы не будем отвлекать Вас, дорогой читатель, событиями прошлого периода текущей жизни тружеников завода, лишь хронологически осветим важнейшие из них.

Калужский Электромеханический завод приступил в 1971 году к разработке аппаратуры "Весна3МТ" с применением элементов микросхематехники, а именно на базе микросхем типа "Посыл" и "Элюминатор". В этой перспективе длительного характера наши производственные связи не состоялись. Фактически инициативу перехватил центральный институт "Министерства промышленности средств связи" п/я Г - 4812 город Пенза. Началась подготовка производства к выпуску аппаратуры "Весна2СУ", а затем и "ЛамбадаС2". Это было началом нового, содержательного процесса производства.

\*Павлов Ф.Е. По окончании "МВТУ" им. Баумана прибыл в 1959 году на Курганский Механический завод. С 1960 года возглавил подразделение ОГТ по радиотехническому направлению. Он является организатором радиотехнического подразделения ОГТ с момента его создания.

Итак, приступим и оповестим прошедшие события, что хронологически происходили в следующей последовательности и участии разработчика п/я Г - 4812 города Пенза.

Мы не воспроизведем всю хронологию проводимых модернизаций аппаратуры "Весна" по причине утери дат и времени их проведения на заводе. Их утеря обусловлена и техническим единством модификаций, их взаимозаменяемостью в эксплуатационных условиях.

В 1969 - 1970 г.г. проводилась подготовка производства к выпуску аппаратуры "Весна2СУ", предназначенной для работы в составе "Весны2Б" и повышения достоверности приема-передачи информации. Разработчик этой аппаратуры - научно-исследовательский институт Минпромсвязи СССР п/я Г - 4812. Особенностью конструкции этой аппаратуры являлась нормативная единая база исполнения, принятая в Минпромсвязи СССР и миниатюризация элементов памяти "ТРН" (трансформаторов накопительных), в которых применялось в качестве демпфирующего элемента, касторовое масло. Создателем и разработчиком малогабаритного накопительного трансформатора и средств контроля и измерения его электрических параметров является "НИИ - 2" город Москва. Здесь целесообразно отразить значимость и уникальность технологического процесса изготовления элементов памяти двух видов, применяемых в аппаратуре "Весна 2Б" и "Весна 2СУ". Фактически весь четвертый этаж радиотехнического корпуса был занят производством элементов памяти. Так,



Конвейер сборки и монтажа печатных плат аппаратуры "Весна".



только парк намоточных станков тороидальной намотки в производстве "ТРНов" составлял более 30 единиц оборудования.

Участок вакуумных печей отжига пермолоевых тороидальных сердечников, обеспечивающих вакуум до 10<sup>-6</sup> в минус 11-ой степени атм.; Участок распайки обмоток тороидальных трансформаторов памяти; Участок заливки трансформаторов "ТРН" полимерными смолами. Фактически четвертый этаж представлял собой самостоятельную организационно-производственную структуру.

Отрадно для ИТР Курганского Механического завода единство технологического решения демпфирующего конструктива для тороидального сердечника элемента памяти аппаратуры "Весна 2СУ" и аппаратуры "Весна 2Б".

Важнейшим обстоятельством, повествуемого события, является факт внедрения нормативных требований конструктива печатных плат, что создало алгоритм для машинного их проектирования и исполнения в производстве применительно станков программного управления.

Инструментальная подготовка "Весны2СУ" была завершена своевременно. Однако сдача аппаратов заказчику неоднократно срывалась. Аппаратура "Весна2СУ" не обеспечивала устойчивую работу при воздействии температурного фактора. Потребовалось её конструктивная доработка, в связи с чем, заданные планом сроки поставки срывались в течение полугодия. Возникшие сложности внесли негативный отпечаток на наши взаимоотношения с п/яГ - 4812.

К концу 1970 года аппаратура "Весна2СУ" была доработана и завершены все формальности корректировки конструкторской документации. Весь производственный задел "Весны2СУ" был срочно доработан и сдан в эксплуатацию. Завод получил дополнительную финансовую долю от этого нового радиотехнического изделия. И это было весьма кстати.

Завод, по результатам работы в IX пятилетке, был удостоен почетного звания "Имени 50-летия СССР". Это высокое звание назначено постановлением Президиума Верховного Совета РСФСР.

Уровень компенсационного воздействия радиотехнического производства на общую финансово-экономическую обстановку оставался недостаточным. Требовалось дополнительное "вливание", эффективность которого во многом определяла первичная стадия ценообразования. Этим изделием стал "прибор сравнения перфолент" ("ПСР"), предназначенный для комплексной работы в составе "Весны 2СУ". Однако случившееся ранее

негативное происшествие в производстве аппаратуры "Весна 2СУ" вызвало и создало ус ловия отрицания предложений ОГК по выпуску прибора "ПСР". Основанием для несообразности выпуска "ПСР" являлось практическое отсутствие подготовки производства, что обеспечил, уже внедренный и освоенный заводом, единый нормативный конструктив промышленности средств связи.

"Испуг" предыдущего времени, созданный "Весной 2СУ" длился три - четыре месяца и требовал для его ликвидации доказательных постоянных мер. Сегодня это выглядит удивительно, но именно эту доказательную работу (на всех уровнях, включая внешезаводские) вели начальники бюро конструкторов и экспериментальной лаборатории. Их имена Мягков и Пнастро. Их многократные обращения к директору завода Пылаву В.А. и поддержка со стороны начальника "Корпуса4" Ладыгина Л.И. достигли положительного решения. Вопрос передачи Механическому заводу конструкторской документации для организации выпуска "ПСР" проходил согласование от уровня руководства НИИ п/яГ - 4812 до руководства "4ГУ МПСС" СССР. Решение было достигнуто только при неоднократном посещении этих организаций и изложений позитивной доказательной базы.

Наступил период технической дипломатии, включающей доказательство необходимости изменения расположения источников тепла в конструктиве прибора. Очевидность этой необходимости подтверждал печальный опыт "Весны 2СУ".

Было очевидно, что "ПСР" необходимо доработать конструктивно в направлении рассевания, выделяемой блоком питания тепловой энергии. Эта работа вводила дополнительные сложности, требующие повторного проведения специсследований, что проводились стороной организацией через заказы этих работ и финансирование "Управление Вооружения и Снабжения" ("УВиС").

Наши обращения и технические доказательства очевидной для "ПСР" доработки были одобрены и приняты начальником технодела "УВиС" Бушуевым Б.И. Разрешение на доработку состоялось. Участники решения п/яГ - 4812 и заказчики прибора "ПСР" "УВиС" дали своё согласие. Исполнителем работы был назначен наш Механический завод п/яА - 3524. Так состоялась первая ОКР, проведенная на заводе силами технических подразделений. Доработка конструкторской документации "ПСР" и изготовления двух опытных образцов были проведены за два месяца (декабрь 69г. - январь 70г.). Нужно отметить как факт, что основная часть проектирования состоялась не в рабочее время, т.к. занятость конструкторов



сопровождением текущих изделий в производстве имела напряженный характер.

Изготовление "ПСР" осуществлял участок нестандартного оборудования "Корпуса4", где конструктора ОГК во внеурочное время исполняли слесарные и монтажные работы. В феврале 1970 года два комплекта "ПСР" были переданы в экспериментально-конструкторское бюро ОГК на регулировку.

На этом этапе работы был разработан и введен в "ПСР" дополнительный блок, обеспечивающий синхронность запуска перфолент в трансмиттере. Оба эти прибора успешно прошли весь цикл испытаний и были приняты в производство и к поставкам по линии вооружения средств связи. Завод, фактически беззатратно, получил в производство новое изделие. Здесь уместно отразить событие машинного проектирования конструкторской документации. Основой производственного планирования является сводная специфика изделия, включающая в свой состав всю номенклатуру узлов и деталей, расположенных в классификационном порядке.

"ПСР" был первым изделием, где был применен машинный метод проектирования сводной спецификации. Исполнителем являлся заводской вычислительный центр. Руководил этим проектом Астахов А.В.

В этом же 1970 году была включена дополнительно для ОГК работа по завершению ОКР тематики 4ГУ Минмаша СССР по разработке и выпуску прибора измерения параметров статэлектричества "П2-2". Работа проводилась совместно с нашим отраслевым НИИ "Краснознаменец" город Ленинград. Разработку конструкторской документации прибора "П2-2" в искрозащитном исполнении проводил начальник КБ Евтихов А.Г.\*

В производстве взрывчатых веществ ("В.В.") и снаряжательном производстве боеприпасов, нередки случаи гибели людей по причине воспламенения "В.В." от статического электричества. Раздельные бронированные кабины, "вышибные" конструктивные строительные элементы не обеспечивали надлежащую защиту работающего персонала в зоне "В.В.". Требовалось обнаружение статика и определение её электрических параметров, что и является фактором для её ликвидации и создания взрывобезопасных условий. Именно создание прибора обнаружения и измерения напряженности статэлектричества обеспечивало

\*Евтихов А.Г. (1962-198...гг.) Нач.КБ ОГК - талантливый инженер. Участник многих конструкторских разработок.

условия борьбы и ликвидации прямой угрозы и опасности в производственных помещениях. Необходимо отметить, что "НИР" прибора "П2-2" был выполнен на достаточно высоком уровне при полном отсутствии "ОКР", т.е. конструктива изделия.

Главный инженер Механического завода Хамзин И.Б. был вызван к начальнику 4ГУ Минмаша Тарасенко для решения вопроса возможности изготовления прибора "П2-2" на Механическом заводе. Окончательное решение было принято при участии заместителя главного конструктора Мягкова В.А. при условии передачи ОКР на Механический завод в объеме финансирования темы в 40 тысяч рублей. Работа завершилась организацией выпуска прибора "П2-2" по заказам Химической подотрасли Минмаша СССР, руководимой заместителем министра Забеллиным.

Наивысшей степени технико-экономического расцвета радиотехническое производство достигло в юбилейном 1972 году по завершению подготовки производства и выпуску аппаратуры "Ламбада С2". Завод отмечал свой 30-летие.

Организация стабильного выпуска "Весны 2СУ", созданный в кратчайшие сроки выпуск прибора "ПСР" обеспечили доверительные отношения между нашим заводом и головным разработчиком средств связи п/яГ - 4812 город Пенза. Эти обстоятельства способствовали включению аппаратуры "Ламбада С2" в подготовку производства и выпуску на Курганском Механическом заводе.

1971 год - год финансового становления "Корпуса4". Формировался "завод в заводе". Значимость этого события уникальна своим величием, т.к. единственным изготовителем в СССР, головным заводом и держателем подлинников конструкторской документации аппаратуры "Ламбада С2" становился и назначался Курганский Механический завод. Статус головного завода - изготовителя, основного, на тот период, изделия связи "ЗАС", обладающего высоким, неограниченным спросом Министерства Обороны СССР, создали "техническое лицо", значимость и уважительное отношение всех уровней власти, как технической, так и административной. Именно это событие завершило долгий путь организационных и производственных отношений, формировавших статус и общественное признание нашему заводу. Подготовка производства "Ламбады С2" имела грандиозный характер, и это даже в условиях высочайшей типизации базовых конструктивов. Причиной обстоятельства сложности являлась габаритность аппаратуры и её составных частей, численность узлов и деталей, которая достигла десятка тысяч наименований. Одновременно, с изложенным выше,

необходимо отметить, что в состав "Ламбда С2" входили коммутационные устройства высокой степени точности, что вносило существенную специфику затрат на их оснащение и освоение, включая специализацию в производстве. Общий период подготовки производства к выпуску заводом аппаратуры "Ламбда С2" составил около полутора лет.

Парадоксально, но именно этот узел (коммутатор) создаст, в недалеком будущем, обстановку нервозности в 8ГУ Минмаша и неожиданного удивления в сочетании с недоверием к возможности исполнения Курганским Механическим заводом столь сложного конструктива, что было вызвано отказом Минпромсвязи в поставках коммутаторов в адрес предприятия Минмаша СССР. Это событие мы оповестим дополнительно, но далее по тексту.

В 1972 году начальником "Корпуса4" был назначен Марков М.М., а его заместителем Осин В.К. Оба эти специалиста пришли на Механический завод с Курганского Приборостроительного завода. Бывший начальник "Корпуса4" Ладьгин Л.Н. был переведен в городские органы управления.

Чтобы несколько представить грандиозность радиотехнического производства, приведем, как подтверждение объемности, перечень выпускаемой продукции в "Корпусе4". Итак, "Корпус4" выпускал в 1972 году: аппаратуру "Весна 2В", аппаратуру "Ламбда С2", аппаратуру "Весна 2СУ", прибор "ПСР", прибор "П2-2", систему "Аэрозольный генератор", издание "Защита", входящая в состав Б.П. "Град"; товары народного потребления трех наименований (зарядное устройство, ёлочная гирлянда и сетевой автотрансформатор). Одновременно, в этот же период времени велась подготовка производства к выпуску аппаратуры "ЛамбдаС4".

Разработчик аппаратуры "ЛамбдаС2" и "ЛамбдаС4" НИИ п/г Г - 4812 города Пенза. Главный конструктор Хрустальков, начальник НИО Минькин. В последствии Минькин будет назначен главным инженером 4ГУ Минпромсвязи СССР.

Осуществлять планомерное развитие радиотехнической производственной деятельности, отнесенной к особо сложной технической категории, было возможно только при условии прямого участия технических служб. Так, поиск устойчивой переспективы, создание и сохранение конструктивов изделий применительно технологических нормативов и возможностей своего завода были и строго исполнялись отделом Главного конструктора, что в свою очередь выражалось прямым участием отдела Главного технолога в процессы конструирования. Именно этот факт



1973 год. Проходи В.А. Пылаев на заслуженный отдых.

совместной деятельности и порождал единство этих ведущих технических коллективов, прямых участников создания и выпуска продукции.

Жизнь и производственная перспектива требовали развития технических служб, включая их численность.

Так к 1972 году численность ИТР в ОТК составила до 90 человек, в том числе по радиотехническому направлению численность ИТР находилась в пределах 70 человек. В

ОГТ радиотехнического направления численность составила до 60 человек. Весь персонал ИТР и рабочих, деятельность которых принадлежала радиотехническому производственному направлению, исчислялся до 1100 человек. Эти работающие обеспечивали годовой выпуск продукции до 11 миллионов рублей в денежной номинации 1964 года.

Судьбою предписано в нашем Отечестве завершать отчетный период работы в "авральном" режиме, что вызывало не нормативные условия труда и трудовые затраты. Стойкость производственного характера заводского коллектива, воспитанного традициями военного времени, наследственно передавалась от поколения к поколению. Длительность сменного периода продолжительностью в 24 часа считалась обычным делом, не подлежащим финансовому поощрению. Эти люди (как правило, "дети войны") просто хорошо работали, потому что не могли работать плохо. В их число входили, как управленцы "Корпуса4" и участков, мастера и рабочие регулировщики аппаратуры, так и работники ОТК юОГК. Следует отметить, что сдачу продукции представителю заказчика осуществляли работники ОТК самостоятельно, при участии регулировщика данного комплекта аппаратуры, что требовало высокой технической квалификации работника ОТК, их исполнительской дисциплины и ответственности. Руководил ОТК в "Корпусе4" многие годы Степанов В.М.

В начале 1973 года в возрасте 62 лет Пылаев В.А. уходит на пенсию. С этого момента исполнение обязанностей директора Механического завода было возложено на Хамзина И.Б.





Однако, прежде чем оповестить период времени руководства заводом Хамзиным И.Б., мы подведем итоги и резюмируем цифровыми параметрами достигнутое в период Пылаева В.А. Так, одним из интереснейших и дальновидных начинаний было создание подразделения по разработке и внедрению автоматизированной системы управления производством (АСУП). Руководителем этого проекта был назначен Кайстров Г.С. и переведен в 1972 году с должности заместителя главного конструктора на должность начальника вычислительного центра завода. Заводской вычислительный центр был оснащен машиной "Минск -32" и располагался в западных бытовках "Корпуса 4" на 6 и 7 этажах.

Было бы не этично, и даже кощунственно унизить до уровня пошлости это перспективное начинание, но это произойдет в скором будущем, отразив "пропасть" межчеловеческих мышлений.

В заключение изложенному материалу предоставим Вам, наш читатель, некоторый цифровой материал, как факт синтеза прошедшего времени с 1958 по 1973 годы.

- К 1973 году производственный годовой объем выпуска продукции заводом достиг 40 миллионов рублей.

- Численность работающих на заводе составила 4500 человек.

- Динамика темпов роста объемов выпускаемой заводом продукции приведена в таблице.

- Общее количество введенных новых производственных площадей составило 49441 кв. метров. Дополнительно введено площадей общехозяйственного назначения 1200 кв. метров. Общая сумма введенных площадей составила 50641 кв. метров.

- Создан новый вид производства радиотехнического направления, годовой объем которого достиг уровня до 11 миллионов рублей.

- Осуществлено наполнение новых производственных площадей средствами производства до проектного уровня, что увеличило станочный парк завода в 4-5 раз.

- В 1961 году организован выпуск заводской газеты "Знамя" и создано заводское радиовещание.

Социальная сфера.

Построено и введено в эксплуатацию:

- Благоустроенное жилье в количестве 1100 квартир.

- Дом культуры имени М.Горького.

- Четыре детских сада (ясли) количеством посещений до 1100 - 1150 детей.

- Комбинат питания "Искра".

- Расширен и реконструирован пионерский летний оздоровительный лагерь имени С. Тюленина.

- Для работников завода создана зона отдыха "Водная станция" и оснащена плавсредствами.

- Произведен снос четырнадцати барачных временных сооружений с расселением жильцов в благоустроенное жилье.

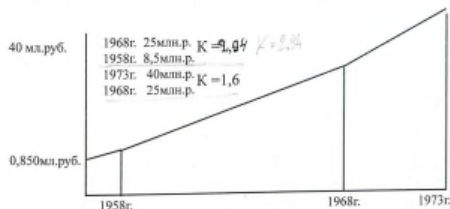
- Для подшефной школы №9, в развитие политехнического обучения, построена учебная мастерская и оснащена всеми программными средствами производства по металлообработке.

Изложенные выше объемы капитального строительства жилого сектора, объектов социальной сферы и инженерных сооружений, обеспечивающих энергетическую и коммунальную деятельность, выразилась в конечной форме, имени - "Механический поселок", что и свидетельствует о градообразующей политике и высокой степени участия оборонной промышленности в развитии города Кургана.

Р.С. В этот сложный период времени (1968 - 1973 г.г.), период творчества и созидания, рядом с Пылаевым В.А. трудились: главный инженер Строганов Н.П. (в 1960 году назначен директором завода "Кургансельмаш"), главный инженер Львов Н.С. (в 1964 году назначен директором Курганского завода "Корвет"), главный инженер Хамзин И.Б. (в 1973 году назначен заместителем генерального директора ПО "Курганприбор").

Таблица №3

Объемные показатели выражены в номинации денежной реформы 196г.:





У Н А З  
ИЗДАТЕЛЬСТВО ПЕРВОГО СЕКТЕРА ВОССТ

О ПОВЫШЕНИИ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА  
КАЖДОГО РАБОТНИКА СССР

В ознаменование 50-летия Советского Союза  
Самаркандскому филиалу и заводам  
промышленности города Самарканд  
предоставлено:

Почетное звание отличника  
и отличника СССР

Почетное звание отличника  
и отличника СССР

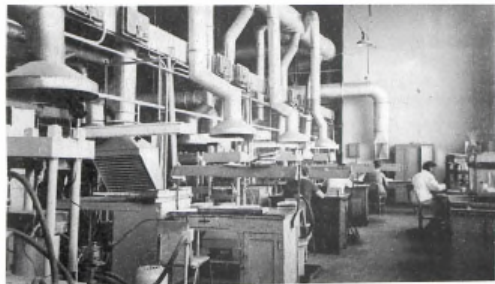
1972 год. Торжественное собрание,  
посвященное 50-летию СССР и вручению  
заводу Диплома о присвоении почетного  
звания имени 50-летия СССР.

Это историческое здание построено в период (1942-1943г.г.) включало в свое строительство клуб, библиотеку, детские сады и заводскую столовую.

“Мгновение этого фото” отразило прошлое и настоящее время, где на втором плане уже виден фрагмент строительства “Корпуса1”.



Завершение строительства корпусов №1 и №4 позволило расширить и реконструировать участки прессования и доделки изделий 27, 9, 5, что изменило и улучшило их производственные условия.





Южная сторона  
производственной  
части "Корпуса1" и  
бытовые помещения.



-Главный вид - западная сторона "Корпуса1"  
-Начало строительства (первый этаж)  
здания очистных сооружений  
-Правая сторона - виден угол западных  
бытовых помещений "Корпуса4"



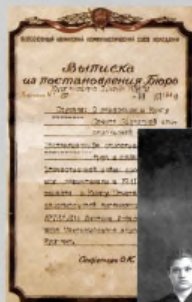
Южная сторона "Корпуса3", где будут размещены цеха: инструментальный;  
ремонтно-механический и энергоцех. На правой части фото - "Корпус2"  
(бытовой зерносклад довоенного времени)



1946 г. Руководители Завода № 603 с  
директором (2-ой справа во втором  
ряду) Кузьминым Н.В.



1945 г. Первый начальник  
Энергоцеха Отрахов П.И. (слева во  
2-ом ряду) с коллегами по цеху



1948 г. Фронтая бригада Артемьева Д.А. (в центре в 1-ом  
ряду) эвакуированного с заводом из Ленинграда и выписка из  
постановления о занесении в Книгу Почета Областной  
комсомольской организации



1948 г. Кадровые  
рабочие, прибывшие  
с эвакуированными  
заводами



1946 г. Мастер Митник М.В. (во 2-ом ряду второй слева  
с медалью)  
с рабочими и специалистами завода.



1951 г. Колонна демонстрантов Завода № 603



1949 г. Члены заводского  
комитета комсомола.  
Секретарь Комитета  
комсомола Баулина М.Г.  
(слева в первом ряду)

1982 г. кавалер  
Ордена Ленина  
А.И.Волков (слева) -  
слесарь  
инструментального  
цеха с бригадой



Автоматный участок № 603 смена И.В. Коник  
1948 г. 20/II



Автоматный участок завода № 603, смена мастера Коник И.В.  
(3-ий слева в 1-ом ряду)



1949 г. Заводской хор художественной самодеятельности



1957 г.  
Комсомольцы  
Завода № 603



1954 г. Футбольная команда Завода № 603



1953 г. Коллектив термического участка инструментального цеха с начальником участка Семисаженным И.С. (3-ий справа в 1-ом ряду), а 4-ый за ним Пацкин В.Д..



ул. Ястржембского, дома №№39е, 39е

Два директора. Это фото является отражением факта жилищного строительства "хозспособом", где на первом плане родоначальник этого введения Палибзе Г.Д., а на втором его последователь и продолжатель Пылаев В.А.



1960 год. Заводская колонна на Октябрьской демонстрации.



1969 год. Майская демонстрация.



1970 г. Переходящее Красное Знамя за трудовые успехи завода вручается директору предприятия Пылаевым В.А.

1967г. (слева - направо): Коник И.В. - начальник цеха, Борисенко В.Т. - начальник участка, Батраков Г. - начальник ПДБ и Мальчик М.Я. - начальник автоматного цеха.



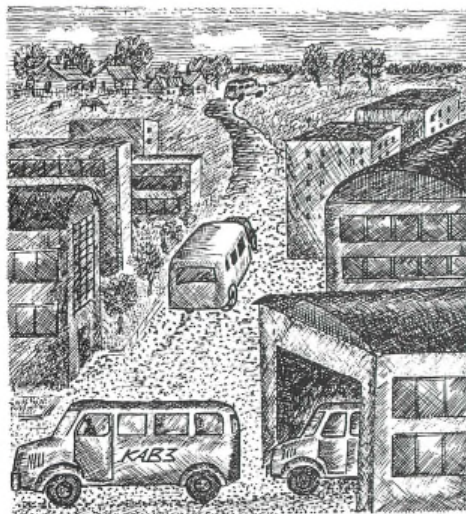
1971 год. Георгиевский зал Кремля.  
Н.К. Гаерилова - станочница  
Механического завода (3-я во  
втором ряду слева) в дни  
работы XXIV съезда КПСС.  
В 1-ом ряду Бахирев В.В. -  
министр машиностроения.



1982 г. Очередное посещение заводского пионерского лагеря им. С. Тюпина директором завода Пылаевым В.А.



1967г. Руководитель школы основ Марксизма - Ленинизма Жарков П.С. со своей группой.



1959 - 1968г.г.



## Автобусный завод Радиотехническое производство

Ранее, мы уже отмечали положительное воздействие Курганского «Совнархоза» на развитие промышленности в городе Кургане и организацию строительства, как новых промышленных объектов, так и модернизацию действующих производств.

И мы вновь возвращаемся к этому периоду времени 1954-1959 годов по причине прямой связи истории нашего завода с Курганским «Автобусным» заводом.

В книге «Развитие машиностроения в Зауралье» о начале строительства Курганского «Автобусного» завода сказано: «Первоначально завод проектировался и строился в системе оборонного комплекса Министерства Машиностроения СССР.\* Сначала возведенный корпус предназначался для размещения в нем часового, а затем велосипедного производства». Эти обе производственные номенклатуры всегда являлись частью Минмашевской производственной тематики и впоследствии достигли массового выпуска на заводах Перми, Пензы и Владимира.

Наше повествование периода (1954-1968 гг.) «Автобусного» завода мы выразим воспоминаниями старейшего работника нашего завода – заместителя главного конструктора Бушмакиной З.М.: «Автобусному заводу было поручена организация производства радиотехнических изделий номенклатуры Минмаша СССР. Этими изделиями стали радиозврыватели «Р.В.». В эти годы (1958-1959 гг.) при отделе Главного конструктора «Автобусного» завода было создано специальное конструкторско-технологическое бюро для технического сопровождения процесса освоения «Р.В.» и их серийного производства. Первым изделием назначенным заводу, был радиозврыватель «Снегирь-М». Разработчик радиозврывателя «Снегирь-М» отраслевой институт НИИРТА г. Москва. Головной завод-изготовитель «Р.В.» «Снегирь-М» «Велозавод» г. Пермь.

Для организации производства «Р.В.» «Снегирь – М» получена конструкторская документация «Р.В.» и комплект документации нестандартных средств контроля измерительной аппаратуры.

В 1960 году в составе, созданного радиотехнического бюро, было два инженера конструктора Бушмакина З.М. и Танатова В.В., один специалист по минным взрывателям «М.В.» и два инженера технолога

Трошин Ю.Н. и Р.Левичкий. Начиналась большая и очень трудная работа по освоению в производстве сложных радиотехнических изделий. И это начало проходило при полном отсутствии опытных специалистов и опытных рабочих по всем технологическим направлениям радиотехнического производства. Все начиналось с обучения представителей нашего завода на предприятии-разработчике «НИИРТА» г. Москва и головном заводе-изготовителе изделия «Снегирь-М» г. Пермь.

Радиотехническое бюро и участки сборки и монтажа «Р.В.» были размещены в бытовых помещениях единственного (на тот период времени) производственного корпуса Автобусного завода. Здесь же создавались первые экземпляры стендов для проведения регулировки «Р.В.» и приборов, входящих в его состав. Именно в этих условиях производились сборка и монтаж первых экземпляров приборов и радиозврывателя «Снегирь-М».

Начальный период подготовки производства к выпуску «Снегирь-М» осуществлялся посредством поставок деталей, узлов и сборочных единиц разработчиков «Р.В.» «Снегирь-М» Московским «НИИРТА». Так, на этом же этапе прибор №11\* «Р.В.» «Снегирь-М» изготавливал Курганский Механический завод, с поставкой его «Автобусному» заводу. Датой же рождения сборочного цеха нужно считать декабрь 1959 года.

Только в 1961 году началось освоение и изготовление деталей изделия «Снегирь-М» на Автобусном заводе.

Потребовались специалисты, как по проектированию оснастки, так и по ее изготовлению. Этих специалистов на заводе не было. Из состава радиотехнического бюро направляется В.В.Танатова на завод «Кургансельмаш» по изучению проектирования и расчета калибров и режущего инструмента. Так, постепенно, через различную форму обучения и привлечения на завод сторонних специалистов создавались технические и производственные подразделения.

В этот период на заводе велось строительство двух производственных корпусов для спецпроизводства. Один из них «Корпус №9» площадью 18000 кв.метра предназначался для механосборочных цехов, а другой Корпус № 31 площадью 3092 кв.метра

\*Минмаш СССР. В структуру и подчиненность Минмашу входил Курганский Механический завод.

\*Прибор №11. Ответственный за выпуск «Прибора №11» Посадский О.А. Выпуск прибора №11 осуществлял Механический завод до 1961 года.





для снаряжательного производства, номенклатуры минных взрывателей «М.В.». Создавалась внутритерриториальная вторая площадка снаряжательного производства.

В 1962 году был сдан в эксплуатацию корпус №9 механосборочных цехов, в котором расположились все службы спецпроизводства. В том числе: СКТБ; ЛЭРТИ; ЛОИ; ЦЗЛ. Созданы производственные участки, как: механической обработки, штамповки, переработки пластмасс; изготовления печатных плат; гальванопокрытий; литейных и сборочный цех.

Специальное конструкторско-технологическое бюро (СКТБ) было преобразовано в «16-й отдел», в составе четырех конструкторских бюро: «КБ серийных изделий»; «КБ по ОКР»; «КБ по ТНП»; «сборочно-технологическое бюро и экспериментальный участок».

Руководителем «16 отдела» был назначен А.С.Борисов – квалифицированный специалист, внесший огромный вклад в развитие и становление спецпроизводства на «Автобусном заводе». А.Борисов настойчиво проводил и способствовал расширению номенклатуры изделий спецпроизводства.

При его непосредственном участии и по его инициативе были приняты решения об освоении на предприятии и выпуске следующих изделий: «Газоанализатор «ОМ-30МП» в комплекте с датчиками загазованности «ОД» и «ГД» для комплектации аппаратуры контроля загазованности зоны расположения ракетного комплекса; логических плат феррит-ферритного исполнения для комплектации вычислительной техники дискретной связи, обслуживающий «Р.К» и выпускаемой заводом им.М.И.Калинина г.Ленинград.

Наибольшее развитие «16 отдел» получил за период работы Борисова А.С. Так, у «источков» спецпроизводства в 1960 годы в «16 отделе» трудились наши будущие верующие специалисты завода, такие как З.М.Бущмакина, Б.Ф.Авдеев, В.К.Махнев, М.С.Якубов, Г.К.Плаксин и многие другие наши труженики.

В этот период времени в состав «16 отдела» входил сектор технической документации и сектор нормативно-технической документации (НТД).

Важнейшим началом деятельности «16 отдела» являлась проводимая работа «ОКР» по теме электромеханического взрывателя выстрела «Град». Однако, на вооружение был принят радиовзрыватель\* разработки Новосибирского Электромеханического завода, входящего в состав 8ГУ Минмаша СССР.

В 1966 году введен в эксплуатацию производственный «Корпус2» площадью 23120 кв.метров. В нем разместились два сборочных цеха, экспериментальный участок, цех по переработке термопластичных материалов и технические службы «ЦЗЛ» и «ЛЭРТИ».

Для сопровождения производства логических плат и изготовления нестандартного контрольно-измерительного оборудования был создан «21 отдел», который возглавил Е.П.Хромов.

С 1966 по 1968 год «16 отделом» руководил Б.Ф.Авдеев. За этот период времени на заводе начато освоение выпуска изделий охранной сигнализации и «Клен-55» разработки Новосибирского завода «Точного машиностроения»\* и минного взрывателя «МВП» разработки НИИ «Поиск» г. Ленинград.

Анализируя события создания радиотехнического производства на Курганском Автобусном заводе, становится очевидна техническая несовместимость и разноплановость двух действующих производств, и руководящая приоритетность в сторону Автопрома. И эта, принятая руководством Автобусного завода, позиция вносила перспективу рационализму, формируя статутство завода, как предприятия, выпускающего законченный вид технически сложной и значимой продукции автобусов «КАВЗ 651». Однако необходимо отметить, что специфика продукции радиотехнического направления в полной мере связана с тематикой Минмаша СССР и заводами этой же отраслевой принадлежности.

Именно в этих противоречивых условиях и действиях политико-производственных приоритетов была и позитивно осуществлялась роль руководителя «16 отдела» А.С.Борисова. Поиск продукции перспективных направлений, работа по линии «ОКР», создали базисную основу в формировании статуса технических подразделений. Именно это техническое подразделение и должно формировать рационализм технического и производственного творчества.

Анализируя материалы свидетельского характера, приходишь к заключению высочайшей оценки деятельности руководителя «16 отдела» А.С.Борисова. Невольно восхищаешься многогранностью направлений

\*Радиовзрыватель Р.К «Град» в 1987 году выпускает ПО «Курганприбор» в количестве крупносерийного объема

\*Завод «Тогмаш» г. Новосибирск входит в состав 8Г. У. Минмаша СССР.



1 мая 1964 год на демонстрации.  
Слева-направо: Марков М.М., Борисов А.С. в кругу коллектив И.Т.Р.

его творчества, волей в проведении технической идеологии, создающей производственную перспективу.

Мы отразили в нашем тексте период развития радиотехнической формы производства на Автобусном заводе, как исторический факт, предшествующий созданию Курганского «Приборостроительного» завода, как базисный потенциал производственной мощности в создании новой производственной структуры.

Резюмируя производственно-техническую деятельность радиотехнического направления Автобусного завода необходимо отметить следующие позитивные достижения:

#### Капитальное строительство.

Введено в производственную эксплуатацию:

1. Корпус №9 площадью 18000 кв. метров.
2. Корпус №2 площадью 23120 кв. метра.
3. Корпус №31 площадью 3092 кв. метра.
4. Компрессорная станция – 844 кв. метра.
5. Насосная станция – 288 кв. метра.

#### Производственная характеристика.

Организован серийный выпуск продукции:

1. Радиовзрыватель «Снегирь-М»

2. Логические платы изделия «Сигнал»

3. Газованализатор «ОМ-30МП1» в комплекте с датчиками загазованности «ОД», «ГД».

4. Корпус торпедно-зажигательного пиропатрона «ТЗП»

5. На этапе подготовки производства:

5.1. Прибор охранной сигнализации «Клен-55»

5.2. Минный взрыватель «МВП».

В 1968 году спецпроизводство «Автобусного» завода было выделено в самостоятельную производственную форму «Курганский» Приборостроительный завод, входящий в подчинение Министерству Машиностроения СССР. Директором Курганского «Приборостроительного» завода был назначен Таранов Евгений Васильевич, а Главным инженером Гришков Анатолий Александрович.

В состав Курганского «Приборостроительного» завода вошли нижеследующие объекты промышленного и социального назначений:

1. Промышленного назначения:

- Корпус №9 площадью 18000 кв. метров.
- Корпус №2 площадью 23120 кв. метра.
- Корпус №31 площадью 3092 кв. метра (в состоянии готовности к сдаче Государственной Комиссии).



1964 год. 16 отдел - конструкторский отдел спецпроизводства.  
Верхний ряд (слева-направо): Козарев К.В., Алтуниев Э.В., Иванов А.С., Борисов А.С. - нач. отдела.  
Нижний ряд: Обонина Н.Г., Васильева Р.М., Бушманова З.М., Налобина М.Ф., Ситникова П.Н.

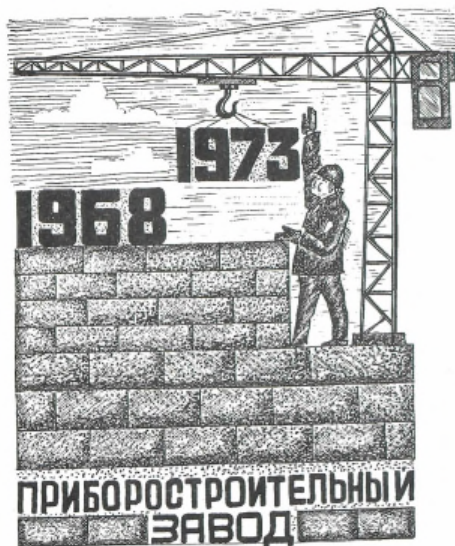
- «Главный магазин» площадью 972 кв. метра.
- Компрессорная станция площадью 844 кв. метра
- Проходная на шесть турникетов площадью 296 кв. метра
- Насосная станция площадью 288 кв. метров
- Склад готовой продукции площадью 355 кв. метров.
- Гараж площадью 1434 кв. метра.

2. Объекты социального назначения:

- Заводская столовая
- Спортивный зал.

Оценивая, изложенное выше, в плане производственных площадей социального назначения и выпуска продукции радиотехнического назначения, переданных в состав нового производственного субъекта, невольно возникает чувство двойственности, рожденное информационным материалом книги «Развитие машиностроения в Зауралье» Автобусного завода, где нет ни одного слова о созданном, усилии тружеников Автобусного завода новом производстве радиотехнического направления.

Этот факт глубочайшего безразличия к собственной истории своего же коллектива является следствием и отражением уровня нравственности, рожденного временем национальной безыдейности, созданной периодом реформ и экономической экспансии к обществу и человеку.



## Приборостроительный завод

*«...Апрель 1968г. Радиотехническое производство Автобусного завода выделяется в самостоятельное предприятие «Приборостроительный завод».\**

Мы произнесли лишь два слова: «...выделился «Приборостроительный»...». Отделить действующее, живое радиотехническое производство, лишив работающий организм источников деятельности, невозможно!

Процесс отделения радиотехнического производства, при условиях сохранения его производственной деятельности, требовал больших организационных усилий, производственного интеллекта и физических сил от организатора новой производственной структуры.

В книге «Развитие машиностроения в Зауралье» дана высокая оценка Генеральному директору ПО «Курганприбор» Таранову Е.В., как организатору и ученому психологу. Мы же отразим его вклад в создании «Приборостроительного» завода, понимая сложность и скоротечность периода формирования всех служб управления, создаваемых фактически от «нулевой базы».

Очевидность сложности организационного становления предприятия приобретает свою реальную весомость в зависимости от уровня выпускаемой продукции, и мы повторно сообщаем об этом.

Итак, виды и наименования выпускаемых изделий «Приборостроительным» заводом на момент его создания:

1. Радиовзрыватель (Р.В.) «Снегирь – М».
2. Логические платы к аппаратуре «Сигнал».
3. Газоанализатор «ОМ – ЗОМП1» в комплекте с датчиками загазованности «ОД» и «ГД».
4. Корпус торпедно – зажигательного пиропатрона «ТЗП».
5. На этапе подготовки производства:
  - 5.1. Прибор охранной сигнализации «Клен – 55».
  - 5.2. Минный взрыватель «МВМ».

\* Цитата из книги «100 – летия развития машиностроения в Зауралье» стр.148.

Схема расположения промышленных объектов и объектов созназначений на территории «Приборостроительного» завода.

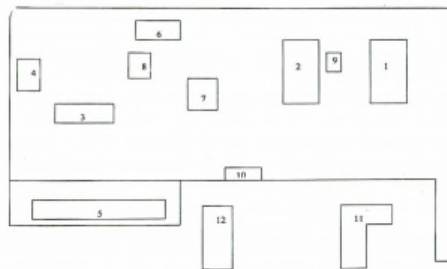


Схема расположения объектов не содержит масштабной действительности, а представляет собою перечень, переданных промышленных мощностей и объектов созназначения в ведение «Приборостроительному» заводу, при отделении от «Автобусного» завода

- |                                 |                 |
|---------------------------------|-----------------|
| 1. Поз.1 Корпус9.               | 1800кв. метров. |
| 2. Поз.2 Корпус2.               | 2312кв.метров.  |
| 3. Поз.3 Корпус31.              | 3092кв.метров.  |
| 4. Поз.4 Склад цеха2.           | 355кв. метров.  |
| 5. Поз.5 Транспортный цех.      | 1434кв. метров. |
| 6. Поз.6 Главный магазин.       | 972кв. метра.   |
| 7. Поз.7 Компрессорная станция. | 844кв.метров.   |
| 8. Поз.8 Насосная станция.      | 228кв. метров.  |
| 9. Поз.9 Нейтрализаторная.      | 160кв. метров.  |
| 10.Поз.10 Проходная.            | 296кв.метров.   |
| 11.Поз.11 Заводская столовая.   |                 |
| 12.Поз.12 Заводской спортзал.   |                 |



Ранее, по нашему тексту, мы уже характеризовали производственное начало, как полное отсутствие заводского управленческого аппарата при наличии только директора и главного инженера.

Создавать службы, назначать их руководителей, обеспечивать условия устойчивой работы производственных подразделений – все это ни есть, ежеминутная результативность, а величайшая ответственность одного человека, получившего управляющий статус.

Появление специалистов и руководителей будущих служб и отделов естественно происходило на кадровой основе «Автобусного» завода. И это было естественно, т.к. разделительный процесс вносил снижение нагрузки на службы и исполнителей работ. Преимущественное комплектование служб управления «Приборостроительного» завода происходило в разделительной форме численности подразделений «Автобусного» завода, но конечно с учетом пожелания конкретного специалиста.

При создании структуры управления заводом, требовалось синхронизация деятельности всех подразделений, т.к. каждая из них связана с системой финансовых потоков. Утверждение заводских банковских реквизитов и назначение фондовых параметров требует исполнения структурности их взаимоотношений и одновременности деятельности управленческих подразделений.

Решение этих организационных задач проводили наши главные специалисты «Приборостроительного» завода, чьи имена достойны памяти и уважения. К ним относятся:

Директор «Приборостроительного» завода Таранов Е.В.; главный инженер Гришков А.А.; главный технолог Нефедов Г.Г.; главный конструктор Хромов Е.П.; заместитель директора Якубов М.С.; начальник ЦЗЛ Гурович Р.М.; начальник ЛЭРТИ Дунский Н.С.;

Главный электрик Брук М.Д. и многие другие, достойные представители нашего завода, труд которых несомненно обеспечил исполнение сложных задач организационного периода.

Важнейшей позицией организационного периода «Приборостроительного» завода является создание служб и цехов главного инженера. Сложность этих позиций, периода 1968 года, заключалась в недостатке специалистов инструментальной, энергетической и ремонтно – механической квалификации. Создание действующего инструментального цеха, ремонтно – механического цеха

и энергетического, требовало огромных усилий, как в поиске специалистов, так и в убеждении и привлечении их работать на созданном «Приборостроительном» заводе.

Именно эти подразделения, их квалификация и уникальность, тождественность уровню талантливости исполнения работ, были постоянной аргументацией сложности наполнения этих цехов специалистами.

Ответственность за создание этих цехов возлагалась на главного инженера завода, что было исполнено и обеспечило дальнейшее развитие заводского производственного процесса. И мы должны выразить свою благодарность главному инженеру завода Гришкову А.А. за совершенное им дело организации служб вспомогательного производства.

Ранее, по нашему тексту, мы сообщали данные по передаче промышленных объектов в состав «Приборостроительного» завода. Общая площадь только производственных цехов (без учета площадей вспомогательных участков), составила 44212 кв.метров. Производственная наполняемость этих площадей явно не достигала нормативного значения, что и сформировало первейшую задачу, созданному заводу. И этой задачей являлось освоение новых видов продукции и организации выпуска.

Так за период 1968 – 1973 годы заводом был освоен выпуск шести наименований изделий. В том числе: изделие «Коленвал»; изделие «Клен»; изделие «Скала»; изделие «МВН» (минный взрыватель противолодочной мины); изделие «Р.В. Чайка».

Каждое, из перечисленных выше изделий, имели индивидуальную конструктивную специфику, что внесло новые виды технологических направлений, способствующих техническому развитию производства.

Так, изделия, «Коленчатый вал» внесло требования разделительной диаметральной размерности по группам точности и их допустимое сочетание в составе сборочной единицы. Осуществлено внедрение механической обработки деталей на агрегатных станках и внедрены методы групповой обработки деталей. Сложность освоения этого изделия обусловлена отсутствием надлежащего опыта у изготовителя, что обусловлено отраслевой направленностью и индивидуальностью конструктива «Коленчатого вала».

Освоение проходило в условиях преодоления технических сложностей в сочетании с многократным срывом плана поставок Рыбинскому «Моторному» заводу. Эта Нархозплановая позиция



неоднократно создавала критическую обстановку на предприятии, а события освоения «Коленвала» сохранились в памяти заводчан, как сложный в техническом и моральном плане период времени.

Организация выпуска изделий «Слен-55» потребовала создания литейного участка селуминовых сплавов.

Абсолютно новым технологическим направлением работы завода стала организация снаряжательного производства с применением взрывчатых веществ (В.В.), что обусловлено завершением строительства и вводом в эксплуатацию «Корпуса - 31». Организация выпуска взрывателей различных видов была связана не столько с инструментальной подготовкой производства, а главное с проведением нормативной сертификации производственной деятельности в условиях использования взрывчатых веществ. И это обстоятельство является главной аргументацией разрешительной системы проведения работ снаряжательного производства - организации выпуска минного взрывателя «МВП - 62» (антимагнитного исполнения для противопехотной мины) и взрывателя кассетных боеприпасов, что осуществлено по окончании работ сертификации производства «В.В.». И эта работа, содержащая меры безопасности в производстве, являлась прямой ответственностью главного инженера завода.

Нормативные меры взрывобезопасности и искробезопасности, предусмотренные директивами техники безопасности в производстве с применением «В.В.» решали эту задачу в своей основе, но не исключали вероятности случайных событий воспламенения, что и нашло подтверждение на предприятиях нашего министерства.

Будучи свидетелем, очевидцем и ликвидатором случившегося воспламенения на производственном конвейере сборки изделия «Рапира», произошедшего в 1984 г. в цехе 2 от разрыва (срабатывания) пиротехнического болта, я отчетливо ощутил на себе уровень панического коллективного воздействия и разрушительную результативность паники женского коллектива, ломающего на своем пути двери и косяки в процессе продвижения к выходу из цеха. Ликвидация, вызванного взрывом «пироболта» загорания, была произведена достаточно быстро, буквально за десяток минут, т.к. распространение огня в зону сторонних элементов «В.В.» было не допущено. Пострадавших от взрыва «пироболта» у нас не было, межоперационная защита выполнила свое назначение, но некоторых работниц пришлось успокаивать средствами медицины.

Возвращение к работе в цехе 2 происходило на следующий день, после завершения косметического ремонта, но некоторые представительницы прекрасного пола требовали перевода их на другие рабочие места.

Конвейер заработал и вечной его рабочей прерогативой были и оставались наши женщины.

Мы привели этот случай как доказательство и объяснение необходимой сложности и объемности мер сертификации производства «В.В.», их содержания и директивности исполнения условий безопасности производства, что требует надлежащих и постоянных усилий предприятия на всем периоде производственной деятельности.

Ветеран завода Шабарчина Т.Е. и ее воспоминания о работе в цехе 2:

«В цехе я с первого дня создания и проработала в нем 15 лет с 1969 по 1984 год. Работала инженером - технологом, мастером и в течении 10 лет избиралась секретарем цеховой парторганизации. О жизни цеха 2, о людях, которые трудились в нем, о их труде и их достижениях я сообщаю в моих воспоминаниях.

В августе 1969 года был создан сборочный цех 2 по изготовлению взрывателей. Технологическая основа цеха 2 - это снаряжательное производство «В.В.». Начальником цеха 2 был назначен выпускник пензенского института Корчагин Н.П. Все, кто работал с ним, помнят его как специалиста высокой квалификации, человека высокой культуры.

На рабочие места пришли из профессионального училища молодые девушки 18 - 19 лет. Именно они и создали костяк рабочего класса нашего цеха. Для освоения профессии, будущих производственных специальностей и получения квалификации работы с «В.В.», их командировали в отраслевые институты нашего министерства г. Ленинграда. Обучение проходили и мастера цеха 2: Пищук В.П.; Низов М.Г.; Катайцев А.Д.

Первую партию минных взрывателей цех изготовил и сдал представителю заказчика в марте 1970 года. В течении последующих трех лет производство выпуска продукции возросло в 2,5 раза.

В 1974 году Корчагин Н.П. был назначен главным технологом, но уже «ПО Курганприбор». Цех 2 возглавил Кураев Е.А., где и работал до 1976 года.

В 1976 году начальником цеха 2 был назначен Тимин М.И. Он прошел весь путь, связанный со становлением цеха 2, работая



начальником техбюро, заместителем начальника цеха и начальником цеха 2.

В период его работы цех 2 неоднократно занимал первые места в заводском социалистическом соревновании.

Много забот, труда и бессонных ночей ложилось на плечи руководства цеха, технологов, мастеров и рабочих. Так вспоминает Плешкова Людя своего первого мастера Пищуку В.П.: «Он был строг, требователен к себе и к нам. Следил за тем, чтобы на рабочем месте всегда была чистота и порядок».

Многие наши мастера «вышли» из рабочих. Это такие, как: Ожигова С.Н., Кудрявцева С.В., Кожурова А.Е.

В эти годы (1968 – 1974гг.) было развернуто соревнование за звание участка «коммунистического труда» и ударников «коммунистического труда». Это политическое событие имело особое значение для молодежного коллектива цеха 2. Вожакom этой молодежи была секретарь комсомольской организации Бондаренко З.К. Многие работницы цеха 2 были удостоены Государственных наград, среди них: Томилина А.А. награждена юбилейной медалью к «100 – летию со дня рождения В.И. Ленина», орденом «Знак Почета», орденом «Трудовой Красной Знамени»; Мастер цеха 2 Кошелькова К.Н. награждена орденом «Трудовой Славы III степени»; радиомонтажник Лаас Г.С. награжден орденом «Трудовой Славы III степени».

Наш цех примечателен тем, что он имеет свою замкнутую территорию. В 1970 году на этой территории был заложен заводской фруктовый сад. В саду росли яблони, груши, сливы, смородина и крыжовник. За этим садом ухаживали работники цеха 2».

Однако, вернемся к анализу освоения в производстве новых видов изделий и организации их серийного выпуска.

Особое значение в организации выпуска новых видов продукции занимает радиовзрыватель «Чайка», выпуск которого предназначен на замену радиовзрывателю «Снегирь». Особенность этой позиции производства в том, что объемные показатели выпускаемой продукции формировались именно этим изделием. В связи с чем новый Р.В. «Чайка» вносил две производственные функции: первая, как технологическую и конструктивную новизну, вторая, как наполнение и формирование объема производства.

В технологическом плане необходимо отметить внедрение технологий литья по выплавляемым моделям, применяемой при

изготовлении волноводов. Эта технологическая позиция достойно может быть отнесена, как формирующая уровень и степень совершенствования технологий литейного производства.

Резюмирую, изложенное выше, необходимо отметить, что молодое промышленное предприятие «Приборостроительный завод» осуществило значительную работу по организации выпуска новых видов изделий в количестве 6 наименований за период времени с 1968 по 1973 г.г. Сложность выполнения этого процесса освоения и выпуска новых изделий была вызвана ограниченным диапазоном действующих технологий, полученных от «Автобусного» завода при отделении, что и вызвало, в конечном итоге, необходимость внедрения на заводе новых видов технологических процессов, ранее не применяемых в производстве завода, как: литье силумина в опоку; литье по выплавляемым моделям; литье под давлением; технологий с применением взрывчатых веществ и технологии специфики моторостроения.

Этот пятилетний период деятельности «Приборостроительного» завода, с уверенностью можно отнести к творческому и созидательному во всех направлениях, как в промышленном, так и в социальном направлениях.

Значимым и перспективным, в инновационном направлении работы предприятия, являлось завершение строительных работ по организации спецтерритории снарядятельного производства, что содержало следующие работы капитального строительства:

1. Корпус 33 «Лаборатория общих испытаний» площадью 4589 кв. метров введена в эксплуатацию в 1969 г. Лаборатория предназначалась и проводила следующие виды испытаний: радиотехнические измерения; натурные испытания взрывателей и их комплекующих; воздействие механических, температурных, климатических и других факторов, предусмотренных техническими требованиями изделия.

2. Замкнутый контур, охраняемой территории снарядятельного производства, включая проходную площадью 442 кв. метра и механизированные транспортные ворота. Исполнение этих двух мероприятий создали окончательные условия полного завершения подготовки производства по снарядятельному цеху 2 и выпуску изделий, применяющихся в своем составе «В.В.».

В 1972 году Гл. инженер Гришков А.А. был назначен на должность директора «Автобусного завода». В связи с этим на должность Гл. инженера «Приборостроительного» завода назначается Нефедов Г.Г.



В 1973 году было завершено строительство корпуса «Заводоуправление» площадью 4220 кв. метров. Этот объект, как визитная карточка, как первый информационный посыл о статусе предприятия, создавал позитивный настрой посетителя и положительную предпосылку в решении заводских задач и предложений различных производственных и социальных направлений.

Одновременно, за этот же пятилетний период, силами заводского ремонтно-строительного цеха было построено два промышленных объекта: склад отдела капитального строительства площадью 480 кв. метров и подкачивающая станция питьевой воды площадью 46 кв. метров.

Кадровая политика всегда была и оставалась доминирующей задачей для молодого промышленного предприятия, создающего новые производственные направления. Решение этой кадровой проблемы осуществлялось посредством приема на завод молодежи, включая и молодых специалистов, прибывших на завод по направлениям учебных заведений. Кадровое наполнение возможно только при условии проведения заводом капитального строительства жилищного сектора. Учительная молодежное преимущество поступающих на завод, становится очевидно и приоритетно строительство заводского малосемейного общежития.

Именно эта стратегическая для завода позиция и была реализована. Строительство «Малосемейки» в максимальной степени обеспечило формирование коллектива и закрепление специалистов на заводе.

Итак, за период 1968 – 1973 год было построено и введено в эксплуатацию:

- благоустроенное жилье: 225 квартир;
- общежитие малосемейное: 656 комнат.

Индивидуальность и самобытность руководителя «Приборостроительного» завода Таранова Е. В. Выразилось спецификой выбора метода и подхода в решении дисциплинарно-организационных производственных мер. И это решение настойчиво проводилось в форме мероприятий по культуре производства, что выражалось, как на рабочих местах, так и на заводской территории. Достигнутое, под действием регулярного контроля и распределения территорий за ответственными исполнителями, выразилось в конечном итоге, образцовой и показательной формой для посетителей, гостей завода и организаторов, проводивших мероприятия по обмену опытом. Трудовая дисциплина нашла

свое решение через мероприятия культуры производства, а именно через чистоту и порядок.

Завод приобрел индивидуальный и показательный статус в Курганской области.

Формирование заводского коллектива молодого промышленного предприятия осуществлялось за счет молодых кадров. С учетом технологического производственного направления деятельности происходило формирование коллектива завода в женском преимуществе. Все сборочные цеха завода представляли собою женские коллективы, за незначительным исключением. Эти кадровые условия и определили направление заводских мероприятий по стабилизации кадров и сокращению их текучести. «Приборостроительный» завод был первым и единственным предприятием в Кургане, на территории которого работала женская парикмахерская и мастерская по ремонту обуви. Материальные и энергетические затраты этих бытовых услуг восполнялись заводом, что создавало условия снижения тарифов в сравнении с городскими. Женский коллектив и маленькие дети всегда были и будут едины и взаимосвязаны, что и создает предпосылки для вынужденного отсутствия работниц на работе. С целью ликвидации потери рабочего времени создана при заводе «Комната ребенка», выполняющая прием ребенка нашего работника, вызванный временным закрытием детского сада – яслей.

С 1972 года на предприятии создана и начала свою деятельность заводская поликлиника, состав которой включал 13 медицинских кабинетов. Многолетним и глубокоуважаемым руководителем и организатором работ был главный врач заводской поликлиники Мягкая М.П.

Резюмируя производственный период 1968 – 1973 гг. мы процитируем материал книги, посвященной «Развитие машиностроения в Зуралье»: «...бывшее радиотехническое производство «Автобусного» завода превратилось в современное, высокооснащенное и хорошо организованное приборостроительное предприятие с хорошо развитой социальной сферой. В 1973 году объем выпуска продукции составил 20 миллионов рублей, численность работающих 3500 человек, номенклатура выпускаемых изделий – 13 наименований, в том числе 6 наименований товаров народного потребления. Завод активно занимается строительством объектов социальной сферы и вводит: общежитие на 656 мест, 228 квартир, детские дошкольные учреждения, расширяет пионерский лагерь «Юность» до 180 мест в смену и создает цветочную оранжерею.





Народная артистка СССР Н. Мордюкова в гостях на "Приборостроительном заводе.  
"Цветы женщинам!"



Территория завода, первые цветочные заводские теплицы. Осмотр завода  
руководителями Курганской области.

Первый ряд: (слева - направо): Махнев А.И. - председатель облисполкома Курганской области;  
Князев Ф.К. - первый секретарь обкома КПСС Курганской области; Таранов Е.В. - директор  
"Приборостроительного" завода; Махлюв Г.С. - секретарь Курганского обкома КПСС;  
Новиков А. - секретарь парткома "Приборостроительного" завода.





## 1973 год.

«...все разумное действительно,  
все действительно разумно...»  
Гегель

Разумное прошлое не исчезнет, а продолжит «жить» в накопленном опыте труда. Именно этот постулат требует, в доказательство своей справедливости, общность человеческих стремлений. Пройдет время и новое поколение сохранит ранее достигнутое лишь там, где действует их преемственность. Как подтверждение этому, уже в скором времени произойдут значимые события 1973 года.

Год 1973 был сложным «переломным» периодом жизни Механического завода, год нравственных и физических перемен его тружеников, год утери надежд и стремлений. Так было, так и произошло!

Но мы сейчас вернемся в нашем повествовании чуть в прошлое – в начало 1973 года, когда Механический завод работал под руководством Хамзина И.Б.

Радиотехническое производство наращивало объем выпуска продукции. Перспектива совместной деятельности с НИИ п/яГ–4812 г. Пенза по производству новой речевой аппаратуры «Латунь» включала наше участие в ОКР. Положительно решался вопрос согласования договора с КГБ СССР о проведении «НИР» по теме «Стекло» на Механическом заводе с последующей организацией выпуска этой аппаратуры. При этом, затраты на содержание технических подразделений перемещались на НИРовское финансирование, что в свою очередь вносило позитивную составляющую в общезаводскую экономику.

Договор по исполнению НИР «Стекло» был заключен сторонами в июле 1973 года.

Втулочное производство находилось под постоянным контролем 4ГУ нашего министерства посредством командировок начальника производственного отдела Утроповой П.П. на наш завод.

Однако, присутствие высокого руководства не изменило сложившихся «авральных» традиций, что постоянно компенсировалось

направлением ИТР на разбраковку и повторную сдачу продукции представителю заказчика. Этот прием – сдаточный процесс носил пульсирующий характер, сдача продукции происходила фрагментами «вперед – назад». Массовость производства и условия партионной сдачи продукции не гарантировали постоянства события приемки, а приемка продукции заказчика не гарантировал отсутствия дефектов в принятой им партии изделий. И этот «Тяни – Толкай» создан на завышенных и весьма необоснованных технических требованиях, не решающих и не создающих надежных параметров безотказной работы.

Основой решения этих проблемных обстоятельств была бы разумная корректировка конструкторской документации, исключающая, как ошибочность, так и противоречие требований, излишне завышенные технические параметров и невозможность исполнения их в производственной массе.

Но эти мероприятия оставались неисполними для завода по причине величайшего консерватизма и страха ответственности «ГРСУ» и безучастия разработчика капсулей – воспламенителей к производственной проблематике.

Государственная идея глобализации промышленности нашла свое решение посредством объединения двух заводов «Механического» и «Приборостроительного», что было осуществлено, но не ради государственной целесообразности, а ради исполнительского и карьерного рвения. Организационная работа объединения двух заводов осуществлялась 8ГУ «Минмаша». Начальник 8ГУ Стасевич И.А. прибыл в Курган, обладая полномочиями от министра «Минмаша» СССР – члена ЦК КПСС Бахирева В.В.

«В мгновении ока» Обком КПСС Курганской области поддержал предложение «Минмаша» СССР о создании производственного объединения.

Вспоминая те времена, мы работники «Механического» завода чувствовали и понимали двойственность своего положения, не предвещающего для нашего завода и многих нас производственного благополучия.

Абсолютное отсутствие нашего 4ГУ и их неведение о происходящем на подчиненном им заводе, свидетельствовали об односторонней направленности этой инициативы. Очевидность операции «Перехват» не требовала дополнительных пояснений. Фактически, имя

достаточно устойчивое экономическое положение, «Механический» завод перешел в состав присоединяемых. Здесь важно отметить факт участия Калужского Электромеханического завода – головного изготовителя аппаратуры «Весна». Руководство Калужского Электромеханического завода предложило Министерству промышленности средств связи сохранить действующие мощности радиотехнического производства за министерством в форме филиала Калужского Электромеханического завода. Однако, при дальнейшем разбирательстве было принято совершенно противоположное решение, но об этом мы сообщим далее по тексту.

Приведенная ниже по тексту, таблица двух производственных показателей даст объективную оценку доминирующего производства, создателя объединенной производственной структуры.

«Таблица».

«Механический» завод	«Приборостроительный» завод
Численность работающих: 4500 человек.	Численность работающих: 3500 человек.
Годовой выпуск товарной продукции: 40 миллионов рублей.	Годовой выпуск товарной продукции: 20 миллионов рублей

#### Объединение ПО «Курганприбор».

Численность работающих: 8000 человек.  
Годовой выпуск продукции: 60 миллионов рублей.

Созданные суммарные мощности, в форме производственного объединения, вошли и заняли почетное место в первой тройке Курганских промышленных предприятий. Произошло рождение очередного гиганта.

В июне 1973 года приказом министра Машиностроения СССР Бахирева В.В. №228 на базе Курганского Механического завода и Приборостроительного завода создано Курганское Приборомеханическое производственное объединение (ПО «Курганприбор»). ПО «Курганприбор» включен состав предприятий радиотехнического 8 – го Главного Управления Минмаша СССР.

Руководителем ПО «Курганприбор» назначен Таранов Е.В. Этим же правительственным приказом установлен руководителю производственного объединения статус «Генерального директора». Здесь

желательно отметить, что статус Генерального директора в Курганской области, был установлен правительственным решением только по трем промышленным объединениям, при этом одному из них ПО «Архиммаш» в 1987 снят статус производственного объединения, проведя разделение с восстановлением прежних производственных структур.

Мы не будем перечислять все пройденные наименования нашего объединения, вызванные включением в их состав исторических признаков механического производства. Забудем о них, как о несостоявшихся событиях нашей истории и сохраним в нашем повествовании лишь ПО «Курганприбор».

Организационный период включал и кадровые изменения. Кадровая политика и селекция специалистов была осуществлена по принципу сохранения «ближнего» без учета профессионализма. В результате, всем руководителям подразделений подчиненности директору механического завода (кроме начальника ОКСа), заместителями директора и руководителям общественных организаций было отказано в продолжении работы на ПО «Курганприбор» и предложено увольнение. Практически полностью проведены аналогичные мероприятия и по службам Главного инженера. В результате были уволены уже состоявшиеся специалисты – выпускники Московских и Ленинградских Вузов.

Такие, как Главный технолог Механического завода Елькин В., его заместитель Павлов Ф., начальник вычислительного центра Кайстров Г. И многие другие, представляющие среднее звено работников завода.

Решением на уровне Минмаша СССР и КГБ СССР был расторгнут договор исполнения НИР по теме «Стекло».

Лозунг «все не так» и «какой дурак придумал» сквозили как вирус хулящий прошлое механического завода. Нагнетался «запах» неполноценности всех и всего, что было на «Механическом» заводе для создания авторитетности «пришельца».

В этих условиях опора на инженерные кадры механического завода не обеспечивала надежности отношений, что прекрасно понимало руководство ПО «Курганприбор». Для создания единого коллектива требовалась ликвидация устоев механического завода, либо принятие его традиций, несомненно было одно – требовалось длительное время. Формирование коллектива происходило по первому варианту, где

работники «Механического» завода ощущали свою второстепенность. В связи с этим отток специалистов механического завода продолжался, но как бы в естественной форме. Сохранил свое положение на объединении главный конструктор Абаймов В.И. Причина этому аппаратура связи «Весна» и «Ламбда», выпуск которой необходимо было продолжать. Практически стюжок этой аппаратуры была защитой коллектива ОГК «Механического» завода и создавало ему, в сравнении с другими подразделениями, условия устойчивости и самоутверждения. Все, без исключения, подразделения «Механического» завода потеряли своих специалистов, включая производственные цеха. Так «Корпус 4» покинул начальник корпуса Марков М.М. и его заместитель Осин В.К.

Историю миграции работников «Механического» завода можно было бы продолжать и далее, но мы остановимся только на изложенном выше, сообщив лишь о том, «...что кто-то теряет, а кто-то находит...». Массово переходили работники механического завода на завод «Корвет», где директором был Львов Н.С. – бывший главный инженер «Механического» завода.

Резюмируя, можно сказать, что напористо проводилась идеология абсолютизма – разрушить и забыть, а затем «свой новый мир построить». И этот новый мир впоследствии имел и позитивное воздействие.

Итак, ПО «Курганприбор» генеральный директор Таранов Е.В., главный инженер Нефедов Г.Г.

Для объективности и количественной оценки значимости каждого из предприятий, создавших объединенную производственную форму, целесообразна констатация структуры, выпускаемой продукции в форме разделительной ведомости.

#### Разделительная ведомость.

«Механический завод»	«Приборостроительный завод»
1. Производство капсульных стюжков (41 наименование.)	1. Аппаратура (2 наименования)
2. Аппаратура связи (4 наименов.)	2. Датчики загазованности (2наимен.)
3. Приборы по заявкам Минмаша (2 наименования).	3. Взрыватели «РВ» и «МВН» (2наимен.)
4. Нархозплан (5 наименований).	4. Нархозплан (1 наименования).
5. «ТН П» -3 наименования.	5. «ТН П» - 6 наименований.

Важнейшим параметром выпускаемой заводом продукции является их приоритетность, включая финансовую.

#### ПО «Механическому» заводу:

Изделия «Ламбда С2», «Весна 2Б», «Весна 2СУ», «ПСР» являлись окончательно законченными системами вооружения и оплачивались с момента передачи документов о приемке на р/с Минобороны в Промбанке г. Кургана. За выполнение плана поставок два процента от стоимости продукции перечислялось покупателем в адрес изготовителя на премиальный фонд. Приборы «П2 – 2» и «Аэрозольный генератор» исполнялись по заявкам Минмаша СССР. 41 наименование изделий корпусов капсулей – воспламенителей являлись комплектующими боеприпасов. 2 наименования узлов тракторных гидросистем «РЗ.» и «З.У.» шприц штоковый, ниппеля – золотники шлангов высокого давления. Газовые краны «ДУ – 15» и «ДУ – 20». «ТНП» - 3 наименования с поставкой в розничную сеть.

#### По «Приборостроительному» заводу:

Два изделия «Клен» и «Скала» являлись законченными приборами для поставок в МВД СССР и в Минобороны СССР. Два наименования датчиков загазованности поставлялись на предприятия Минобщемаша СССР. Два типа взрывателей «РВ.» и «МВН» поставлялись на заводы как комплектующий узел. Два вида логических плат для комплектации аппаратуры «Сигнал» завод им. Калинина г. Ленинград. «Коленавал» - позиция нархозплана, поставлялся, как комплектующий узел пускового двигателя. «ТНП» - 6 наименования с поставкой в розничную сеть.

Резюмируя, изложенные выше данные по объему выпускаемой продукции и техническому ее содержанию, становится очевидно двукратное превосходство «Механического» завода в формировании объединенного предприятия. Это объединенное предприятие, расположенное на двух промышленных территориях на расстоянии около 10 километров друг от друга, ввело внутривзаводское обозначение каждой из них. Так, территория «Механического» завода получила наименование «I – ой площадки», а «Приборостроительного» «II – ой площадки». И теперь, повествуя далее, мы будем пользоваться только этими территориальными наименованиями.

Созданному производственному объединению срочно требовался исполнительный орган, способный решать весь спектр деятельности



уже единого производственного организма. Реорганизация производственной структуры управления осуществлена созданием единых служб и отделов. Все службы были размещены на площадке II, кроме СКТБ и вычислительного центра, как единственного, в своем роде, подразделения, созданного только на механическом заводе. Как вынужденное исключение сохранены на I-ой площадке группа работников ОГК для сопровождения выпуска аппаратуры «Корпусом 4» и техбюро автоматной обработки для технического сопровождения втулочного производства. Все это единство служб, включая их расположение, создано для административной подконтрольности над «вольнодумцами», что ликвидировало личную инициативу и привело к потере времени и рутинности делопроизводства. «Болезнь» недоверия породила то, что нашло в будущем свое частичное решение, что выразилось возвратным перемещением некоторых служб.

Реализация производственных потоков проводилась на объединении в направлении загрузки автоматного цеха. Так, детали, изготовленные на площадке II методом токарной обработки и имеющие достаточное, а вернее рациональное количество для изготовления их на токарных автоматах, предавались в цеха №22\* и №25\* площадки I. К примеру, было передано на площадку I два наименования корпусов «ТЗП»\*\*. Производственные возможности, по переработке реактопластов, площадки II превышали возможности I-ой площадки, но не были использованы в полной мере по причине транспортных сложностей, вызванных расстоянием между площадками, наличием трех железнодорожных переездов и специфике таблетированной технологии прессования, применяемой массово в капсульном производстве.

Произведено перемещение всей численности печатных плат и стеклотекстолита на мощности участка печатных плат «Корпуса 4» I-ой производственной площадки. Создан единый для объединения производственный участок «печатных плат». Проведено перемещение двух термопластавтоматов с I-ой производственной площадки на II-ю, где создан основной цех по переработке термопластичных материалов и реактопластов.

\*Цеха №22 и №25 – это новое обозначение 2-го и 5-го цехов, полученное после объединения двух наших заводов.

\*\*ТЗП – торпедно – зажигательный пиротрон.

Последующая группа, проведенных организационных мер, несла особо значимую позитивную форму.

Так, ликвидирован унизительно низкий уровень оплаты труда операционного рабочего. Безмерность погони за исполнением задания по снижению трудоемкости, назначенного заводу «4ГУ», оказалось блефом для «8ГУ». Факт повышения заработной платы операционным рабочим, имел огромное значение в формировании коллектива производственного объединения.

Перегрузка механического завода производственным заданием «4ГУ», была настоль очевидна, что не потребовала расчетных доказательств, а была принята Министерством к сокращению. При этом, в дополнение сокращенному плану, министерством принято решение о передаче двух наименований изделий (№2 и №5) на завод «Старт» Горьковской области. Начался процесс приведения мощностей «Механического» завода к нормативному уровню загрузки.

По собственной инициативе «ПО Курганприбор» проведена передача штокового шприца «ШСУ» на предприятие «ОИТУ» г.Тобольска, а газовые краны «ДУ – 15» и «ДУ – 20» были переданы организации «ОИТУ» Ульяновской области. Эти две номенклатуры оставались на ответственности «ПО Курганприбор» за выполнение нархозплана, но исполнялись организациями «ОИТУ» на договорной основе.

Типизация резьбовых элементов различных корпусов капсулой – воспламенителей (К.В.) создала у технического руководства ПО «Курганприбор» мнение о возможности унификации изделий в направлении создания единого корпуса «К.В.», что получило организационную поддержку у руководства министерства.

Созданное усилением ПО «Курганприбор» высокое давление на разработчика НИИ «Краснознаменец» г. Ленинград не получило желаемого эффекта по причине профессиональной несостоятельности данного предложения.

Начатое огромным размахом – окончилось ничем, как яркое свидетельство лихачеству, минимуму могуществу, а вернее зазнайству.

Ранее мы отмечали, что устойчивое сохранение коллектива ОГК «Механического» завода обеспечивалось на объединении сложностью аппаратуры «Ламбда» и «Весна», что выражалось отсутствием возможности замены этих специалистов «доверенными» людьми. Технический уровень этих работников ОГК, был руководством объединения не интересен на данный момент. Однако, время установит

в будущем все позиции технического превосходства, но это все потребует доказательной формы при исполнении производственных реалий.

Мерам реорганизационного характера были подвергнуты цеха вспомогательного производства.

Так, инструментальный цех №26\* сохранил свое территориальное расположение на I-ой площадке, но был усилен, объединив и создав в единой (для объединения) в производственной форме участок изготовления прессформ и штампов. Однако, кузнца инструментального цеха располагалась на площадке II. Рационализм территориального сохранения кузнца на II-ой производственной площадке объяснялся экономичностью, посредством применения печей, работающих на газе и наличием надлежащего газового оборудования.

Цеха главного механика и главного энергетика сохранились на каждой из производственных площадок объединения.

Ремонтно-строительные участки сохранены на каждой промышленной площадке. При этом установлена специализация деревообработки только строительно-ремонтному участку I-ой площадки.

В период организационных мер создания объединения осуществлены для приоритетности новой производственной структуры, как финансово-экономические воздействия, так и меры улучшения условий труда, что исполнялось ремонтно-строительными подразделениями предприятия. Необходимо отметить, что в кратчайшие сроки были осуществлены в цехах «Корпуса I» и «Корпуса 4» I-ой промышленной площадки косметические ремонты, созданы для рабочих зоны отдыха, внедрено принудительное (по желанию) чаепитие, как мероприятие ликвидации производственной усталости.

Возвратимся к прошлым событиям, когда мы сообщали, что радиотехнический «Корпус 4» был введен в эксплуатацию за счет средств Минрадиопрома\*, что выразилось наличием двух собственников производственных мощностей на территории одного завода, принадлежавшего Минмашу. И эта производственная двойственность породила чувство болезненной несовместимости, основанной на факте технического превосходства Минпрмсвязи\* и экономической

\*Цех №26 – инструментальный цех №6 «Механического» завода получил новое цифровое обозначение на объединении ПО «Курганприбор»

независимости ПО «Курганприбор», созданной новым организационным начинанием Государственного программного направления.

«...Все могут короли...» и судьба производства аппаратуры связи решилась ликвидацией ее выпуска на ПО «Курганприбор» посредством передачи Минпромсвязи равнозначной производственной площади с Пензенского «Велозавода». В конце 1974 года эта производственная, а точнее психологическая несовместимость, была решена окончательно. И с 1975 года «Корпус 4» осваивает производство радиовзрывателей, организуя их серийный выпуск. Корпусная производственная форма была ликвидирована, произошло разделение на два цеха.

Цех №31 – механический возглавил Тимонин А.Н.

Цех №32 – сборочный возглавил Назаров В.Е.

И все, что было «...разумное и действительное...» прекратило существовать в действительности нашего производства.

В книге «Развитие машиностроения в Зауралье» дана оценка историческому факту ликвидации производства аппаратуры связи на ПО «Курганприбор» и мы приводим текст этой оценки в нашем повествовании. «Решение о прекращении выпуска на ПО «Курганприбор» средств связи было большой ошибкой, так как это была потеря предприятием номенклатуры государственной значимости с постоянным спросом и с другой стороны, отключение завода от высокого уровня технологий современной вычислительной техники. Изделия же радиотехнического направления, выпускаемые ПО «Курганприбором», не представляли собою законченного вида изделия, а являлись промежуточными элементами и были комплектуемыми узлами для изделий других заводов министерства. Поэтому они не определяли уровень и значимость нашего предприятия в оборонном заказе. Это было следствием госраспределения, включая боязнь ответственности заказом за заказ и отсутствие надлежащей веры в силы и технические возможности предприятия. Все это явилось причиной сохранения предприятия на статусе поставщика комплектующих, а в дальнейшем привело к сложному экономическому состоянию предприятия после 1990 года. Объединение осталось, в значительной мере, без заказов».

Действительно, опережая события и время, необходимо констатировать, как факт подтверждения государственной значимости и финансовой устойчивости производства аппаратуры «ЗАС», выдержавшей и сохранившей производственное благополучие в годы тотального



уничтожения Российской промышленности. К этим промышленным предприятиям, примеру и факту, изложенного выше, относятся: головной завод по выпуску аппаратуры «Весна» - «Электромеханический» завод г. Калуга и завод им. Калинина г. Ленинград, выпускающий аппаратуру «Сигнал».

Именно на этих исторических событиях и завершился организационный период объединения двух заводов. Мы перешли и находились в начале нового исторического пути объединенного коллектива.



Встреча профсоюзного актива





*"...Слава голове кружится,  
власть сердца цокает..."  
Б. Вкуджава*

## Начинался Новый исторический период Производственного Объединения «Курганприбор».

Первую производственную площадку возглавил в производственном и техническом направлениях, заместитель Главного инженера Гребенщиков В.С.. Производственное руководство (только в части изделий типа «КВ.») осуществлял заместитель начальника «ПДО» А.М. Кобылинский. Связь между первой и второй производственными площадками осуществлялась тремя рейсами автобуса, а перемещение производственных потоков заводским транспортом. Это было началом организации простоев и потерь непроизводственного характера.

Делопроизводство требовало сохранения всех нормативных устоев учета и ответственности исполнителей, что привело к массовым выездам работников I-й площадки к руководству объединения.

В период повышенной отчетности автобусная связь не обеспечивала количество переездов исполнителей, а следовательно и своевременную доставку документации. И это не единственная сложность территориальной разобщенности в едином предприятии, которая переросла в социальную неудовлетворенность работников I-й производственной площадки. Ликвидация этих сложностей была осуществлена созданием на I-й площадке полномочного представительства служб Главных специалистов Генерального директора завода.

Объединенная система управления предприятием, созданная в условиях двух производственных площадок численностью каждой в три-четыре тысячи человек, требовала поиска формы организационного рационализма, и это было естественно для периода становления.

К завершению 1974 года в «Корпус 4» I-й производственной площадки был передан на освоение «прибор 1» (модулятор) изделия «Колибри». Это изделие было включено в план освоения и выпуска на ПО «Курганприбор».

Радиовзрыватель (РВ.) «Колибри» предназначен для комплектации ракеты «воздух-воздух» «К-62».

Разработчик Р.К. «Колибри» Московский научно-исследовательский институт «НИИЭТИ», входящий в подчинение 8 Г.У. Минмаша СССР.

Министерский контроль за подготовкой производства и выпуск Р.В. «Колибри» осуществлял Главный инженер 8 Г.У. Горбенко О.А. Именно в этот момент, в момент завершения выпуска «Лямбды С 2», состоялось знакомство руководства 8 Г.У. Минмаша с тематикой производства аппаратуры «З.А.С.». Горбенко О.А. отметил высочайшую математическую сложность «О.К.Р.» аппаратуры «Лямбда», включая степень и исполнение отраслевой стандартизации.

Однако вернемся к «прибору 1» (модулятору) изделия «Колибри». Уровень, или техническая сложность, а вернее техническое содержание, предложенного коллективу «Корпуса 4» нового технологического направления, выглядели мизером в сравнении с технической громадой «Лямбды». Техническая перспектива померкла для всех ИТР, работающих в производстве «ЗАС».\*

Организация изготовления «прибора 1» изделия «Колибри» в «Корпусе 4» и схема прохождения производственных потоков, организованная в форме передачи «прибора 1» в цех №10 II-й производственной площадки для проведения финишной сборки изделия и сдачи представителю заказчика, создали противоборство двух, технически раздельных и несовместимых идеологий, в созданном, методом административного объединения, отделе Главного конструктора.

Результурующая разноплановости этих методов работы и их аналитическая глубина отразилась реалиями, как периода освоения изделия «Колибри», так и периода дальнейшей работы.

Ниже приведем только некоторые фактические аспекты технической аналитики, присущей «ИТР» бывшего Механического завода.

Так, дефекты периодического снижения и потери мощности излучения были исключены посредством анализа физики электронной эмиссии магнитрона (в первом случае) и ликвидации критического режима работы высоковольтного трансформатора, вызывающего переход магнетизма трансформации на частную петлю гистерезиса (во втором).

Мы привели и обратили Ваше внимание на эти события, как на факт подтверждения высокого аналитического уровня готовности «ИТР» Механического завода, способного осуществлять анализы конструктива до уровня физики явления.

В начале 1975 года радиовзрыватель «Колибри» был полностью передан из цеха 10 II-й производственной площадки в «Корпус 4» на

\*ЗАС. – аппаратура засекривающей связи





изготовление и сдачу представителю заказчика. Это было началом наполнения мощностей «Корпуса 4» новыми видами изделий. Сопровождение этого изделия в производстве осуществляли Нач. КБ Евтихов А.Г. и Нач. ЭКБ Пиастро Е.Е., а в последствии Куликов В.А. Момент подготовки производства изделия «Колibri» и организация выпуска, стали началом работы с разработчиком НИИЭТИ г. Москва и Гл. Конструктором изделия «Колibri» Гордиенко П.Ф. Нужно отметить факт достойных и доверительных отношений, глубокой степени техническое взаимодействие между разработчиком Р.В. «Колibri» и заводом-изготовителем на всем периоде нашей совместной работы. Производство радиотехнических изделий специфично тем, что подготовка производства не завершается только развитием мощностей, а требует необходимости выпуска значительного количества изделий, что позволяет выявить скрытые технические параметры низкой надежности.

Именно сложившиеся доверительные отношения позволили нам находить решение в кратчайшие сроки.

Буквально одновременно с Р.В. «Колibri», но с полугодовой разницей во времени отставания, в «Корпусе 4» начата подготовка производства изделия «БИП-62» - бортовой источник питания Р.К.К 62).

Изделие «БИП-62» совместно с Р.В. «Колibri» входило в состав ракетного комплекса «К-62» и ПО «Курганприбор» осуществлял комплексную поставку этих изделий сборочному заводу «Коммунар» г. Москва. (Ныне «Дукс»).

Для решения технологических задач изделий номенклатуры «Р.В.» в «корпус 4» был переведен, с производственной площадки П, ведущий специалист технологического направления Зайцев А.Р.\*

«БИП-62» представлял собою источник электрической энергии постоянного стабилизированного напряжения, создаваемого от двух турбогенераторов, работающих от порохового источника давления. Уникальность конструктива этих жаропрочных генераторов выражалась, как температурным режимом их работы при давлении, создаваемом пороховым аккумулятором, так и высочайшей частотой вращения\* роторного механизма.

Главный конструктор «БИП-62» Волосиков В.В. Предприятие – разработчик НИИЭТИ г. Москва.

\*Зайцев А.Р. (1963 по 2003 гг.): главный технолог с 1978 г. Талантливый инженер, идеолог базовых технологических процессов «ГАП» на базе станков с «ЧПУ».

\*Частота вращения ротора «ТТВ» (турбогазогенератора) составляла 140 тыс. оборотов в минуту. Длительность работы – 40 сек.

Период подготовки производства «БИП-62» включал, в составе работ освоения, ряд не применяемых ранее заводом технологий и оборудования. Так, необходимо было освоить изготовление сплавов, обеспечивающих высокую коэрцитивную силу магнетизма, что являлось основой получения рабочей мощности генератора («ТТВ»).

Проверка технических параметров «ТТВ» потребовала имитации порохового аккумулятора давления, что обеспечивалось компрессорной установкой, подающей через осушительные фильтры тонкой очистки воздух давлением 100 атмосфер. Мы отразили лишь два факта из общего перечня подготовки производства, т.к. в остальном освоение базировалось на действующих технологических направлениях.

Серийный выпуск «БИП-62» и выпуск первой серийной партии осуществлялся на ПО «Курганприбор» в сочетании с мерами проверки специалистов «Механического» завода на степень и уровень их производственной состоятельности.

Поручение от генерального директора Таранова Е.В. получил Мягков В.А., Назаров В.Е. и Тимонин А.Н. - изготовить и сдать представителю заказчика 80 комплектов «БИП-62» ко дню «Советской Армии» (23.02.75г.). Это поручение выдано в условиях отсутствия планового задания производственного отдела объединения, что практически соответствует невозможности исполнения порученного задания. Основной ответственный за это поручение Мягков В.А. доложил генеральному директору Таранову Е.В. 24.02.75г. об исполнении его задания и сдаче представителю заказчика 92х комплектов «БИП-62».

«Чудо состоялось» и причина этому – единство исполнителей, созданное идеологией «Механического» завода. Мы привели, в нашем тексте, этот пример не ради единичного случая, а как систему разноплановых поручений, создающих реальные оценочные параметры производственной личности.

Буквально на первых этапах изготовления «БИП-62» при технологической проверке работоспособности ракеты «К-62» (на Московском заводе «Коммунар»\*) обнаружены выходы из строя (пробой) конденсаторов типа К-52, входящих в состав фильтра.

Решение было найдено совместными усилиями завода и института посредством внедрения параллельно – последовательного включения

\*Завод «Коммунар» - сборочный завод ракеты «воздух – воздух» типа К-62. (Современное наименование завода «Дукс».)



конденсаторов. Сложность этого решения заключалась в перераспределении полезного пространства и массе стабилизатора напряжения.

Положительную оценку и поддержку НИИЭТИ получило предложение ИТР ПО «Курганприбор» по замене объемного монтажа стабилизатора напряжения изделия «БИП – 62» на печатный монтаж. Работа эта осуществлялась конструкторами ОГК первой производственной площадки в форме поэтапного внедрения печатных плат и была успешно завершена. Результатом этой проведенной модернизации являлось внедрение прогрессивного конструктива и как следствие снижение трудоемкости радиомонтажных работ. Сопровождение изделия «БИП – 62» в производстве осуществляло КБ под руководством Чернышева В.И.

Оба изделия «БИП – 62» и «Колибри» в процессе производства были подвергнуты значительным мерам совершенствования, что, в конечном итоге, создало высокий технический статус и оценку инженерам ОГК ПО «Курганприбор» со стороны разработчика.

Мы уже сообщили о ходе событий радиотехнического направления, не задая событий механического производства корпусов капсюльных втулок и гидросистем тракторов. И это естественно, т.к. меры снижения плановых заданий и меры передачи ряда изделий другим предприятиям привели, в конечном счете, загрузку производства к нормативным условиям. Производственные сложности возникли, но причины появления их носили внутренний организационный характер и характер скрытой наследственности. По – прежнему основная часть этих сложностей формировалась непредказуемостью результатов приемки заказчиком партии изделий. Процесс этот, своей неуправляемостью, устойчиво сохранялся на всем периоде массового производства корпусов капсюльных втулок. В этих условиях, неотъемлемой частью выполнения общезаводского объема производства, становилось перекрытие потерь втулочного производства объемом радиотехнических и снаряжательных изделий. При этом, необходимо отметить, как присущий механическому производству факт рутинной стабильности организационного мышления, где все меры по увеличению объема производства решались ростом численности работающих, степенью оплаты труда и количеством оборудования. И эта неизменная структура организации производства, выраженная столь ограниченным уровнем мышления, получила определение «штучкарничества».

Десятилетиями «гоняли детали по графикам ПДО» криком и бранью восполняли дефицит деталей и узлов. Именно этот вид деятельности производственных отделов соответствовал лишь деятельности диспетчера. И эта форма деятельности неизбежно утвердилась на постоянной основе, на всем периоде работы всех, без исключения, заводских ПДО.

На фоне этой, изложенной информации о деятельности заводских производственных отделов, революционно выглядит идея Пылаева В.А. – директора «Механического» завода о создании и внедрении на заводе «Автоматической системы управления производством».

«Я позволил себе повторно предоставить читателю информацию мечты внедрения системы «АСУП», как меры совершенствования управления производством и ликвидации, действующего сегодня, порочного метода «штучкаря» - метода организационного дебилизма».

На этапе становления организационного периода ПО «Курганприбор» была принята «гениально – генеральская» мера по стабилизации приемки заказчиком изделий втулочного производства, суть которой заключалась в начислении премии ОТК в зависимости от бездефектности сдачи продукции представителю заказчика. Эффект этому гениальному введению проявился мгновенно! Все забраковали браковщики ОТК, а сами ОТК получили «нодь» забракованных от представителя заказчика, чем и обеспечили себе 100% премирование!

Таких стратегических действий у нас на объединении было достаточно и мы не в праве умолчать об этом.

Профессионализм! Мы очень часто стали слышать об этом в период перестройки и далее за ним, ощутив действия этих профессионалов на собственной «шкуре». Поэтому нам наиболее ощутима объемность содержания этого понятия, в нем все соединено в общее единство: образование и опыт, способность мыслить, умение слышать мнения других и конечно воля решений. Именно многогранность профессионализма граничит с минимумом вероятности ошибки, но не ошибка является спутницей профессионализма.

Случаем и примером результативности профессионализма явилось одно, достаточно знаковое, событие втулочного производства. Так знаменитое изделие «ГУВ – 7» (гальвано – ударная втулка) подвергалась постоянным натурным испытаниям на Н – Тагильском полигоне нашего Министерства. Окончательное заключение о приемке партии корпусов «ГУВ – 7», принятых заказчиком на заводе – изготовителя, выдавалось только по результатам отстрела на полигоне. Эти требования прямо

точно перенесены на «ГУВ – 7» от предшествующего ему аналога «КВ – 4», испытания которого начаты с 1934 года. В 1975 году отмечено, что за весь период полигонных испытаний не было обнаружено ни одного случая дефектации корпуса «КВ – 4» или «ГУВ – 7». Финансовые издержки, на полигонные испытания, не подвергались возможности расчета и их оценке за период 41 года испытаний. Возможность начать переговоры в ГРАУ (главное ракетно – артиллерийское управление) состоялись лишь при участии старшего представителя заказчика Пигина А.А. и поддержке представителя НИИ «Краснознаменец» Кобылинского М.Ю.

Доказательность и неотвратимость фактов, отражающих 41-летнюю бездефектность испытаний, вынудили руководство ГРАУ принять решение об отмене полигонных испытаний каждой партии корпусов капсул и переходу к периодичности испытаний на альтернативной основе. Это событие можно считать историческим фактом, как доказательство возможности пробить бюрократическую машину ГРАУ и внести соответствующие коррективы в конструкторскую документацию. Отраден, для завода, сам факт перевода «ГУВ – 7» на форму периодических полигонных испытаний, но важен он и тем, что был единственным примером и действием в направлении управления качеством. Жаль, что ответственный за этот отдел «ОТК», в действительных и решениях этого мероприятия участия не принимал, показав этим свою неспособность исполнения, предназначенной ему задачи.

Можно с уверенностью сказать, что и по сей день конструкторская документация капсул – воспламенителей содержит требования, не имеющие технического смысла и создающие лишь условия к забракованию.

Возвращаясь к событиям радиотехнического производства, необходимо отметить резкое изменение отношений руководства завода к ИТР бывшего Механического завода.

Р.С.: «Однако, к этому моменту времени, было предложено, руководством ПО «Курганприбор», покинуть объединение по собственному желанию главному конструктору Абаимову В.И. Причинность действия руководства объединения не имела профессиональной либо трудовой предметности, а выглядела продолжением очистительных воздействий от «призраков» «Механического» завода.

В должность главного конструктора объединения был восстановлен Витебский В.Я. (1974 год).

Техническая эрудиция, прямовыражение своих мнений, открытость и высокая работоспособность, ИТР бывшего «Механического» завода, породили доверительные отношения, создали уверенность руководства объединения в безусловности выполнения ими заданий и поручений. Так в 1975 году министр Машиностроения СССР Бахирев В.В. предложил Таранову Е.В. освоить в производстве и организовать выпуск медицинского прибора «Р.К.Э.» (расходомер крови электронный). Прибор «Р.К.Э.» имел широкий диапазон применения в медицине. Его основные функции включали сосудистую диагностику, контроль и участие в процессе хирургических воздействий и их результативность, анализ воздействия медицинских препаратов и многое, многое другое.

Предложение министра, естественно дело приятное исполнительским рвением, но и ответственной обычного планового задания. Отказ практически невозможен! Лучшее, что можно было предпринять - это просить время на ознакомление, чтобы доложить для всех желательное – «Да!»

Анализ документации и сообщение о возможности изготовления ответственно своими последствиями в части изложения своего мнения, выраженного лично генеральному директору объединения. Таранов Е.В. вызвал в Москву для анализа возможности изготовления «Р.К.Э.» двух заместителей главного конструктора Авдеева Б.Ф. и Мягкова В.А. Доклад был практически противоречивый. Первый (Авдеев Б.Ф.) доложил о сложности прибора «Р.К.Э.», трудностях его изготовления и технической апробации прибора; второй (Мягков В.А.) сказал: «делаем». «Вот, ты, и будишь делать». – Сказал на это Таранов Е.В. Просьба министра «Здравоохранения» СССР Чазова Е.И. была назначена Бахиревым В.В. к исполнению на ПО «Курганприбор»

Здесь по тексту нашего повествования, необходимо сообщить, что просьба Чазова была высказана лично Бахиреву В.В., а согласие Бахирева В.В. на организацию выпуска «Р.К.Э.» возлагало на завод - изготовитель и лично генерального директора этого завода двойную ответственность. Подготовка производства к выпуску «Р.К.Э.» была разделена на два этапа.

Первый - предназначался для изготовления головных образцов с изготовлением деталей универсальным методом с использованием «универсально – сборочной оснастки» «УСП» и изготовлению литьевых деталей в «землю».



Основной задачей головных образцов было научить, настроить, сделать и поверить в себя.

Второй этап предусматривал практическую разработку конструкторской документации «РК.Э» до уровня литеры «О1», включая полное применение заводской нормативной базы, что и было исполнено конструкторским бюро «ОГК» Евтихова А.Г.

Мы не будем утомлять читателя событиями многогранной производственной жизни, но мы скажем и отразим лишь следующие события, значимые по нашему мнению.

Самостоятельность работы ИТР 1-й производственной площадки, их монолитность с производственными цехами, получили доверительную оценку руководства завода. Наступал период переоценок для ИТР 1-й производственной площадки объединения.

Мы обязаны и должны сообщить, что расходомер крови «РК.Э» дважды был участником международных выставок медицинской аппаратуры в Швеции и Индии, где и получил высокую оценку медицинских светил. Важнейшим фактом всего периода выпуска прибора «РК.Э» являлось его распределение по личному графику министра «Здравоохранения» СССР Чазова Е.И.

Перемещаясь в будущем на достаточно длительное время, но не прерывая наше сообщение по производственной тематике «РК.Э», необходимо отметить, что к моменту окончательного становления производства расходомера крови «РК.Э», он был удостоен в 1980 году Государственного «Знака Качества». Это событие усиливалось дополнительно, решением о присвоении, за организацию серийного выпуска «РК.Э», Государственной премии. Госпремии были удостоены 12 человек. К сожалению, в противовес тематике назначения премии среди лауреатов не оказалось представителей завода-изготовителя, чьи усилия и создали серийное производство расходомера крови «РК.Э». Эта несправедливость оценки трудового вклада работников ПО «Курганприбор» выглядела особенно нелепо после того, как центральная газета «Советская Россия» опубликовала список соискателей Госпремии СССР, где в составе этого списка числился Генеральный директор ПО «Курганприбор» Таранов Е.В. Однако, один представитель ПО «Курганприбор» был удостоен и награжден диплом Минздрава СССР. Им был заместитель главного конструктора Мягков В.А.

Высокую оценку получил расходомер крови «РК.Э» на «ВДНХ» СССР. Три представителя завода-изготовителя награждены медалями

«ВДНХ» Среди них начальник ЭКБ Пиастро Е.Е.; инженер Дерябин Ю.В.; заместитель главного конструктора Мягков В.А.

Стремление к выпуску сложной радиотехнической продукции всегда сопровождало в мыслях и мечтах наш, созданный судьбой, технический менталитет. Совместная работа с НИИЭТИ в тематике ракетного комплекса «воздух – воздух» привела нас, посредством участия



Расходомер крови «РК.Э»

Волосникова В.В., в КБ «Молния» знаменитого генерального конструктора Бисновата.

Величие судьбы мне предоставлена была встреча с этим человеком – создателем и «отцом» ракетной идеологии «воздух – воздух». Прямое предложение об участии нашего предприятия были получены нами\* от главного конструктора

ракеты «К-73» Фейгина, где предлагалось нашему объединению ПО «Курганприбор» разработать бортовой источник питания (аналог «БИП-62») на трех турбогенераторах, что обеспечивало увеличение мощности источника питания. Стремление разработчика ракеты «К-73» к применению источника питания, работающего от турбогенераторов («ТВ»), обусловлено высокими эксплуатационными характеристиками в сравнении с аккумуляторными батареями электропитания. Предложение главного конструктора ракеты «К-73» Фейгина выражалось комплексным конструктором в форме отсека «К-73», включающем в свой состав «Бортовой источник питания»; «лазерный взрыватель», либо «радиовзрыватель»; «электронный блок управления», что в современной терминологии соответствует компьютеру спецназначения. Предложенный суммарный конструктив представлял собою основную и значимую, технически сложную часть ракеты «К-73», что и создавало предприятие – изготовителю высокой технической и производственный статус. Исполнение предложенного конструктива не создавало нашему

нами\* в переговорах участвовали: заместитель главного конструктора Мягков В.А. и начальник ЭКБ Пиастро Е.Е.



объединению дополнительных производственных затрат и могло быть исполнено на базе, действующего потенциала объединения.

Первый доклад, предложения и обоснование возможности исполнения разработки источника питания были доложены главному инженеру объединения Нефедову Г.Г. и восприняты им с удовлетворением. Доклад Нефедова Г.Г. генеральному директору Таранову Е.В. длился около часа и к нашему общему сожалению оказался последним и не принятым.

Рост технического статуса завода увеличивал и ответственность его руководителя, что не сочеталось с направлением деятельности генерального директора объединения и противоречило его прерогативе. Так бездарно завершилось это прекрасное начинание. Ракета «К - 73» вошла в эксплуатацию с бортовым аккумулятором электропитания, что требует периодической их замены в течении эксплуатационного периода ракеты.

К осени 1975 года было принято решение 8ГУ Минмаша СССР об изготовлении на ПО «Курганприбор» монтажа печатных плат\* аппаратуры «Баскунчака», разработанной КБ Томского «Радиоавиозаода». Главный конструктор аппаратуры «Баскунчака» Райzman М.

Уровень конструкторской документации от Томского «Радиоавиозаода» был ниже уровня эскизного проектирования и соответствовал лишь лабораторному индивидуальному изготовителю.

Отсутствовали чертежи жгутов, при наличии только таблиц проводов. Расположение жгутов и радиоэлементов заданы фото - эталонами. Запуск цехам на исполнение работ и разработка технологического процесса по фотокарточкам, заменяющим конструкторскую документацию, были невозможны. Лишь к окончанию третьего квартала 1977 года и завершению работ проектирования конструкторской документации, выполненных силами ИТР нашего объединения, был организован запуск в производство плат аппаратуры «Баскунчака» для Томского «Радиоавиозаода». Это задание нашего 8ГУ носило разовый характер, длительностью более двух лет.

Все, пройденное в производстве изготовления плат аппаратуры «Баскунчака», являлось бездарностью и холуйством в угоду поощрения

плат\* изготовление печатных плат и проведение радиомонтажных работ осуществлялись на ПО «Курганприбор».

разгильдяйства. Наше же объединение потеряло трудовое время, приобретает производственный «ноль».

События, отмеченные нами, проходили на первой производственной площадке в период 1973 по 1978 годы. Фактически они отражали наполнение производственной мощности «Корпуса №4» (Цех 31 и Цех 32) изделиями номенклатуры 8ГУ Минмаша, но полное наполнение мощностей, до уровня аппаратуры «ЗАС» не было достигнуто.

Рассматривая производственные мощности ПО «Курганприбор» в целом, нужно отметить их избыточность, что подтверждается их нерациональным использованием в форме складских помещений. Эта позиция складского направления будет доминировать на площадях сборочного производства в течении многих и многих последующих лет.

Синхронизируя происходящие события на ПО «Курганприбор» по временному периоду, мы приступим к повествованию дел, произошедших на II - ой производственной площадке.

Повторно коснемся «Р.В.» «Чайка», т.к. 1973 год является только начальным периодом изготовления, формирующим лишь момент вхождения в серийное производство, что и не может представлять окончательную позицию готовности производства к серийному выпуску. Поэтому период 1973 - 1974 гг. необходимо отнести к становлению серийного производства.

В цехе №2 был освоен в 1974 году минный взрыватель «МВН-72». Разработчик НИИ «Базальт» г. Балашаха.

В 1975 году закончен «ОКР» по теме «Кристалл - 2». Разработку прибора «Кристалл - 2» проводила группа конструкторов ОГК II - ой производственной площадки. Выпуск прибора «Кристалл - 2» организован на ПО «Курганприбор» с 1975 года.

Одной из основных позиций этого периода являлось освоение и организация выпуска аппаратуры охранной сигнализации «Нева». Выбор этого изделия для объединения весьма значителен и перспективен по следующим причинам:

- 1) аппаратура «Нева» является изделием, имеющим законченную форму конструктивного исполнения;
- 2) изготовление аппаратуры «Нева» осуществлялось по прямым договорам с ГУ «Вневедомственной Охраны МВД» СССР, что не



КОМИТЕТ ГОСУДАРСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА

## СВИДЕТЕЛЬСТВО

О ПРИСВОЕНИИ  
ГОСУДАРСТВЕННОГО ЗНАКА КАЧЕСТВА

Объект: аппарат № А-2101

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

№ документа: государственный знак качества

№ документа: государственный знак качества

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

Имя: Иванов

Имя отчества: Иванович

Исполнитель: ПО «Курганприбор»

включало ответственность изготовителя перед министерством прямой нашей подчиненности; 3)40% от объема выпуска аппаратуры «Нева» включались в



«Нева 10М»

план товаров народного потребления, что имело огромное значение для формирования отчетных показателей по «ТНП».

Здесь целесообразно сообщить, что требования Минмаша СССР по объему выпуска «ТНП», постоянно повышались. Так, министерством ставилась задача достичь выпуском «ТНП» уровень заработной платы всех работников предприятия. Анализируя это требование, установленное лично Бахиревым В.В., нам было ясно назначение его, как компенсирующий фактор затрат общей заработной платы.

Пройдет время и мы работники оборонной промышленности услышим слова обвинения от несведущих «горланов и щелкоперов» о нашем паразитирующем существовании в экономической действительности государства, но созданные нами условия и обстоятельства, как факт наличия полной компенсации затрат заработной платы оборонного направления, слышать и воспринимать реформаторам было крайне невыгодно.

Возвращаясь к тематике изделия «Нева» считаю необходимым отметить, что первоначально выпуск этого изделия был организован в Цехе №9 II – ой производственной площадки, а с 1977 года производство этого изделия передано в «корпус 4» (Цех 31 и Цех 32) I – ой

производственной площадки. Причиной этому перемещению являлось грядущее структурное производственное изменение по выпуску ТНП. Опережая события и время нашего повествования мы сообщаем вам, дорогой наш читатель, что в 1979 году изделия «Нева» удостоено «Государственного знака качества СССР».

Достичь уровня требований министра Минмаша СССР по объему выпуска ТНП в одночасье было невозможно, но постановка программности их исполнения была принята на объединении.

Именно сейчас, по нашему тексту, целесообразно отметить базовую номенклатуру, выпускаемой объединением «ТНП»

Итак, с 1973 по 1979 годы ПО «Курганприбор» выпускал:

- ёлочную гирлянду на 220 вольт
- зарядное устройство для зарядки автомобильных аккумуляторов 45 – 60 ампер/час
- набор рукодельница
- массажную расческу
- автотрансформатор на 220 – 240 вольт
- детские игрушки (автомобили двух видов)

Настойчивые требования увеличения объема производства и номенклатуры товаров народного потребления (ТНП) исходили и от местного руководства.

Именно здесь, по нашему тексту, нам необходимо отметить, как факт чрезвычайных экономических обстоятельств, где спрос населения СССР в значительной мере опережал производственный выпуск товарной продукции для населения.

Нам было очевидно, что для исполнения задания нашего министра необходимо создать самостоятельную организационную производственную структуру в сочетании с перспективным видом продукции.

Выбор был сделан. Им оказалась аппаратура магнитной записи с радиоприемным устройством.

Начинался новый исторический период ПО «Курганприбор» по подготовке комплекса работ, включающих в свой состав, как разработку и утверждение конструкторской документации, так и создание производственных мощностей специального назначения.

Главным конструктором разработки магнитолы был назначен Пиастро Е.Е. Одновременно было создано рабочее подразделение, включившее в свой состав наших ведущих специалистов, как А.Егоров, К. Падерин, Ю.Дерабин и другие.



Не станем утомлять нашего читателя профессионализмом конструирования и исполнительской многогранностью технических решений, пройденного процесса конструирования, скажем лишь то, что стало основой будущей аппаратуры.

В основу магнитофонной панели был заложен лентопротяжный механизм (ЛПМ) магнитофона «Весна»\*, а радиоприемное устройство, разработки и изготовления ПО «Радиотехника» г.Рига, поставлялась нам в обмен (взаимопоставкой) на Курганскую магнитофонную панель. Рождалась общими усилиями Кургана и Риги, новый магнитофон первого класса. Общей задачей этих двух производственных коллективов была и разработка дизайна будущих аппаратов, имеющих обшую конструктивную базу, что и предписывало дизайну этих аппаратов форму единства при индивидуальности и колорите их различий. Так рождалась «Азлита 101» в Кургане и «Рига 110» в Риге. Однако до этого момента были и другие конструктивные варианты. К примеру, первым был изготовлен и обсуждался опытный образец магнитолы «Орфей».

Наш вариант совместной работы с ПО «Радиотехника» в органах Государственной стандартизации, созданный многолетней работой предприятия в тематике радиоприемных устройств, облегчал и гарантировал нам исполнение аттестационной сертификации.

Договорная система двух заводов предусматривала товарообмен во взаимопоставках. За одну Курганскую магнитофонную панель Рига поставляла нам в Курган радиоприемное устройство, динамик и телескопическую антенну. Создание новой производственной структуры по выпуску магнитолы – это огромный труд всех подразделений завода и это все настолько грандиозно, что несомненно заслуживает наиболее полной констатации событий организационного периода.

Сборочный цех 35 (вторая производственная площадка) был расположен на третьем этаже (восточная сторона) Корпуса 2. Организационная идеология сборочного цеха заимствована с Запорожского радиозавода, выпускающего магнитофон «Весна».

Конвейерная сборка магнитолы осуществлялась на разделительно-связной системе двадцати конвейеров, объединенных, питающей их галереей, которая имела транспортную связь и проводную радиосвязь с цеховым промежуточным складом.

\* магнитофон «Весна» выпускался Запорожским «Радиозаводом»

Уникальность этой системы расположения и связи конвейеров создавала их индивидуальное организационное начало и могла быть отнесена к классической форме организации производства, где инструментально создана основа цеховой базы «АСУП»\*.

П.С. «Считаю своим производственным счастьем, что временем и судьбою мне была предоставлена честь вести и возглавлять строительную и организационную работу создания мощностей производства магнитолы «Азлита 101» в цехах №35 и №34. Возможность эта была предоставлена мне в связи с назначением на должность Главного инженера ПО «Курганприбор» Хромова Е.П., что было вызвано переводом Нефедова Г.Г. в город Шадринск на должность директора Телефонного завода (1978 г.)».

В состав цеха №35 входили участки:

- Главный зал на 20 конвейеров по 12 рабочих мест, автоматическая линия прогона «ЛПМ» и установка пайки волной;
- Четыре участка изготовления мелких узлов;
- Участок автоматов по подготовке радиоэлементов;
- Галерея на 20 рабочих мест комплектовщика, оснащенных проводной радиосвязью с цеховым промежуточным складом, транспортным конвейером подачи и движения комплектующих изделий и продукции конвейеров;
- Линия (автоматическая) электропрогона магнитол;
- Промежуточный цеховой склад;
- Участок упаковки продукции.

#### Расчетный показатель цеховой мощности:

- Магнитола «Азлита 101» до 65 тыс. шт. в год;
- «Магнитофонной панели» до 65 тыс. шт. в год. (для поставок в Ригу).

Производственная оригинальность системы последовательно-параллельной организационной структуры конвейеров настолько интересна, что мы приводим в тексте схему их расположения и их производственные связи (см.схему планировки главного зала Цеха 35).

Связывающим звеном всех конвейеров является галерея, где на каждый конвейер формировался сменный производственный запас деталей и узлов, что и создавало временную развязку (независимость) всех конвейеров между собой. Нулевое рабочее место конвейера размещалось

\* АСУП – автоматизированная система управления производством



в галерее, как рабочее место комплектовщика, обеспечивающего запуск конвейерной сборки и дальнейший транзит его продукции. Подача деталей и узлов для наполнения обмена программного задела рабочей смены осуществлялась по заявке комплектовщицы конвейера и подавалась ей посредством подвешенного конвейера.

Одновременно галерея включала в свой состав линию прогона магнитов, где период перемещения спутника линии соответствовал времени электрического прогона магнитолы.

Эта концепция средств производства, организующих производственную деятельность, вносила как дискретность технологических операций, так и дисциплинарное самоуправление без участия фактора административных общечеловеческих отношений, что и выразилось впоследствии в наилучшей форме организации «бригадного порядка».

Результуирующим событием, созданного этого цеха, стала не только его производственная деятельность, но и обмен опытом предприятий, включая информационную выгоду областного руководства, создаваемую гостеприимной экскурсивностью.

Формирование цеха и проведение организационных мероприятий выпуска магнитолы «Аэлита 101» было поручено Назарову В.Е.

Р.С. Назаров В.Е. занимал должности начальника сборочных цехов 32,35; и начальника производства II производственной площадки объединения. Он несомненно входит в число лучших руководителей цехов. В 1980 году переведен, по просьбе Хромова Е.П., в город Ковров на «Приборостроительный» завод. К великому сожалению не оказалось достойного ему наследия в должности начальника цеха 35 из числа назначенных в последующие годы руководителей этого цеха».

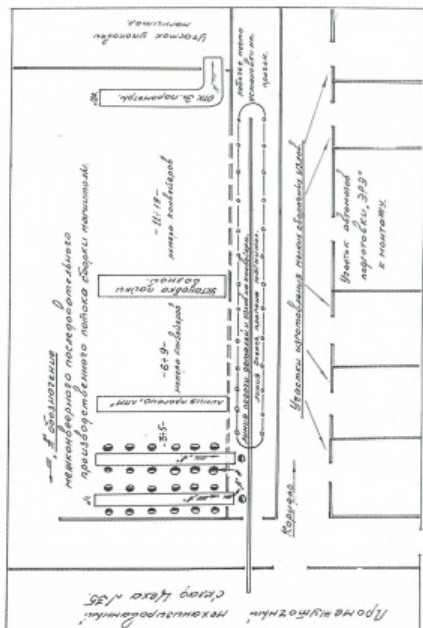
Создание нового производства не ограничивалось только сборочным цехом. Одновременно создавался и заготовительный-механический цех №34, расположенный в «Корпусе 9» второй производственной площадки.

Цех 34 исполнял следующие виды работ (технологий) и включал в свой состав участки:

- участок штамповки;
- участок термопластавтоматов;
- слесарный участок;
- участок автоматической обработки;
- механический участок;

- термический участок;
- участок шлифовки на базе технологической цепочки станков «БП».

*Производственная структура, расположенная  
средств производства в Цехе №35*







Дополнительно необходимо отметить, что изготовление печатных плат, металлолитейных деталей и гальванопокрытие были распределены другим цехам, согласно их технологической принадлежности.

В книге «Развитие машиностроения в Зауралье» дана оценка созданного на ПО «Курганприбор» производства «ТНП». И мы приведем в нашем тексте эту информацию «...наибольший объем «ТНП» давала магнитолы. Для ее изготовления был создан сборочный цех площадью 2900 кв.метров, оснащенный сборочными конвейерами, галерейным распресклядом, линиями безлюдной технологии узлов и аппаратов. Высокое оснащение конвейерного производства обеспечивала расчетную мощность выпуска пяти тысяч штук магнитофонных панелей, предназначенных к поставкам на ПО «Радиотехника» г.Рига... Численность производственных рабочих, занятых изготовлением ТНП (магнитолы) составляла 700 человек. Общие производственные площади двух цехов (Цех 35 и Цех 34) несколько превышал 3900 кв.метров. Выпуск первой партии магнитолы «Аэлиты 101» в количестве 500 штук состоялся в апреле 1979 года». Свой вклад в разработку магнитолы «Аэлиты 101» и технологическую подготовку внесли Главный конструктор магнитолы



На городской выставке товаров народного потребления.

Осмотр демонстрационного стенда продукции ПО «Курганприбор» основная позиция - магнитолы "Аэлиты 101". (справа-налево): Егущенко А.И. (парторг); Назаров В.Е. (начальник цеха 35 сборки магнитол "Аэлиты 101"); Таранов Е.В. (генеральный директор ПО "Курганприбор"); далее посетители - участники выставки.

Пиастро Е.Е., Начальник К.Б. Дерябин Ю.В. и Егоров А., Главный технолог Корчагин Н.П. и его заместители Зайцев А.Р. и Гаршнек А.И. и многие, многие другие, труд которых являлся общим, результирующим объемом усилий всего технического коллектива.

Объемность совершенной работы, включала оснащенность каждого рабочего места, что представляло собой его индивидуальный конструктив инструментария при огромной типизации отдельных элементов, создавших единый производственный образ производству «ТНП» магнитолы.

Отмечая уникальность средств производства, созданных нашими специалистами, мы выражаем свою признательность и благодарность Начальнику СКТБ Посадскому О.А. и его заместителю Короткову Ю.А., Начальнику СКО Манило И.И. и его заместителю Обоскалову Г.Д., Главному механику Касимову В.А., Главному энергетнику Бруку М.Н. Силами этих подразделений были созданы мощности производства «ТНП», создавшие в последствии пристальное внимание «сильных мира сего», но об этих событиях мы сообщим далее по нашему тексту.

Повествуя о создании производственных мощностей выпуска магнитолы «Аэлиты 101» мы не можем, а вернее не имеем права, не сказать об инструментальной подготовке, где доминирующее значение получили новые технологии изготовления габаритных пресс-форм корпусов магнитолы включая высокую номенклатуру штампуемых деталей и деталей термопластичных материалов. Нужно отметить, что Цех № 26 и его коллектив (под руководством Циплухина А.С.) достойно прошли и преодолели трудности этого исторического, для нас, периода трудовой деятельности.

Р.С. «Циплухин А.С. - старейший работник объединения, посвятивший свой сорокалетний стаж работы развитию инструментального производства. Один из лучших руководителей цехов, труд которого оценивается фактом, достигнутых мощностей цеха и его технологического уровня, в отведенное этому поколению время. Он завершил работу оставив цех, обладающий многопрофильными технологиями. Личность Циплухина А.С. с уверенностью можно отнести к значимой в деятельности и успехе нашего завода».

Производственная деятельность цехов №35, 34 началась еще до момента окончательного завершения работ по оснащению цеха №35. Выпуск лентопротяжного механизма «ЛПМ» был начат с момента постановки первых пяти сборочных конвертов и линии перегона «ЛПМ».



Задание Ген.директора объединения предписывало создание страхового задела «ЛПМ» в количестве 10 тысяч штук, что и было достигнуто за период окончательного становления цеха №35. Сегодня это звучит парадоксально, как «замороженный» производственный потенциал, включивший комплекс затрат и ожидающий момента своего применения. Но это лишь малый фрагмент общезаводского экономического потенциала. Достаточно представить объем выполненных работ по созданию нового производства товаров народного потребления, чтобы понять и оценить уровень экономической стабильности объединения, позволивший совершить все это за счет внутренних ресурсов.

Завершением этой работы создавалось условие для выпуска «ТНТ» до уровня заработной платы всех работников объединения.

Необходимо нам отметить тот факт, что в эти годы (1978 – 1980гг.) все промышленные предприятия получали задания от органов управления и местных властей об организации выпуска товаров народного потребления, но отношение заводов к этой позиции носило у многих характер «мелочной второстепенности» на уровне выпуска разделочных кухонных досточек, детского сопочка и прочей мелочи. На этом фоне выпуска «ТНТ», единственным предприятием в Курганской области, создавшим мощную и самостоятельную производственную структуру по выпуску сложной продукции товаров народного потребления был и сохранил свой приоритетный уровень на долгие годы, наш ПО «Курганприбор».

Прервем ход времени и сообщим, забегая вперед, что к 1983 году объем продукции «ТНП» ПО «Курганприбор» доминировал в экономических показателях нашей области настолько, что весь остальной выпуск «ТНП» заводами не перекрывал объемы ПО «Курганприбор». Фактически наша магнитола формировала областные показатели выпуска «ТНП».

Именно эта производственная позиция и создала индивидуальную уникальность нашему предприятию, выделив и превратив его в объект передовых технологий и организационной самостоятельности выбора производственных направлений, выразив всё это, как факт смелых и самостоятельных действий, достойных изучению, заимствованию и подражанию.

Однако, становление сложного радиотехнического производства «ТНП» на По «Курганприбор» происходило не без участия фискальных органов. Их «зоркое око» борцов за качество посетило в 1979 году наш завод. Пытаясь безуспешно понять и освоить радиопараметры, контролеры

торгинспекции обнаружили в одном аппарате, предъявленной партии магнитол, недостаток в креплении телескопической антенны. Это единичное забракование, распространенное на всю партию, нашло своё неоднократное отражение в разделе «рога и копыта» литературной газеты, где единичный недостаток крепления был представлен газетным «щелкопером» в массовом количестве, равном партии аппаратов.

Политика и отношения с прессой, созданные тем временем, требовали ответ завода в газету, что и создавало диспут случившегося в «ехидночастливом» содержании «правдописца», имеющего понятие о производстве, в лучшем случае по кинофильмам. Мы верили, что наша пресса – это чистый информационный родник, а по данному случаю информационная деятельность являлась канализационной трубой. Желтая пресса, как и мафия, и время её рождения в далеком прошлом.

Свое негативное воздействие на формирование этого производства «ТНП» оказал неуемный аппетит нашего главного управления, действующего методом безудержного и последовательного «разгона» объема выпуска магнитол, опережающего период становления «на ноги» нового производства, включающего, как формирование навыков исполнителей широкого спектра рабочих профессий, так и необходимых начальному периоду радиопроизводства конструктивных доработок.

И это воздействие главного управления не сокращало, а ухудшало и растягивало во времени период становления этой, новой для нас, производственной формы, созданной силами двух предприятий. Сложность этого периода заключалась и в создании технических и нормативных отношений между ПО «Курганприбор» и ПО «Радиотехника», ликвидации взаимных претензий по качеству взаимопоставок продукции. Мы не будем детализировать объем конструктивных и технических работ, проведенных нашими двумя предприятиями по ликвидации взаимных претензий по качеству поставок продукции, но скажем лишь о том, что этот период длился более года и был разрешен, как мерами технического и конструктивного воздействия, так и мерами организационных направлений.

Однако, положительный фактор взаимных работ и его результативность доминировали настолько, что всё текущее в наших делах не изменяло и не могло нарушить взаимной связи двух предприятий ПО «Курганприбор» и ПО «Радиотехника». Всё это подтвердили многие годы нашей взаимной работы.

В 1980 году главный инженер ПО «Курганприбор» Хромов Е.П. был назначен (решением коллегии Минмаша СССР) директором Ковровского «Приборостроительного» завода. В связи с чем главным инженером ПО «Курганприбор» назначается Мягков В.А.

Р.С. «Необходимо отметить, как факт кадровой политики, проводимой министерством союзного значения, где утверждению коллегией подлежали назначения директора завода и главного инженера. В те времена производственная отчетность главного инженера на коллегии министерства не уступала, в количественном отношении, отчетности директора завода. И это формировало высокий уровень ответственности и перспективу главному инженеру завода».

Выпуск продукции товаров народного потребления на основе аппаратуры магнитной записи становился базовым направлением для нашего 8 Главного Управления. Магнитолы и магнитофоны выпускали: два новосибирских завода, томский «радиозавод», владимирский завод «Точмаш», ленинградский завод им. М.И. Калинина, курганский ПО «Курганприбор».

Фактически Минмаш СССР занимал доминирующее положение на рынке страны по выпуску магнитол. Здесь необходимо нам отметить факт, что первые студийные видеомагнитофоны, обеспечившие проведение информационной трансляции московской олимпиады 1980 года, были изготовлены новосибирским заводом точного машиностроения («Точмаш»).

Подводя итоги совершенному, необходимо отразить, как реально действующий факт, это выраженную индивидуальность ПО «Курганприбор», создавшую устойчивую предпосылку для осуществления демонстративно – показательных мероприятий. Все созданное на объединении стабилизирует трудовую деятельность и вносит нравственное и морально – патриотическое воздействие на коллектив, порождая культуру производственного бытия и чувство гордости за свой завод.

Мы несколько отвлечемся от производственной тематики и сообщим, в подтверждение верхних строк нашего повествования, что преимущественно численности женщин в коллективе предприятия создало специфику направления сферы заводских услуг. Женские парикмахерские, сапожные мастерские, подсобное хозяйство на территории завода по выращиванию бройлера и содержанию кур несушек, цветочные теплицы, магазины и кухни – раздатки при выходе с завода, комнаты приёма детей\*. Все это, созданное к этому времени, формировало, как внутреннюю, так и внешнюю привлекательность объединению ПО «Курганприбор».



Отчетно-выборная партконференция ПО «Курганприбор». Дом культуры им. М. Горького. Принадлиум (слево - направо): Таранов Е.В. (ген. директор); Гаврилова Н.Г. (толяр-операционщик цеха №22, член бюро Обкома КПСС); Павлов П.В. (второй секретарь Обкома КПСС); Зайченко Б.Б. (зам. министра Минмаша СССР); Евтушенко А.И. (парторг); Брызин Н.Н. (зам. председателя Облсполкома); Рудakov Б.И. (секретарь Горькома КПСС); Демьяновский В.И. (зам. председателя Горлсполкома); Герасимов В.П. (секретарь Первомайского РК КПСС); Доровских Е.А. (зам. председателя Облсовпрофа).

1980 год. Год значительных событий в жизни завода и его коллектива. Подводя итоги, необходимо отметить главное:

- Выпуск товаров народного потребления достиг, в объемном выражении, уровень заработной платы всех работников ПО «Курганприбор». Задание министра Минмаша СССР Бахирева В.В. выполнено полностью.
- Объединение обеспечивало ежегодный рост объема производства на 15% при напряженности 100%, т.е. без роста численности.
- По результатам работы за 10-ую пятилетку ПО «Курганприбор» награждено орденом «Знак Почета».

На предприятии создан достойный для работников уровень социальных условий, способствующий кадровой стабилизации всего коллектива.

\* «комнаты приёма детей» или «детские комнаты» вносили разовое оказание помощи маме ребенка по случаю временных непредвиденных затруднений, как ремонт дачи и др.



Всё это формировало отличительную индивидуальность ПО «Курганприбор» в сравнении с другими городскими заводами. А в результате сформировалась естественная реакция областной и отраслевой администраций в проведении на ПО «Курганприбор» демонстративно – показательных мероприятий. Уровень и периодичность проведения которых осуществлялась, как непрерывная монотонность прибытия VIP – персон.

Уже до 1980 года ПО «Курганприбор» посетили: летчик-космонавт Шаталов, летчик-испытатель Кожкинаки, заслуженная артистка СССР Мордюкова, заслуженный артист СССР И. Кобзон. Все эти встречи носили весьма объемный организационный регламент, включающий прямое общение непосредственно на рабочих местах. При этом была абсолютная уверенность организаторов этих встреч, в теплом, душевном и радушном отношении наших работников к приезжим гостям. И это был весьма важный факт для организации и назначения этих заводских мероприятий, что и выразилось, в последствии, прибытием на наш завод «высокого» гостя – члена политбюро ЦК КПСС Председателя Совета Министров СССР Соломина М.С.

Ниже мы представим Вам, дорогой наш читатель, иллюстрационный материал, свидетельствующий о нашей интенсивной гостеприимности.



Детская комната на П-ой производственной площадке.Посетители: Князев Ф.К. (первый секретарь Обкома КПСС Курганской области); Коротенко М.В. (начальник промышленно-транспортного отдела обкома КПСС); Матвеев П.А. (второй секретарь Обкома КПСС по идеологии); Евушешко А.И. (парторг ПО «Курганприбор»); Таранов Е.В.(генеральный директор); за Князевым на втором плане Хромов Е.П. (гл. инженер).



“Высокие гости” на территории ПО “Курганприбор”. На первом плане (слева - направо): Князев Ф.К.(первый секретарь Обкома КПСС); Таранов Е.В. (ген. директор); Матвеев П.А. (второй секретарь Обкома КПСС); Махнев А.И.(Председатель Облсплхозма); Герасимов В.П. (секретарь Первомайского РК КПСС); Самоилов М.С. (секретарь Октябрьского РК КПСС).



Холл (зимний сад) заводоуправления. Ген. директор Таранов Е.В.; Первый секретарь Обкома КПСС Князев Ф.К.; Секретарь Обкома КПСС по идеологии Матвеев П.А.; Начальник промышленно-транспортного отдела Обкома КПСС Коротенко М.В.; Парторг ПО “Курганприбор” Евушешко А.И.



"Душевный разговор"  
Автоматный цех №22. Токарь - операционщик Герасимов М.Д. и первый секретарь Обкома КПСС Курганской области Князев Ф.К.



У проходной второй производственной площадки. Момент завершения осмотра цехов и проведения встречи с цеховыми коллективами. (слево - направо): Ушаков В.П. (секретарь Горкома КПСС); Хорольский В.И. (председатель Горисполкома); Таранов Е.В. (ген. директор ПО "Курганприбор").



Цех №9. Концерт И. Козьмова - народного артиста СССР для рабочих, служащих и инженеров - технических работников завода. "Слова благодарности от коллектива ПО "Курганприбор".



В цехе №9 на концерте И. Козьмова. (слево - направо): Куроев Е. (председатель профкома завода); Егущенко А. (парторг); Шукуман В. (директор фисзармотини); Илгаринов Г. (член академии медицинских наук СССР, академик, главный врач института ортопедии г. Кургана).



Отраслевые курсы повышения квалификации работников Министерства Машиностроения СССР - 1984 год. Центральный вход - Дом культуры им. М. Горького.



Отраслевое совещание по режиму на базе ПО "Курганприбор". В центре зам. начальника ГУ по кадрам Олихова Э.П.



На Октябрьской демонстрации. справа - налево: Таранов Е.В. (генеральный директор); Якубов М.С. (зам. генерального директора); Егущенко А.И. (парторг); Хромов Е.П. (главный инженер).



Проводы Генерального директора ПО "Курганприбор" (делегата 26 съезда КПСС) из XXVI съезда КПСС.

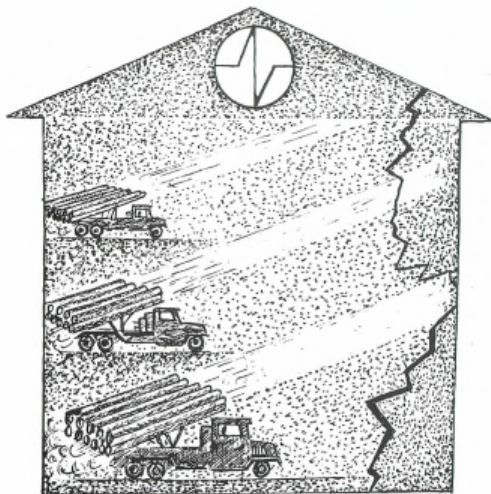
слево - направо: Генеральный директор Таранов Е.В. (с цветами); Член бюро обкома КПСС станочница цеха №22 Гаврилова Н.Г.; Зам. ГДО по общим вопросам Якубов М.С.; Зам. директора по режиму и кадрам Степанов В.М.



Осмотр делегацией торговых точек, размещенных на территории завода.



Центральный парк культуры и отдыха г. Кургана. Прием территории, закрепленной за ПАО "Курганприбор". На первом плане (слево - направо): Таранов Е.В. (Ген. директор); Мигеев П.А. (второй секретарь Обкома КПСС); Брылин Н.Н. (зам председателя Облспонсозма); Поклев П.В. (второй секретарь Обкома КПСС по промышленности).



1981 • 1985



*"Тебе, кому достался тот удел,  
Какой познал Я сам..."  
М.де Сервантес*

Действие и величие времени, как исторического преобразователя жизни, оцениваются степенью результативности периода. Ниже, по нашему тексту, мы предоставим Вам, дорогой читатель, историческую аргументацию периода 1980 – 1985 г.г., наполненного воздействиями политических перемен в нашем Отечестве.

Наша отечественная производственная история наполнена событиями передовых движений и починов. Так, период 1980 – 1986 г.г. озаглавлен развитием и созданием бригадной формы организации труда.

События и экономическая обстановка этого времени требовали срочных и максимальных мер воздействия на улучшение эффективности производства, что включало организацию развития трудовой активности.

Мы остановимся на этом событии, памятуя о нём, как получившем широкое распространение в нашем трудовом коллективе.

Бригадный подряд! Лозунг: «Создать и распространить» действовал во всех производственных направлениях, включая неоправданные, деструктивные формы, порочащие положительное начало бригадного подряда, созданного общей структурой с технологией и средствами производства. Мы остановимся на описании этого периода создания бригад, упоная на их целесообразности, выраженной технологическими признаками. Степень охвата и уровень внедрения бригадного подряда на ПО «Курганприбор», рационализм и долговечность их деятельности, определялись технологической направленностью. Примером такой формы организации бригадного подряда, действующего в длительности своего физического существования были:

- бригады конвейерной сборки лентопротяжного механизма (ЛПМ) и магнитолы.
- бригады изготовители изделий № 2 и № 5, работающие на автоматических линиях,
- бригады по доделке корпусов изделий типа «ЭКВ», созданные на основе технологических цепочек доделочных автоматов типа «Индекс».

Бригады ОТК конвейерной комплектации и контроля партий изделий и партионной сдачи изделий представителю заказчика.

Базируясь на принципах концентрации оснащённости, предназначенной для конкретной производственной позиции, создавалась

форма бригадного подряда. Отсутствие формализма в решении организационных мер, в сочетании с доминантностью средств производства и использования их управленческой прерогативности, создавали неоспоримость и продолжительную жизнедеятельность этой бригадной производственной форме.

Всё это, созданное у нас на промышленной основе, получило широкую огласку до уровня центральных средств печати и информации. Наша демонстрационная отчетность на ВДНХ по развитию и внедрению бригадного подряда завершилась награждением десяти работников ПО «Курганприбор» медалями лауреатов.

Необходимо отметить, что все сборочные цеха ПО «Курганприбор» были оснащены конвейерами, но степень их действия по назначению была весьма неудовлетворительна, что требовало усилия и настойчивости руководства завода для внедрения конвейерной технологии. Но об этом мы поведем Вам, уважаемый наш читатель, далее по времени этих событий.

Однако, факт наличия конвейеров, массовость выпуска корпусов воспламенителей и капсулей, степень их оснащённости и дискретность технологии их изготовления, создали на ПО «Курганприбор» благоприятные условия деятельности бригадного подряда.

Уникальной формой бригадного подряда являлась бригада ОТК, созданная, как организационная конвейерная структура, самостоятельно проводящая технический контроль корпусов втулок, комплектацию партий и сдачу продукции представителю заказчика.

Необходимо отметить высокую сложность работы этого бригадного подразделения, работающего, как замыкающий этап производственного процесса, включая прямой их контакт с представительством заказчика, имеющий противоречивое начало взаимоотношений процесса приемоч-сдаточных испытаний. Именно на этом этапе повествования хочется отметить мастера этого участка ОТК В.Пашкову и наладчика оборудования комплексной бригады по доделке корпусов изделия «ЭКВ» Реутских, отразив в их организационной деятельности различия, обусловленные уровнем и степенью влияния средств производства.

Так, в первом случае доминантность организации выражалась управленческими мерами, а во втором, ритмом и устойчивостью работы средств производства (автоматов), что и сохранило эту бригадную форму труда до момента завершения выпуска изделий типа «ЭКВ». Усилиями таких работников и создавалась устойчивая позиция деятельности и успеха бригадной формы организации труда.





И в заключение, нам необходимо отметить, что жизнь и производственная практика мастеров, работающих в системе бригадной формы организации труда, выполненной на инструментальной основе, создали этой структуре оценочные параметры, как участника и регулятора человеческих производственных отношений в бригадном коллективе, выраженные доминантностью и уважением к «его величеству» конвейеру или автолинии.

Мы описали это событие, как назидание молодому поколению, как форму глубокой дифференциации производственного технологического процесса, подвергнутого в нашем отечестве многолетнему критиканству, как признак капиталистической эксплуатации, но принятому в дальнейшем этими же критиканами к внедрению в производство.

Годы 1980 – 1985 были отличительны от предыдущих периодов времени и выразились ежегодными заданиями нашего Главного Управления по освоению и выпуску новых изделий. Так в течение этой пятилетки осуществлена подготовка производства и производился серийный выпуск четырех наименований взрывателей, трех наименований аппаратов медицинский назначения, проведена модернизация четырех, уже выпускаемых заводом изделий. Далее, по нашему тексту, мы выразим хронологическим порядком каждую из этих, значимых для нашего производства, позиций и модернизаций, предложив Вам оценочные критерии в сравнении предыдущего времени.

Для этого позволим осуществить временный возврат в прошлые 1973 – 1974 годы. Создание новой производственной структуры, в форме производственного объединения, было не только детищем времени производственных преобразований, предписанных органами государственного управления, но и создавало одновременно стартовые производственно – финансовые позиции, рожденного слияния двух заводов, нового предприятия. При этом необходимо отметить, что устойчивая деятельность и финансовое благополучие, созданного производственного гиганта, оставались двуединой задачей, как для создателя – управленца, так и для руководства объединения. Результативность этого финансового базиса, выраженная созданием производства по выпуску магнитолы «Аэлита 101», является ярким тому подтверждением.

Однако, приступим к повествованию времени излагаемого нами периода жизни завода 1980 – 1985 г.г. и скажем повторно, что в 1981 году по

итогах работы за X-ую пятилетку ПО «Курганприбор» награждается орденом «Знак Почета».

Отмечая факты производственной деятельности нашего завода, нужно сказать, что с 1981 года произошел разрыв производственных отношений с



Группа работников ПО «Курганприбор», награжденных орденами и медалями СССР. В центре в первом ряду председатель Курганского облисполкома А.И.Махнев и секретарь Первомайского РК КПСС Герасимов В.Л. 1981 год. ДК им. М.Горького.

тобольской колонией (ОИТУ), прекратившей изготовление шприцов шточковых, обязательства выпуска которых были установлены государственным планом нашему заводу. Начался период организации выпуска шприцов на курганской колонии (ОИТУ) и передачи из Тобольска в Курган оборудования. Организационная работа была проведена за полугодовой период времени и включала в своем составе особую, индивидуальную для ОИТУ специфику создания трудовых отношений, что выразилось назначением признанного «внутренним» обществом авторитета на руководящую – организационную должность производственного подразделения, представив назначенному полную ответственность, как по плановому заданию, так и дисциплинарную.

Необходимо отметить, что вся организационная работа, включая завершение строительства цеха на территории ОИТУ, проводилась при



непосредственным участии начальника производства УВД г. Кургана А.С. Прохоровича, что и обеспечивало скоротечность и результативность организации работ по подготовке производства. Для нашего завода, вся эта организационная работа обошлась полным оснащением цеха колонии, оборудованием и специнструментом, т.к. возвращенное из Тобольска оборудование восстановлению практически не подлежало.

Наши взаимопонимания организационных сложностей, участие и оперативность их разрешения, создали устойчивые и продолжительные производственные связи между заводом и руководством УВД, и об этом, дорогой наш читатель, мы сообщим Вам в дальнейшем повествовании.

В этот же период времени на ПО «Курганприбор» была проведена эскизная разработка конструкторской документации магнитолы «Юность», что предусматривало создание недорогого аппарата, доступного по цене, для начинающего самостоятельную жизнь молодого человека. Опытный образец был создан, он включал в свой состав «УКВ» приемник и магнитофонную панель, что и имело максимальное эксплуатационное исполнение. Однако, наш технический диктатор – Госстандарт СССР запретил выпуск этого аппарата, как выходящий за пределы стандартной директивы. Формальный отказ! Что это? Бюрократизм или тушость, административное безразличие или полное неприятие грядущего? Где ответ? Стена непробиваемого бездельного демагога, потребительские интересы которого в обеспеченном процветании и удобничестве по оклику руководства.

Пройдет две пятилетки и эта история повторится в таком же исполнении, но уже в период иной экономической эпохи. Мы встретим все те же бюрократов и в трудную годину жизни нашего Отечества, где клерк изворотлив своей подлостью поступков, призирая общественные ценности. Беда не в том, что он есть! Беда, что в нем система!

Далее мы отметим в подробном изложении наиболее сложные виды продукции, освоенные заводом к серийному их выпуску.

Так, этот период организации серийного выпуска новых (для завода) изделий был связан с нашим отраслевым институтом НИИЭП и главным конструктором Горбуновым.

Первое изделие, прошедшее подготовку производства на ПО «Курганприбор» и в последствии серийно – выпускаемое, был лазерный взрыватель «Янтарь» ракеты «К – 73». Мы уже отмечали ранее по нашему тексту, что ракета типа «воздух – воздух» «К – 73» комплектовалась

взрывателями производства ПО «Курганприбор», т.е. «Кречетом» либо «Янтарем». При этом каждая из этих комплектаций ракеты «К – 73» имела свое тактическое предназначение. Выпуск изделия «Янтарь» внес новые виды технологий в наше заводское производство, главные из которых – это вакуумное напыление резистивных элементов и оптическая юстировка лазерных лучей.

Необходимо нам отметить высочайший технический уровень проведенной институтом (НИИЭП) разработки взрывателя «Янтарь». Фактически, весь производственный цикл, от головных образцов до серийного выпуска взрывателя «Янтарь» прошел без каких – либо сложностей и эксцессов. Уровень разработки взрывателя «Янтарь» получил на производстве ПО «Курганприбор» высокую оценку, что подтверждалось и сборочным заводом ракеты «К – 73». Выпуск взрывателя «Янтарь» осуществлялся на ПО «Курганприбор» около трех пятилеток.

Практически одновременно, но с некоторым отставанием во времени, проводилась на ПО «Курганприбор» подготовка производства к выпуску бомбового радиовзрывателя «Рапира» неконтактного действия, что создавало пятикратную боевую эффективность в сравнении с контактной системой подрыва бомбового боеприпаса.

Первая – головная партия радиовзрывателей «Рапира» успешно прошла натурные испытания на Н. Тагильском отраслевом полигоне (НИИ прочности металла), что не обрадовало наших конструкторов, как признак «худого знамения», как предсказатель будущих технических трудностей. Всё так и произошло! Успешно проведенная инструментальная и производственная подготовки по изготовлению взрывателя «Рапира», не оправдали надежды. Все последующие партии взрывателя браковались по результатам натурных испытаний, где дефектация выражалась подрывом бомб на траектории её полета, т.е. не достигая цели.

Условия необходимости конструктивных доработок изделий являются объективным фактором для радиотехнических направлений, но данный наш случай принял критическое состояние.

Фактически, в пределах года мы не смогли получить положительные результаты полигонных испытаний. Неоднократные переборки забракованных партий взрывателей и повторение полигонных испытаний, требующих осуществления самолетного бомбометания, успехов нам не приносили. Сложилась угрожающая обстановка, как в срыве поставок по Госзаказу Минобороны СССР, так и финансовых затрат завода –



-изготовителя. Постоянное пребывание на нашем заводе Главного конструктора Горбунова и директора НИИЭП Прокопенко Н.И. успеха не приносило. Технический анализ дефекта был невозможен, по причине подрыва бомбы на траектории её падения и ликвидации причины возникновения дефекта. Работа велась гипотетическим методом анализа.

К завершению годового отчетного периода 1982 года на предприятии скопилось до трех тысяч штук взрывателей «Рапира» в форме незавершенного производства в совокупности с понесенными заводом изготовителем финансовыми затратами. План поставок 1982 года был сорван.

Только в 1983 году в пределах марта месяца была установлена причинность дефекта и внесены конструктивные изменения, создавшие устойчивую работу взрывателя.

В течение 1983 года завод восполнил отставание прошлого 1982 года и полностью выполнил поставку текущего.

Этот случай поиска технического решения для изделий, уничтожаемых их прямым назначением, был показателем для нас и для нашей практической, дальнейшей производственной деятельности.

Завершая этот информационный материал по двум изделиям «Янтарь» и «Рапира» нам нужно отметить, что первое выпускалось в количестве применительно серийному производству, а второе приближалось к объемам крупно-серийного производства и осуществлялось в течение трех пятилеток.

Взрыватель «Рапира» включал в свой конструктивный состав значительное количество пиротехнических конструктивов, что требовало спецтерритории для его производства и обеспечивалось нашим снаряжательным цехом №2.

В 1983 году наш завод получил задание на подготовку производства по выпуску радиовзрывателя «Гибрид» неуправляемого ракетного комплекса «Грид».

Передача конструкторской документации с головного завода – изготовителя Новосибирского Электромеханического завода (НЭМЗ) проведена в обычном порядке.

Задание Главного управления установило нашему заводу плановый объем выпуска взрывателя «Гибрид» до шести тысяч штук в месяц, что и определило производственный уровень оснащения в форме применения «жестких» технологических направлений. Задание носило строгий и подконтрольный характер, что и потребовало от нас предоставить на

утверждение отраслевому заместителю Министра – Зайченкову Б.Б. план подготовки производства. Наш план подготовки производства предусматривал проведение цеховых перепланировок, создание шести безпереналадных технологических цепочек, внедрение конвейерной сборки взрывателя, создание разделительных защитных средств, отдельных рабочих мест, средств регулировки и средств производства для внедрения новых технологий.

Зайченков Б.Б. не принял наш план, расценив его, как «фигт защиты» в предвидении срыва нами сроков подготовки производства и поставок взрывателя «Гибрид».

Видимо, в связи с этим, контроль за нашей подготовкой производства был поручен главному инженеру 8 ГУ Горбенко О.А. Подготовка была завершена практически в намеченные сроки. Срыв сроков по ряду позиций произошел, но это утраченное время не являлось определяющим в производстве взрывателя «Гибрид».

Периодические натурные испытания головной партии взрывателя «Гибрид» прошли успешно на Н. Тагильском полигоне. Однако, необходимо отметить облегченность требований периодических испытаний в сравнении с прямо-сдаточными испытаниями, что было вызвано историческими последствиями модернизации взрывателя «Гибрид».

Аналогичное поручение от нашего 8ГУ получил и Ленинградский завод им. М.И. Калинина. Таким образом, уже три завода, подчиненности Минмаша СССР, были назначены изготовителями взрывателя «Гибрид».

Взрыватель «Гибрид» не являлся «младенцем» производственного процесса. Он уже многолетно выпускался заводом НЭМЗ города Новосибирска, пройдя достаточный производственный путь, от времени его создателя – отца советского взрывателя Соголова до нашего 1983 года.

Проведенные модернизации взрывателя «Гибрид» привел к залповой форме натурных прямо-сдаточных испытаний, что внесло наиболее жесткие требования и условия в сравнении с одиночной стрельбой периодических испытаний. Последствия этого введения привели к полной нестабильности результатов прямо-сдаточных полигонных испытаний. Сам факт уничтожения дефекта (причины контактного действия боеприпаса) ликвидировался в следствии срабатывания боевой части ракеты, что и являлся для нас повторением опыта прошлого времени.

Мы принимали долгосрочность поиска решения по ликвидации этих технических недостатков взрывателя «Гибрид». Результативность работы



по ликвидации дефектов усугублялась оборонительными действиями головного завода при молчаливо – безвозмездно соглашательстве с ним ГРАУ, как прямого соучастника созданных условий и обстоятельств.

Однако, нам можно в какой-то мере понять и оправдать молчаливость руководства ГРАУ по той причине, что любое проявление дефекта в залповом реальном выстреле уступали пятикратному коэффициенту эффективности разрушительного действия боевой части, при неконтактном их подрыве, что обеспечивалось «Гибридом» и окупало любое единичное несоответствие.

Именно на этих обстоятельствах было возможно снизить требования прямо – сдаточных испытаний, чем «облегчить» себестоимость продукции, снизить общегосударственные потери и издержки производства. Однако, такое решение противоречило защитной реакции офицерства ГРАУ.

С монотонной периодичностью каждый из заводов – изготовителей срывал (по причинам забраковки партии изделий на полигоне) плановые поставки и приступал к очередной разборке, пере проверке и повторным испытаниям этой же партии взрывателей.

Неоднократные технические совещания, проводимые 8ГУ с участием изготовителей и представителей отраслевых НИИ, не приносили результатов. Мы – все заводы – изготовители взрывателя «Гибрид» получали периодически начальственную «взбучку», основанную «провалом» поставки и примером кого-то из нас, получившего на этот раз положительные результаты на полигоне. Это была главная и основная профилактическая мера воздействия руководства нашего ГУ.

Направление и причинность дефектов работы взрывателя «Гибрид» была основана представителями ПО «Курганприбор», как неспособность взрывателя выполнять свои функции применительно различных прицельных дистанций, но она не принималась совещанием, как вызывающая, общую для заводов – изготовителей, остановку выпуска продукции. Всё это было чревато своими последствиями, т.к. любая уже принятая партия взрывателей ставилась под сомнение на несоответствие техническим требованиям.

Весь этот производственный круговорот, возникший причинностью технического несовершенства, имел свое продолжение до окончания X пятилетки и далее.

Мы все с удовольствием смотрим<sup>11</sup> в кино и по телевидению эффективную работу «залпового огня» системы «Град», но лишь немногим, а вернее некоторым, была представлена возможность увидеть и почувствовать тот «ад», что создают, пришедшие к цели снаряды. Как свидетель и многократный очевидец результативности «залпового огня»

уверен, что допустимость одного – двух дополнительных контактных подрывов боевой части снаряда не изменит общей эффективности действия «залпового огня», но смогла бы создать изготовителю стабилизацию общего процесса производства. Однако, это очевидное было и осталось для нас полностью невероятно!

Мы не станем в столь подробном виде описывать периоды становления производства по выпуску остальных видов продукции, но сообщим Вам об этом в сокращенной форме.

В 1979 – 1980 годы проведена подготовка производства касетного взрывателя «93253». Главный конструктор взрывателя Игоренков А.С. Сборку и пиротехническое снаряжение взрывателя «93253» проводил цех №2. Важнейшим событием для производства касетных боеприпасов являлось организация на объединении участка станков с программным управлением, родоначальниками которого были шестипиндельные центра «ЧПУ» и токарные станки «АТПР». Всё новое вносило временные сложности, что выражалось, как техническими проблемами, так и отсутствием опыта работы на станках с «ЧПУ». Возникшие сложности становления нового, вызвали в нашем производстве громогласное недовольство, обосновывая это преимущественно исполнением работ группой низко-квалифицированных операционных работников. Эта поразительная парадоксальность мышления обнажала наш уровень организационной перспективы и её исполнение.

Производственная нагрузка цеха №2 уже превысила нормативы, т.к. к 1988 г. цех уже осуществлял сборки и сдачу пяти наименований изделий, в том числе и два из них, как «Гибрид» и «Рапира», имели высокую серийность. Нам предстояло решать вопрос расширения производственных площадей, созданием обособленного участка упаковки.

В корпусе №4 первой производственной площадки (цех №31 и цех №32) в 1983 – 1984 годы проведена модернизация расходомера крови «РКЭ». В связи с чем модернизированный прибор получил обозначение «РКЭ -3» «Лотос 5мг».

Одновременно проведена модернизация изделия «Защита» «93253», разработчиком которой являлся НИИ «Краснознаменец» г. Ленинград. Необходимо отметить, что это изделие входило в состав ракеты «Град» и осуществляло защиту её стартового двигателя от статического электричества, а значит и от самопроизвольного его срабатывания и выхода на траекторию.

Загрузке нашего производства и выпуску новой продукции, постоянно сопутствовал дефицит специалистов и рабочей силы. Методы производственного воздействия, в форме ругани, криков и раздражительности, успехов не приносили. Усилия по вводу численности и «денежному прянику» приносили лишь кадровую текучесть вследствие менталитета работника – перебежчика, что не создало устойчивости производственной деятельности. Разработка действенных мер организационного характера была недоступна нашему производственному руководству. И к нашему великому сожалению решать эту производственную задачу приходилось при отсутствии представителей производственно – диспетчерских отделов и бюро.

Далее по тексту мы отразим некоторые, наиболее значимые, по нашему мнению, события организационных мероприятий. Резкий рост объема производства радиотехнической продукции требовал надлежащего участия в технологическом её исполнении, специалистов радиотехнического профиля и в первую очередь специалистов среднего звена.

Физического наличия в Кургане таких специалистов практически не было, по причине отсутствия надлежащего учебного заведения. В этих условиях и возникла необходимость создания на базе ПО «Курганприбор» радиотехнического техникума. Нам необходимо отметить, как состоявшийся факт этого периода времени, когда на ПО «Курганприбор» не было уже ни одного человека, не имеющего среднего образования. В связи с чем и прекратила свою учебную деятельность заводская вечерняя средняя школа.

В юбилейной газете «Знамя» от 12 января 2002 года в честь 60-летия ПО «Курганприбор» было сообщено об истории создания и открытии специального радиотехнического среднего учебного заведения на базе заводской средней школы.

Именно здесь уместно будет сказать несколько слов о самой газете «Знамя», её истории. В книге «Печатать повелеваю», посвященной 300-летию Российской прессы, была опубликована статья редактора газеты (2000 - 2009г.г.) Н. Лысенковой «Страницы летописи». Её мы и предлагаем вниманию читателей.



ПЕЧАТЪ ТРУДОВОГО КОЛЛЕКТИВА ОБЩА «ЗАКЪ ВЪСЪ» ВЪВЕДЕНАГО ГОСУДАРСТВЕННАГО УПРАВЛЕНАГО «КУРГАНПРИБОР»

«Именно страницами летописи я бы назвал каждый номер многотиражной газеты «Знамя». Ведь это история нашего предприятия, запечатленная на её полосах, на вечные времена. Возьмите любой номер газеты, и вы увидите, что в ней отражены повседневные трудовые будни тружеников предприятия, прославленного в Зауралье, да и за его пределы, предприятия со всеми достижениями, радостями, думами, именами и свершениями, а порой и огорчениями», - писал свои воспоминания Н. Бойченко – редактор газеты «Знамя» 1963 – 1981 годов в 1000-м номере газеты от 14 декабря 1983 года.

Летопись завода на страницах заводской многотиражки ведется с 1961 года. Первым редактором газеты «Знамя» был Ю. Скоблин, имеющий два высших журналистских образования и солидный опыт в областной печати. «Я отдавался делу целиком, чувствую себя по боевому, как в дивизионной газете на фронте, которую также редактировал, доставая материалы из под огня», - читаем мы в воспоминаниях Ю. Скоблина. – это, говоря по-фронтовому, передова печат. И надо всегда дергать себя в ней, как в бою, не поступааясь мужеством и принципиальностью. Опыт работы в ней пригодится каждому и в большой газете и в художественном творчестве, как он пригодился мне в драматургии, по материалам которого я написал поставленную в театре пьесу «На берегах Тобола» и ещё ряд вещей».

С первых лет своего существования газета «Знамя» была боевым помощником партийной организации. Положительный опыт «Знамени» был предметом обсуждения на Всесоюзном семинаре многотиражников министерства. С помощью газеты «Советское Зауралье» многотиражке удалось продвинуть на всю область много ценных починов. Патриотическое движение в многотиражке «Пятидневку – в четыре дня», поддержанное во всей Курганской области, получило распространение во всей стране, почин Н.К. Гавриловой подхватили миллионы рабочих страны. Многотиражники области применяли опыт газеты «Знамя» в проведении «Дня корреспондента



в цехе», наставнического движения, перекличке соревнующихся между собой рабочих с разных заводов.

В июне 1973 года приказом министерства машиностроения СССР создается Производственное Объединение «Курганприбор» после слияния двух заводов – механического и приборостроительного. Две многотиражки «Знамя» и «Сигнал» превратились в полную 4-полосную заводскую газету «Знамя» с редколлегией, возглавляемой редактором Н.Бойченко до 1981 года.

Ежедневный выпуск газеты будоражил предприятия. Освещая все стороны, как производства, так и культурной жизни заводчан, семейного отдыха, работы с детьми, ветеранами, освещая конференции, слетов, которых на базе передового в Союзе предприятия проводилось немало в годы руководства объединением генеральным директором Е.В. Тарановым. По итогам 10-й пятилетки объединение награждено орденом «Знак почета».

В редакции во все времена работали неравнодушные люди. Репортажи, рабочие летучки, мгновения страды картофельной, выпуски для молодых «Современник» - газета в газете, рубрики: «Для родителей и детей», «О женщинах и для женщин», «Юмор наших читателей», «Нам пишут», «В авангарде коммунисты», «Честь коллектива», «Соревнуются молодые» и многие другие. Многие годы работали в заводской многотиражке «Знамя» П. Летунина, Л. Головина, С. Баженова, В. Грановская, В. Слюсарь, В. Асламова, И. Менщикова, которые были и штатными корреспондентами, и редакторами. Сегодня это известные люди в городских и областных СМИ, в газетном мире.

Ни один номер газеты не выходил без материалов рабочих корреспондентов заводских коллективов, совета ветеранов, совета физкультуры, заводских здравниц и библиотек. Среди них И.Е. Семёничева, В.М. Жукова, Г.А. Суворова, Г.Д. Попов, А.Е. Негин, Т.И. Игнатова, Л.А. Флюка, В.И. Савицкая, В.И. Дмитриев, Л.В. Екимова, которых помнят в коллективах и сегодня.

Р/2. В 2002 году «Курганприбор» отмечал 60-летний юбилей предприятия в новых сложных условиях введения на заводе внешнего управления, но газета оставалась жить, к сожалению, меньшим объемом, меньшим тиражом. Но руководство завода, профком, сами заводчане, являющиеся внештатными корреспондентами, стремятся, чтобы газета была значимой и необходимой, злободневной, официальной и радостной...

Возвращаясь к сообщению в газете об истории и открытии специального учебного заведения на базе заводской средней школы мы отмечаем, что базовая основа заводской вечерней школы несостоятельна и далека от необходимого уровня оснащения учебного процесса радиотехнического техникума, что и требовало от объединения прямых материальных затрат, включая проведение ремонтно - строительных работ. Вся организационная работа по созданию заводского радиотехнического техникума была поручена заместителю ГДО по режиму и кадрам Степанову ВМ

Начальным моментом организационной работы являлось формирование государственного статуса будущего учебного заведения. Без решения этого вопроса была бессмысленна любая последующая организационная деятельность. Работа была начата посредством консультативных мероприятий с представителями управления кадров нашего министерства.

И сегодня мы должны выразить свою благодарность начальнику ГУ кадров Минмаша СССР Аверкину В.И., оказавшему нам помощь в решении этого - основного организационного вопроса.

Оперативность решения была обусловлена административными полномочиями Управления кадров Минмаша СССР, где Челябинский Политехнический техникум входил в состав кадровой системы промышленного обучения нашего министерства.

Из воспоминаний Степанова В.М.: «...решение В.И. Аверкина выразилось, в конечном счете, приказом №143 министра машиностроения СССР Бахирева В.В. Началась практическая форма исполнительской деятельности по созданию филиала Челябинского Политехнического техникума на ПО «Курганприбор».

Сухие слова и цифры информационного материала не раскрывают глобальности проведенной работы, прошедшей при прямом участии и под руководством зам. ГДО Степанова В.М. Имея в базе фактической «ноль», за исключением школьных столов и классных досок, нескольких учебных классов и учительской, они были превращены в лаборатории и спецкабинеты, оснащены средствами обучения соответственно принятой сертификации. Всё это осуществлено посредством введения дополнительных площадей и проведения ремонтно-строительных работ.

Осенью 1984 года наш техникум объявил первый набор на вечернее отделение по специальности «Радиоаппаратостроение». Первым заведующим нашего радиотехнического техникума стала Эмих Е.М., а

Эмих Е. М. 1984



первыми преподавателями бывшие учителя заводской вечерней школы и инженерно-технические работники нашего объединения.

Прошло лишь два – три года и в 1987 году уже сообщается в адрес начальника ГУ кадров Аверкина В.И. и начальника 8ГУ Стасевича И.А. о результатах развития и деятельности техникума, где предлагается расширить профильность подготовки специалистов, включив дополнительно четыре специальности, что уже обеспечивается созданными заводом учебными мощностями.

Мы уже искали наш информационный период, опередив события на 2-3 года, но совершили это ради создания текстового единства применительно повествуемой нами темы.

И, завершая это, значимое для нашего завода событие, необходимо отметить последовательное единство созданного обучения, где выпускники заводского технического училища им. Томина получили реальную возможность в повышении своей квалификации в заводском техникуме.

Однако, результативность действия техникума не носила форму индивидуальности только по отношению ПО «Курганприбор», а действовала и распространялась на всю Курганскую область.

В период 1982 – 1984 года завод постоянно срывал поставки логических плат аппаратуры «Сигнал» заводу им. М.И. Калинина.

В разработку по ликвидации срыва поставок было принято два предложения:

Первое – перевод логических плат типа «400» на конвейерную сборку;

Второе – поиск внешних производственных источников для исполнения простейших монтажных технологий.

Первое и второе были исполнены при непосредственном участии технологических служб и прямом содействии руководства завода. Рассеян до уровня уничтожения, производственный миф о невозможности исполнения логических плат конвейерным технологическим методом. Созданный рабочий конвейер установил рост производительности труда выше 130%. Тейлоризм, как система организации производства, нашел полное свое подтверждение в цехе №9

Это событие было для нас значимо, как создающее переломный момент в идеологии многолетнего производственного пребывания индивидуальных принципов радиомонтажных работ.

Именно здесь и сейчас мы должны отдать дань благодарности начальнику цеха №9 В.П.Ханжину и заместителю главного технолога А.И. Гаршнеку, внедрившим эту производственную конвейерную технологию.

Наши позитивные производственные отношения с УВД Курганской области, созданные за период подготовки изделия «ПСУ», позволили нам провести всесторонний анализ объектов «ОИТУ» для оценки возможности исполнения ими заказов ПО «Курганприбор».

Так, преимущество Юргамышской колонии малолетних преступников выразилось равенством отношения в производстве численности подростков и взрослых – наставников. Именно это отношение «один к одному» создали 50%-ое участие взрослых исполнителей процесса производства. Для организации новой производственной формы был создан, на территории колонии производственный цех и укомплектован всеми средствами производства и инструмента. Созданный объединением цех располагал всеми сантехническими средствами, как раздевалками, зоной отдыха и т.д. Этот цех выпускал следующую номенклатуру:

- логические платы типа «400» без проведения регулировочных работ;
- намоточные элементы ферритовых торроидальных сердечников;
- мелкие жгуты изделия «Нева-10м».

Организационные работы по освоению технологических процессов сопровождали технологи ПО «Курганприбор».

Так по цеху №9 работу проводила Л. Глазунова\*, а от цеха №32 В. Межунова.

По «Курганприбор» оказывал этой колонии малолетних преступников постоянную финансовую помощь, как в направлении школьного процесса обучения, так и создании новой производственной формы профессионального обучения.

Будучи организатором и участником создания этого цеха и имея полную производственную информацию, я вспоминаю слезные рассказы наших заводских женщин (Глазуновой и Межуновой) о событиях и жизненных фрагментах их отношений с детьми, именуемыми контингентом.

Контрастность жизненной позиции этих подростков, утративших «материнское тепло»; участие и доброта, возникшие благодаря присутствию женщин, в созданном заводом производстве, проведение праздничных мероприятий и вручение подарков, вносили противоречие в ожесточенные души этих детей, порождая первые признаки их душевной теплоты. И всё

\*Любовь Глазунова - работница цеха №9. Активный исполнитель и участник организационных работ создания производственного цеха Юргамышской колонии. В должности заместителя председателя завкома продолжала активно участвовать в создании и исполнении мероприятий социальной направленности для воспитанников колонии и детского дома в Куртамыше.



это происходящее, вызвало чувство сострадания к детям в сердцах наших женщин.

И сегодня, анализируя действенность современного меценатства, с тем уровнем молчаливого финансового участия объединения в улучшении жизненных условий колонистов, создании средств получения профессиональной аттестации и проявлении чувства человеческой заботы к этим детям, считаю верным и достойным своим поступком сообщить об этом факте, как главном событии нашей человеческой морали и выразить этим сравнительную мизерность с меценатской «коробкой апельсинов», несущей современный пиар «покровителю», но не его заботу.

В заключение необходимо отметить, что изложенные выше меры, создали условия исполнения ритмичных поставок логических плат аппаратуры «Сигнал» Ленинградскому заводу им. М.И.Калинина.

В этот же период времени проводилась работа по снижению загрузки цеха №22. Так на Иковской колонии УВД Курганской области был организован участок изготовления ниппелей, входящих в номенклатуру тракторных деталей для Липецкого тракторного завода. Созданный участок располагал тремя шестиступенчатыми автоматами «1Б240» и доделочными станками типа «ВТФ» в количестве 2-х единиц. Техническое сопровождение производства созданного участка, осуществляли технологи цеха № 22. Выбор изделий (ниппелей) для изготовления их на Иковской колонии УВД обусловлен уровнем точностных характеристик, достаточных для их устойчивого исполнения при невысокой профессиональности рабочего автоматчика.

Но главным организационным событием по цеху № 22 было создание закрытого участка автоматной обработки деталей «разрывной муфты» и «запорного устройства» тракторных гидросистем. На этом участке работал контингент заключенных (Просветской колонии УВД) общей численностью 60 человек при двухсменной организации труда. Доставка рабочей силы на завод и обратно осуществлялась транспортом ПО «Курганприбор». Работа проходила под контролем наставников – опытных наших наладчиков автоматов и полуавтоматов.

Организационная часть работы носила сложный характер, включающие производственные аспекты, меры охранного направления и меры организации питания контингента.

Всё это, изложенное выше, создавалось нами как безысходность производственной обстановки, но в данный, изложенный нами период (1983 – 1985 г.г.) решало и обеспечило выполнение нами плановых заданий.

Резюмируя изложенные события, мы отмечаем, что ПО «Курганприбор» осуществлял производственные связи с пятью организациями «ОИТУ», в том числе с Зеленоградской колонией УВД Ульяновской области и четырьмя колониями УВД Курганской области.

П.С. «Пройдет время заключения, либо наступит амнистия и человек получит освобождение. Что принесет ему это радостное событие? Будучи уже Генеральным директором ПО «Курганприбор», я вспоминаю наши беседы при приеме на работу уже свободных и знакомых нам людей по совместному производству. Не забываемы их глаза, отражавшие благодарность за человеческие отношения, участие и веру в достойное их будущее».

При этом необходимо отразить и наличие сложившихся устойчивых производственных связей с обществом слепых г. Кургана.

Такая производственная интеграция была типична для всех основных промышленных предприятий нашей области.

Продолжая информацию о цехе №22, необходимо отметить, как историческое событие для цехов №22 и №25, созданное внедрением резьбонакатки при автоматной обработке корпусов втулки типа «ЭКВ». Создатель этого резьбонакатного инструмента инженер – технолог ОИТ Степанов.

Уровень этого технического решения был в дальнейшем удостоен статуса изобретения. Внедрение этого изобретения в производство потребовало «силового воздействия» не ниже уровня главного инженера завода.

Идеология последовательности механической обработки, предложенная Зайцевым А.Р. вносила технологический рационализм, обусловленный ликвидацией нескольких, наиболее трудоемких, технологических операций. Экономическая целесообразность, помимо прямой очевидности, несла высвобождение рабочей силы, что усиливалось массовостью выпуска корпуса типа «ЭКВ».

Мы позволили привлечь Ваше внимание к этому событию, исходя из воздействия этого технического мероприятия на два последовательных своими технологиями обработки цеха №22 цеха №25.

Основное доминирующее и принадлежит цеху №22 и его начальнику Патрушеву Г.А. Его непосредственное участие и настойчивость являлись определяющими факторами завершения этого события внедрения, что и



является прямой его заслугой. Перевод резьбонакатки на шестিশпindleные автоматы и последующей внутренней расточкой корпуса проводился постепенно, поочередным переводом на новую технологию, что формировало новый и дополнительный поток продукции, исключая ручной резьбонакатку на станках «РНП-4». Дополнительно к этому исключалась, в цехе №25, операция внутренней расточки корпуса, что высвобождало технологическую цепочку автоматов типа «ИНДЕКС» в количестве шести единиц.



Начальник 8 Г.У. И.А. Стасевич и участника отраслевой коллегии (совещания) в цехе №22. Момент изучения новой технологии резьбонакатки на токарных автоматах.

Резюмируя все сказанное, необходимо отметить, как факт технологических воздействий, где перемещение доделочных операций произведено на автоматную обработку в состав «машинной» технологии с использованием свободных, ранее не загруженных суппортов автомата. Это, проведенное нами мероприятие, было отмечено, как передовое и прогрессивное, на отраслевой коллегии 8ГУ, проведенной в г. Кургане на ПО «Курганприбор».

В завершение информации о воздействии технических мероприятий на развитие и стабилизацию производственного процесса, считаю необходимым и достойным нашей памяти, создание, по предложению Зайцева А.Р., технологической цепочки в составе девяти (100тонных) прессов

для изготовления шасси и ползуна лентопротяжного механизма магнитолы «Аэлита – 101». Инструментальная фиксация штампов сократила на 40% наладочные работы, вызываемые ранее воздействием перестановки штампов, что и создало управляемый алгоритм производственно-организационной системы. Внедрение этой цепочки обеспечило ритмичную форму производства шасси и ползуна и ликвидацию «вечного» дефицита этих деталей.

Отмечая значимость человеческого фактора, мы говорим о людях не умоляя коллективности их воздействия на обще заводские успехи, но память наша активна импульсами сильных и значимых воздействий, интеграция которых и создает биографическую последовательность нашей заводской жизни.

Мы были вынуждены провести, в непрерывной форме, сообщение изложенных выше событий исполненных, как меры компенсационного действия, возникшему дефициту рабочей силы. Результативность этих структурных и технических преобразований была достигнута. И сейчас мы вправе завершить нашу прерванную информацию по освоению выпуска заводом новой продукции.

Мы не станем утомлять нашего читателя информацией технического содержания и сообщим о всём в кратчайшем схемном виде.

Итак, корпус 4 первой производственной площадки (цеха №31и №32):

В 1985 году начата подготовка к выпуску радиовзрывателя «Кречет». Взрыватель «Кречет» предназначен для комплектации ракеты «К-73» и является техническим аналогом радиовзрывателя «Колибри».

Одновременно, т.е. в этот же период времени была проведена модернизация аппарата «Нева».

Уже сообщалось ранее, что «Приборостроительный» завод выпускал в цехе №10 прибор «Скала» по заказам Погранвойск СССР. По истечении длительного времени (16-17 лет) выпуска изделия «Скала» было остановлено его производство. Остановка производства изделия «Скала» произведена по инициативе ПО «Курганприбор», как несоответствующего требованиям технических условий.

Эта инициатива изготовителя, с весьма неприличной формулировкой -как несоответствие ТУ, дело далеко необычное, что вызвало срочное прибытие на завод представителей заказывающего управления «Погранвойск» СССР. На совместном совещании представители заказывающего управления согласились с обоснованными доводами завода и подписали протокол технического совещания. Факт подписания протокола

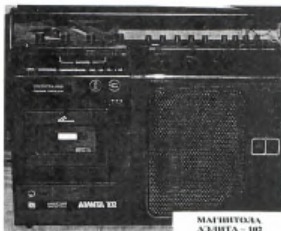


и продолжительный период выпуска изделия «Скала», предшествующий остановке производства, являлись причиной прибытия на завод заместителя Командующего погранвойск СССР Гуриянова В.К., с участием которого и было оформлено решение о проведении модернизации изделия «Скала» силами ПО «Курганприбор». Разработка модернизированного варианта была поручена зам. Главного конструктора Куликову В.А., что завершилось резким сокращением бесперспективной комплектации и исключало конструктивную ошибку, а если выразить точнее, то техническое невежество и прямую несостоятельность конструктива.



1983 год. Отраслевое производственное совещание. Фрагмент перехода из цеха №22 в корпус 4 цеха №32 и №34.

(слево-направо): нач. \*ГУ Минмаша Стасевич И.А.; ген. директор ПО «Курганприбор» Таранов Е.В.; ген. директор ПО им М.И. Калинина г. Ленинграда Захаров А.В.; гл. инженер ПО «Курганприбор» Мягков В.А.



С 1966 года изделие это выпускалось нами уже в модернизированном исполнении, как «Скала-1М» и соответствовала всем требованиям ТУ.

В 1985 году была нами начата совместно с ПО «Радиотехника» разработка нового варианта магнитолы «Азлита» и «Рига». Эта разработка предусматривала расширение потребительских

функций аппаратов. Работа эта проходила в облегченном виде и в общем взаимопонимании. Опыт первой совместной разработки воздействовал позитивно и конструктивный уровень наших технических решений базировался на созданном опыте совместного конструирования.

Наш аппарат получил наименование «Азлита -102», а аппарат ПО «Радиотехника» - «Рига -111».

Серийный выпуск магнитолы «Азлита-102» был организован с 1986г.

В нашем тексте периода 1980 – 1985 г.г. мы отразили факты изменений, воздействующих на производство. Важность этих воздействий неоспорима, что подтверждает общая результативность работы ПО «Курганприбор» в этой пятилетке. В этой связи и в дополнение считаю необходимым отразить в нашем тексте, что в 1984 году было поручено нашему объединению передать в Сирию технологию изготовления корпуса капсулы - воспламенителя «КВ-4» и оказать Сирии помощь в организации производства выпуска этой продукции. Одновременно нам было предписано командировать в Сирию представителя нашего завода для оказания практической помощи становления производства «КВ-4», что требовало от руководства завода ответственного и аналитического подхода выбора кандидатуры.

Сочетание производственных навыков и технической грамотности назначаемого специалиста, не являясь окончательным при выборе кандидатуры. Время и наши условия требовали и устанавливали высокие нравственные параметры государственности личности назначаемого в заграничную командировку. Наш выбор – зам. Начальника цеха №25 Логинов Н.А.



Кандидатура Логинова Н.А. была принята всеми контролирующими органами.

Длительность командировки предусматривала годовой период работы Логинова Н.А. в Сирии. Однако практическое создание производства не было завершено за один год, что и потребовало командирование Логинова еще на один год.

Период подготовки производства включал поставку нашим заводом инструмента и это обстоятельство имело свое продолжение в течение двух лет, т.е. до момента создания в Сирии инструментального производства.

По истечении двух лет Н.А. Логинов возвратился на завод, внося свои рассказы о нелегкой трудовой жизни Восточного зарубежья.

П.С. "Логинов Н.А. – старейший работник завода, ветеран труда, создатель и организатор производственных технологий доделочных операций корпусов капсульных втулок, технологических цепочек на базе автоматов «ИНДЕКС» и агрегатных станков".

Как завершение нашего повествования необходимо отметить о введенных, в состав объединения, новых подразделениях. Так, первое из них, занималось психологическим направлением, а второе – созданием приборов, применительных вычислительной техники. Мы повествуем об этих событиях, как нашедших отражение в книге «Развитие машиностроения в Зауралье», где констатировалось: в первом случае – научная деятельность Таранова Е.В. - кандидата психологических наук, а для второго – как создателя школьных компьютерных классов.

К 1985 году 40 комплектов компьютерных классов работали и обеспечивали учебный процесс, проводимый школами нашего города.

И сегодня, по истечении многих лет, трудно представить живущему ныне поколению, степень политического величия произошедшего события, когда школы столичных городов не имели равнозначного оснащения и могли только мечтать об этом.

Мы завершаем раздел производственной деятельности Х пятилетки и представляем возможность нашему читателю оценить статистику ПО «Курганприбор», созданное в окружающей нас действительности.

Однако, невозможно окончательно оценить результативность деятельности предприятия, не сообщив об объемах капитального строительства. Мы коснемся в нашем тексте только объектов промышленного строительства и обоснуем важность проведенного, как производственную необходимость.

Так, на ПО «Курганприбор» действовало два гальванических цеха. На первой производственной площадке гальванический цех №24 и гальванический участок цеха №31, введенные в действие по строительной документации разработчиков проектов «Корпуса №1» и «Корпуса №5». На второй производственной площадке действовал гальванический цех №15, расположенный в корпусе №9 и созданный хозяйственным способом строительства, что создавалось как временный производственный вариант исполнения. При этом, обе действующие на заводе технологии очистки гальванических сточков требовали технического усовершенствования.

План капитального строительства X – ой пятилетки предусматривал строительство очистных сооружений гальванических стоков производственной площадью 2480 кв. метров и гальваники («Корпус №3») производственной площадью 6980 кв. метров. Технический проект очистных сооружений включал перспективные технологии нейтрализации и очистки гальванических стоков, что выражалось возможностью вторичного использования очищенной воды и завершалась вывозом на территорию промплощадки сухого остатка, полученного действием технологии очистных сооружений.

Оба объекта были приняты в эксплуатацию в незавершенном технологическом действии.

Первый из них (очистные сооружения) был принят в ручной системе управления с условием завершения работ запуска автоматки, а второй (гальваника – «Корпус №3») в форме частичного наполнения оборудованием.

Запуск гальванического корпуса №3 позволил ликвидировать гальванические мощности цеха №15 и создать на площадях новой гальваники специализированный участок изготовления печатных плат магнитолы, оснащенный автоматической линией травления плат печатного монтажа и последующей их нейтрализацией.

Дополнительно было построено четыре объекта хозяйственным способом, т.е. силами ремонтно-строительных цехов объединения.

Мы ранее сообщали, что загрузка цеха №2 приняла критическое значение, решение которого было возможно созданием обособленного участка упаковки готовой продукции. Такой участок (площадью 420 кв. метров) был создан в форме пристроя к юго-западной стороне «Корпуса №31». Строительство пристроя прошло согласование и утверждение в отраслевом НИИ «Гипромаш» г. Новосибирска.

Вторым объектом строительства на второй производственной площадке была столовая (филиал столовой цеха №18) площадью 360 кв. метров, выполненная конструктивом термо-сендвичей.

На первой производственной площадке завершено строительство модульного холодного склада площадью 900 кв. метров.

Дополнительно завершено строительство (в исполнении "термо-сендвич") двух модулей по 900 кв. метров предназначенных:

первый – для создания мощностей по производству станкостроения; второй – для размещения цеха №37 по переработке реактопластических материалов.

Всё изложенное нами требует обобщения, и мы воспользуемся исторической информационной базой, резюмирующей производственную и социальную деятельность предприятия периода Е.В. Таранова, проиллюстрировав это цитатой из книги "Развитие машиностроения в Зауралье": «...В 1984 году на территории объединения открыт филиал Челябинского радиотехнического техникума, действует профессиональное техническое училище им. Томина. В объединении работает радиоузел, выпускается еженедельная многотиражная газета «Знамя», введено кабельное телевидение и открыт заводской телецентр ... Подсобное хозяйство производит в год: яйца куриные – 800 тыс. штук; мясо птицы – 50 тонн; ... выращивает цветы, рассаду, овощи..., начаты работы по рыбоводству на озере «Карасье» ... построено и введено в эксплуатацию 1124 квартиры (в том числе 665 малосемейных квартир), действует 8 дошкольных учреждений с числом мест для детей 1185 и два оздоровительных летних пионерских лагеря, работает амбулатория на 13 врачебных кабинетов, профилакторий, функционирует водная станция, спортзал...».

Но мы дополним эту информацию и сообщим, что объединение ведет шефскую работу по трем объектам: школа №40, школа №9 и Юргамышская колония малолетних преступников.

Годовой объем производства достиг 80 миллионов рублей (денежная номинация уровня 1985 года).

Введено производственных площадей (включая площади вспомогательного назначения) 27802 кв. метра.

Осуществляется на постоянной основе финансирование стройиндустрии г. Кургана. Так, к примеру, финансирование строительства завода «КПД-97» в объеме 50% строймонтажа осуществлено заводом «КМЗ» и объединением ПО «Курганприбор».

Продолжая наше информационное повествование, нам необходимо сообщить о времени данного исторического момента, когда на все происходящее в производственных отношениях, оказывало действие строгих дисциплинарных посылов, установленных периодом Андропова Ю.В. Наступал для нас репрессивный период, обусловленный яростью наказаний.

Выбор нас для экзекуции обусловлен яркостью объекта обвинения, что и создавало выразительность воздействия. Возбуждение уголовного дела на нашем заводе последовало за событием замены руководителя Курганской области. Руководство ПО «Курганприбор» в лице генерального директора Е.В. Таранова, главного бухгалтера Н.Мохиревой и начальника ПЭО В.Бабурина находились под следствием и обвинялись в приписках выполнения Госплана. Генеральный директор Е.В. Таранов был взят под предварительное заключение в «КПЗ». Необходимо отметить как типичную времени происходящего, элдимическую форму исполненного рвения, происхождение которого явственно выражалось самосохранением угодника. Мы приведем лишь два примера. Первый произошел ранее в г. Кургане на ПО «Арххимаш», где генеральный директор А.Илюшин\* был осужден по этой же статье обвинения и отбыл весь срок наказания. Вторым объектом, известным для нас, являлось Ленинградское «Оптикомеханическое» объединение «ЛОМО», где следственные «маневры» привели к практической остановке производства.

Административные меры дисциплинарного воздействия были необходимы, в нашем Отечестве, но результирующая их действия имела для нас мстительную направленность и принадлежность. Так это и выглядело по отношению к нашему заводу.

Вся отчетная финансовая документация была изъята у нас следственными органами. Наступил период бесконечных допросов работников ПО «Курганприбор». Сложность взаимоотношений, возникшая в связи с возбуждением уголовного дела на ПО «Курганприбор», между администрацией Минмаша СССР и Обкомом КПСС Курганской области достигла уровня их полного разрыва. Проведенная Министерством, по обоюдному их согласию, мера замены генерального директора ПО «Курганприбор» не подействовала на ликвидацию уголовного преследования, а лишь прибавила его исполнителем служебного рвения.

\*А.Илюшин – генеральный директор созданного производственного объединения, посредством слияния заводов «Арматурного» и «Химмаш».



Дело принимало уровень «высокого» противоборства, где личность человеческая могла стать мизером – «разменной монетой».

Следственная работа проводилась в поисках свидетелей подтверждающих факты финансовых нарушений и приписок исполнения Государственного плана. «Доброжелатели» нашлись быстро из числа исполнителей производственной деятельности и финансовой отчетности. Те, кто имел доверительные отношения с генеральным директором, «сдали» его, создав реабилитацию своей собственной деятельности, в этом – подконтрольном следствию периоде их личной работы.

Предательство тождественно отеческой приближенности, исполнительско-халуйскому рвению «любимца» и этот, паразитирующий тип *homotariens* обнажает свою сущность лишь при экстремальных для него условиях.

Следственная активность совпадала в действиях и с административной, так Таранов Е.В. и Евтушенко А.И. (парторг ПО «Курганприбор») были исключены из членов КПСС.

Активность поиска свидетельских показаний велась в расширенном диапазоне, включив строительство Тарановым дачи (6м на 6м) и содержание дачного участка (6 соток). Необходимость использования различных, сторонних от производственной сферы деятельности информационных материалов, обусловлена количественным равенством государственного задания с заводской финансовой отчетностью реализованной продукции, подтвержденной банковской Государственной структурой, что документально свидетельствовало об исполнении Госплана и отсутствии к нему приписок. Именно это обстоятельство ускливило действия Минмаша СССР в плане организации защитных и доказательных мер. Постоянное присутствие на ПО «Курганприбор» представителя Минмаша СССР и назначение, по поручению ЦК КПСС адвоката Дьяконова привели к перемещению судебного разбирательства на Свердловские органы юстиции, которые расширили список обвиняемых, включив дополнительно в его состав Мягкова В.А., уже назначенного, к этому моменту, генеральным директором ПО «Курганприбор». Свердловские следственные органы смогли «перебросить» следственное производство на Челябинские. Мы не можем изложить действия Челябинских органов юстиции, но скажем лишь, что все заключительные работы по завершению этого делопроизводства осуществляли Тюменские органы юстиции.

Целесообразность информационной целостности изложенных выше событий, вынуждала нас несколько переместить изложение происходящего, что требует от нас возврата к порядку последовательности повествования. И мы начнем с возникших сложностей утверждения нового Генерального директора ПО «Курганприбор», что было вызвано событием уголовной ответственности и причинности их появления на предприятии. Ответы на эти вопросы интересовали отдел оборонных отраслей промышленности ЦК КПСС, что не ограничилось личной беседой с назначаемым Мягковым В.А., а нашло свое продолжение в дальнейшем посещении представителем ЦК КПСС Сербиновым завода и Курганского Обкома КПСС. Столь пристальное внимание «сильных мира сего» оценивалось нами, как мера предосторожности их собственных оценочных действий.

Курганские следственные органы проводили допросы ежедневно, вызывая в рабочее время широкий круг работающих, включая не только руководство подразделений, но и работников ОТК и охранников ВОХР завода. Главные позиции обвинения строились на анализе журналов передачи сменных заданий 20-го конвейера ОТК, где фигурировал цифровой материал выпуска магнитов, но он исчезался по графикам производства, создающего страховой производственный задел. Этот информационный материал ОТК усиленно воспринимался следственными органами, как факт нарушения исполнения Государственного плана.

Расследование и допросы велось в «грязной» форме. Так руководителю следственной группы граждан Иванкин гордо «изрыгал» мне в процессе допроса: «Я посадил А.Илюшина. Я посажу и Е. Таранова». Это самодовольствие, полученное садистскими мерами воздействия, при формировании свидетельских показаний, достойно подлости действий надменного представителя следственных органов.

Допросы Генерального директора ПО «Курганприбор» Мягкова В.А. проводились в 9-10 часов вечера. Информация о его допросах была крайне нежелательна, в этих сложившихся условиях на предприятии, когда каждый допрос члена заводского коллектива вносил массу осуждений, вызывающих чувство самосохранения от возникновения возможных и ожидаемых неприятностей.

Реалии русской пословицы: «... от тюрьмы и от сумы ...» и её очевидность создали на заводе деструктивные производственные условия.

Практически все руководство объединения неоднократно допрашивалось следователями по данному делу, что уже явно проявлялось,



как форма расширенного поиска в надежде получения дополнительных источников обвинения.

Нравственные и моральные воздействия этих следственных мер привели подследственную Н.Мохиреву (гл. бухгалтера) в состояние постоянного страха, что выразилось, в конечном итоге, полным её отказом от подписи всех бухгалтерских отчетных документов.

Заказной характер следственного производства выражался очевидностью мер «грязного» следственного исполнительского характера, что выразилось, в конечном счете, безнравственным следственным экспериментом с применением текстовой протокольной «подставки», порочащей личностные и моральные устои характеров двух генеральных директоров ПО «Курганприбор», созданные временем их совместной работы. Такие низкопробные меры провокации выражали устои мышления их создателей и воспринимались ответчиком на допросе, как следственное действие заданного направления. При этом оценочную предметность происходящего следственного процесса можно выразить, как пропасть между судом и правосудием.

Длительность происходящего безмерна во времени прошедших событий. Уже ушли в прошлое допросы Курганских следователей. Умело ушли от бесперспективного следственного разбирательства Свердловские и Челябинские органы юстиции. Выездным методом в Кургане проводились допросы следователями Тюмени.

Вот уже и предложена Тюменской прокуратурой амнистия для всех обвиняемых. Условия амнистии были нами отвергнуты, как несоответствующие нашей законодательной базе.

18 января 1989 года всем нам – четверым обвиняемым было направлено уведомление о прекращении уголовного преследования за отсутствием состава преступления. Этот документ является подтверждением, как отсутствия вины обвиняемых, так и подтверждением двучленной ложности свидетельских показаний.

В книге «Развитие машиностроения в Зауралье» отведено пять строчек оценки этого события и мы отразим их в тексте: «... Исполнительское рвение на грани угодничества административной политике этого периода – вот истинная причина начатого следственного процесса. В течение четырех лет наблюдалось его отрицательное воздействие на нравственную сторону работающих в объединении и их производственную деятельность...».

В течение четырех лет, находясь в подследственном состоянии завод устойчиво продолжал свою производственную деятельность, что достойно всесторонней похвалы и поддержки, как определяющей факт сохранения величия коллективных трудовых ценностей.

«Чистое» повествование, без аналитических выводов произошедших событий, не имеет смысла, т.к. не раскрывает сущности и ценности происходящего в противоречивом действии противоположностей, созданных производственных и личностных ценностях. Именно это событие уголовного преследования, возвысило личность Е.В. Таранова, обнажив его судью и организационные качества руководителя, повысив интерес нашего читателя к периоду и времени его работы.

гор. Курган  
ул. Гоголь д.61 кв. 21  
Игзову В.А.

18/01/89 № 12/51/89  
ПРОКУРАТУРА  
Тюменской области  
" " " 4. Уведомление  
Тем самым сообщая, что уголовное преследование в отношении Вас по фактам фактам приписок на объединении "Курганприбор" в 1983-1985 г.г. прекращено за отсутствием состава преступления.  
Вы вправе обжаловать данное решение в течении 5 дней со дня получения уведомления.  
Зам. начальника следственной части  
прокуратуры Тюменской области С.А. Давыдов



Это историческое фото (1981г.) отражает степень ответственности директора Е.П.Хромова за завершение строительства Ковровского "Приборостроительного" завода с выводом его на проектную производственную мощность.

Первый ряд (слева - направо) И.А. Стасевич (в профиль) - начальник 8ГУ Минмаша СССР; В.В. Бахирев министр Минмаша СССР; Е.П. Хромов - директор Ковровского "Приборостроительного" завода; Ю.Д. Маслюков - заместитель председателя Госплана СССР.



1972 г. На трибуне директор  
Механического завода  
Пылаев В.А. - кавалер  
Ордена Ленина.

Декабрь 1972г.  
Участники  
торжественного  
собрания,  
посвященного  
50-летию СССР.



1971г. Фото на память о 60-летию директора завода Пылаева В.А.



1972г. Передовики производства в день 30-летия Механического завода



1970г. Работники  
Курганского  
Приборостроительного  
завода после получения  
наград в честь  
100-летия В.И.Ленина.

1980г. Передовики  
производства  
ПО "Курганприбор"  
у знамени ЦК  
КПСС, Совета  
министров СССР,  
ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ



По итогам 10-й пятилетки объединение награждено Орденом  
"ЗНАК ПОЧЕТА"



Доска почета передовиков на площадке №1



**Комсомольско - молодежные коллективы  
производственного объединения  
"Курганприбор"**



*Смена мастера инструментального цеха В.И. Варламова -  
многократный победитель социалистического соревнования.*



*Бригада Т.П. Безруковой - победитель ударной вахты в честь  
115-ой годовщины В.И.Ленина*

Генеральный директор  
Е.В.Таранов с  
благодарностью рабочим  
за уборку урожая  
картофеля в подшефном  
колхозе.



Партийный актив  
Курганской области на  
заводе



Ф.К.Князев - секретарь областного комитета КПСС и Генеральный директор завода Е.В.Таранов с делегацией гостей у проходной завода.



Спортивный праздник на заводской водной станции.



ВИА "Буревестник" заводского Дома культуры имени М.Горького.  
Руководитель В.Д. Завейборода. (первый справа от солистки)



*И. Старыгин и И. Савина, В. Мулерман и В. Круглова, Л. Смирнова - артисты, которые приезжали на завод с концертами в разные годы.*



**1986 · 1989** Г.





Фиксированная информация, применительно реального времени, возможна лишь прерыванием сообщения о происходящем событии, что лишает единства его последовательного оповещения.

Именно по этой причине нам невозможно вводить в единство наш текст без расчленения повествоваемого события, нарушая последовательную дискретность календарного времени.

Мы приступаем к повествованию событий 1986 года, однако некоторые из них уже изложены нами и прошли в нашем тексте, как предшествующие этом моменту времени.

И так, 1986 год не вносил а Отечестве нашем политической стабилизации.

Внутренняя политика незабвенного Горбачева создала свое разрушительное воздействие, оратора – демагога, на общегосударственное экономическое состояние, а следовательно и на промышленность. Основные производственные сложности этого периода времени создавались на ПО «Курганприбор» по двум причинам. Первая – это недопоставки Ригой радиоприемных устройств для выпуска магнитолы «Аэлита – 102». Второе – это периодические забраковывания взрывателя «Гибрид» в Нижнем Тагиле на натуральных испытаниях.

При этом первый пункт восполнялся по результатам совместных с Ригой переговоров, что приводило к периодической ликвидации отставания выпуска магнитолы «Аэлита – 102», то второй создавал устойчивую форму задолженности поставок взрывателя «Гибрид».

Всё это вносило как срыв, так и деформацию выполнения государственного плана, как в объемных показателях, так и в позиционном его исполнении, где доминирующее значение в нашей отчетности занимала магнитолоа «Аэлита – 102».

Изложенные выше производственные трудности, в сочетании с действием уголовного преследования, проводимого следственными органами на предприятии, создавали удручающую обстановку в коллективе, привыкшему к величю своего общественного положения. Созданная в Кургане репрессивная обстановка по отношению к ПО «Курганприбор», вызывала «выпады» административных клерков – угодников, создающих мнение порочности прошлой и настоящей деятельности коллектива. И эта форма воздействия принимала авральный характер. «Плюнуть» в сторону ПО «Курганприбор» было «делом чести» в сознании административного менталитета.

Всё это усугублялось расстройством, а вернее отмежеванием от общего коллектива, где происходящее восторженно воспринималось стороной злопыхателей, как возмездие руководству завода. Однако, присутствие этой проблематики не имело на заводе длительного продолжения, что было вызвано результативностью общения и высокой общественной контактностью на всех уровнях в коллективе.

Нам необходимо отметить, что руководством 8ГУ Минмаша СССР было озачеено результатами натуральных испытаний взрывателя «Гибрид» по причине периодического постоянства его забраковывания, что полностью деформировало производственный цикл выпуска продукции и создавало срыв исполнения государственного плана. Неоднократные технологические совещания, проведенные под руководством главного инженера 8ГУ Горбенко О.А., при участии научно исследовательских отраслевых институтов и заводов – изготовителей, успеха не принесли. Наши технические обоснования причинности несоответствия взрывателя «Гибрид» техусловиям, совещанием не принимались, как несущие критерий прямой неработоспособности в исполнении заданных параметров эффективности действия залпового выстрела. При этом обсуждении головной завод «НЭМЗ» осуществлял защитную реакцию, а представители «НИИ» стороннюю осторожность неучастия, понимая сложность конструктивной реализации дефекта.

Парадоксален, известный всем действующий факт, когда забракованная партия взрывателя «Гибрид» переходила на проведение периодических испытаний (в следствие неоднократного её забраковывания), где эта же партия (формально под другим номером обозначения) уже соответствовала требованиям периодических испытаний, выполненных одиночной стрельбой и принималась заказчиком для прямого её назначения. Действие этого «двойного стандарта качества» имело длительное свое продолжение и существовало посредством укрытия единичных дефектов срабатывания боеприпасов, эффективностью действия «залпового огня» в реальных условиях применения системы «Град». Мы, в какой-то мере повторились своим сообщением о сложности производства взрывателя «Гибрид», но сделали это преднамеренно, для облегчения последующего повествования наших событий.

В производственном отношении этот 1986 год завершился для нас ростом общего объема производства на 12%, что обеспечивалось увеличением выпуска аппаратуры «Нева – 10м», Р.В. «Кречет», аппаратов «Скала -1М» и нархозплановой продукции.



Был перевыполнен план капитального строительства по социальным и промышленным объектам. Завершено строительство модульного корпуса площадью 900 кв. метров осуществлено перемещение (из корпуса) оборудования прессового участка цеха 25 на новые производственные площади. В связи с чем был создан цех №37 по переработке реактопластов и механической доделки корпуса изделия (ГУВ -7).

Окончательно завершено оснащение новых и модернизированных видов продукции, как «Аэлита -102», «Кречет», «Нева -10М» и «Скала -1М».

Завершена разработка конструкторской документации модернизированного исполнения аппаратуры «Скала - 1М» и успешно проведены государственные испытания головных образцов аппаратуры. Модернизация проведена конструкторами ОГК 1-й производственной площадки под руководством зам. Главного конструктора Куликова В.А. Модернизированный вариант аппаратуры «Скала -1М» принят на вооружение Погранвойск СССР.

Однако, общие положительные результаты работы предприятия, не снимали ответственности с руководителей ПО «Курганприбор» за срыв поставок взрывателя «Гибрид».

По результатам работы за 1986 год состоялась расширенная коллегия Минмаша СССР, где регламент работы предусматривал отчет ген. директора ПО «Курганприбор» Мягкова В.А. по результатам работы за год.

«Мое предвидение о сложности отчета на коллегии полностью оправдалось. Обвинительная направленность за неисполнение Госплана поставок, как форма наших организационных промахов и ошибок, доминировали в процессе обсуждения, длительность которых многократно превышала заданное регламентом время. «Прощально» резюме для меня было уже очевидно! Выход – «идти во – банк». Мудрость и житейский опыт В.В.Бахирева позволили мне изложить техническую причинность наших производственных сложностей и показать конструктивную несостоятельность взрывателя «Гибрид». Тишину в зале коллеги прервал Бахирев В.В.: «Кто главный конструктор?» Тишина повторилась, т.к. главного конструктора взрывателя «Гибрид» не существовало. Разрядку в сложившуюся обстановку внес зам. Министра по каппостроительству Б.М.Шолмов, сказав, что завод перевыполняет план каппостроительства и хорошо строит. «Ну, если директор хорошо строит, то значит он директор» - сказал В.В.Бахирев».

Решением коллегии был назначен ответственный институт «НИИЭТИ» г. Москва, которому поручалось конструктивная доработка взрывателя «Гибрид» и назначение гл. конструктора.

Этот, приведенный выше текст, исполнен мною, как свидетельство дисциплинарной строгости и огромного диапазона мышления «высокого» руководителя. Величие В.В. Бахирева, созданное и воспитанное временем труда Великой Отечественной войны, трансформировалось организационной формой деятельности Министерству машиностроения СССР, где познавательное начало способствовало выработке направленности производственного вектора и вектора человеческих отношений.

Несколько позже, но уже на уровне 8ГУ, состоялось техническое совещание, где физическое исполнение конструкторских работ, включая изготовление и испытание опытных образцов модернизации взрывателя «Гибрид», было поручено ПО «Курганприбор». Следует отметить, что выбор (нас) был обоснован гл. инженером 8ГУ Горбенко О.А., в следствие мобильности нашего исполнения опытно – конструкторских работ, что одновременно исключало участие головного завода в осуществлении ими направленности исследовательских работ, не исключая причинности производственного характера.

Оценочная характеристика времени происходящих событий в нашем государстве и их экономическое воздействие не поддаются математическому исчислению, как действующих в процессе политической диорни её «иного» создателя, одержимого идеей собственного величия. Лозунг «Процесс пошел» - является направлением государственной перспективы без её ориентации, как «идти вперед, пятясь назад».

Под маской гуманизации и демократии в стране проведена амнистия, заключенных в тюрьмы, введена законодательно выборность руководителей промышленных коллективов. Политические воздействия амнистий и ранее предшествовали ( в нашем историческом прошлом) государственным управленческим переменам, что создавало в обществе чувство тревоги и настоятельности в ожидании значимых событий.

Для нашего объединения, имеющего развитые производственные связи с колониями МВД, это горбачевское мероприятие привело к остановке производств по пяти наименованиям продукции.

Оценить общегосударственные потери, вызванные обширной амнистией, не представляется для нас возможным. Ясно лишь тупое воздействие политической доминантности, но не исполнение экономических



преобразований. И как следствие этому, наступил период возврата производственных мощностей на завод и организация восстановления производственного процесса выпуска продукции.

Так, вновь был организован выпуск «штокowych шприцов» на заводе, но полугодовая задержка его поставок привела к штрафным санкциям от потребителя. Восполнение мощностей выпуска тракторных деталей гидросистем и производства логических плат требовали времени для их подготовки и не решались в одночасье. Всё это «лихорадило» производство и приводило нас в систему длительных переговоров с потребителями нашей продукции.

Условия прямого назначения Госплана поставок продукции исключали любую избирательность и согласование с потребителем, как времени и условий, так и объема поставок. Пройдут совсем немногие годы и мы – работники промышленности, будем вспоминать это своё «назначаемое Госпланом» прошлое, как сон промышленного благополучия, на фоне тотального уничтожения промышленности России.

Горбачевская позиция демократического заигрывания, в направлении создания доверия и сохранения авторитета к себе, со стороны рабочих и служащих, выразилась, как мера выбора руководителя, подчиненным большинством. И эта его позиция, введенная в законодательную форму, получила противодействие со стороны авторитетных государственных лиц, как разрушающая, созданную систему подготовки кадров и оценку степени готовности назначенного лица.

Выборы руководителя промышленного подразделения, посредством предпочтительного общественного мнения, выражалось назначением на должность руководителя, общественного угодника, без оценки его деловых и образовательных качеств. Противниками выборной системы руководителя промышленного предприятия выступили ряд министров\* оборонной промышленности. Среди них – члены ЦК КПСС Бахирев и Афиногенов. Последствия, проявленной ими инициативы, получат в скором времени, свое развитие в форме возрастного непонимания задач перестройки.

\*Информация о несогласии Бахирева В.В. и его противодействие горбачевской позиции выборов руководителей предприятий получила широкую огласку в коллективе Мимампа, где действия министра воспринимались, как поступок смелого и высоконравственного руководителя

Однако, действия этих министров сохранили неприкосновенность для министерских приказов о назначении руководителя предприятия оборонной промышленности.

Результативность этого гениального начинания получила надлежащую оценку на нашем объединении, когда группа (неудовлетворенных организаторов возмездия) отстранила от должности ( в процессе «горластого» голосования) нач. цеха №34 Петрова Ю.М. Последствия, этим демократическим действиям, были совершенно противоположны, они многомесячно и безрезультатно проходили в поиске советом трудового коллектива (С.Т.К.) кандидата, согласного занять должность начальника цеха №34.

Всё это закончилось коллективным извинением СТК, с содеянным ими, перед бывшим начальником цеха Петровым Ю.М. с просьбой возвратиться на ранее занимаемую им должность начальника цеха №34.

Хорошо, что этот «избирательный» случай и действие цехового СТК был единичным и не имел повторения на нашем предприятии.

Однако нужно отметить возникновение и развитие негатива отношений, создающих разделение трудового общества на управленцев и исполнителей, что последовательно формировалось внедряемой «верхами» Государства, дисциплинарной вседозволенности под именем демократизация. Здесь не действовали классовые предпосылки, здесь формировался перенос неудовлетворенности и обвинения на «ближнего» к себе, в обстоятельствах жизненной среды, происходящего времени и событий. Идеально был выбран Горбачевым метод перемещения грядущей ответственности с «верхов» на «низ» управления, сохраняя при этом личный авторитет Госдеятеля.

Эту организационную «наживку заглотили», но не гегемон, а его профсоюзные псевдозащитники, но об этих событиях мы сообщим далее в нашем тексте.

Наступил период планомерного падения и разложения трудовой, производственной дисциплины.

Необходимо отметить, что в завершении 1986 года прошли кадровые изменения в Министерстве Машиностроения СССР. Так, наш отраслевой зам. Министра Зайченков Б.Б. оставил свой пост ( по возрасту) и перешел работать в научно-исследовательский институт нашей подотрасли НИИЭРТА г. Москва, а на его место был назначен О.В. Филиппов, бывший директор Казанского завода «РТЗ».



В этот же период времени выходит на пенсию начальник главного производственного управления Утробин Е.Н., а на его место назначается Витковский, бывший директор Пензенского «Велозавода».

Условия исполнения Государственного плана на ПО «Курганприбор» по прежнему зависели от поставок Ригой радиоприемных устройств «РП» и результатов полигонных испытаний взрывателя «Гибрид», т.к. проводимые совместно с НИИЭТИ опытные работы положительных результатов не приносили. Наша производственная деятельность на протяжении трех кварталов 1987 года завершалась срывом Государственного плана по этим двум наименованиям продукции.

Сложившиеся обстоятельства, включая продолжающиеся на заводе следственные мероприятия, вызвали приезд на завод отраслевого замминистра Филипова О.В. Длительный период его пребывания на заводе завершился крупным заводским отчетным совещанием с участием представителей 8ГУ Минмаша, где мы (работники завода) получили «заслуженный нагоняй». Однако, эти административные меры воздействия не исключили срывов в поставках Ригой радиоприемных устройств «РП» и не улучшили результативность полигонных испытаний взрывателя «Гибрид».

Объективность этой производственной обстановки, выраженная в форме независимых от нашей деятельности причин, подтверждалась реалиями производственного задания на ПО «Курганприбор».

Выполнение Государственного плана требовало осуществление неотложных организационных мер, превышающих административные и производственные полномочия предприятия – в первом случае, и получение положительных результатов полигонных испытаний – во втором.

Необходимо отметить, как факт плановой Государственной нестыковки, когда выпуск заводами радиотехнической продукции народного потребления не зависел, а фактически и не подтверждался показателями объемного выпуска комплектующих радиоэлементов. Это было особенно показательно для продукции радиотехнического профиля многопозиционной номенклатурности «ЭРЭ», где мощности заводов, выпускающих радиоэлементы реально отставали и не соответствовали плановым заданиям выпуска радиотехнической продукции «ТНП».

Этот межотраслевой перекос усугублялся дополнительно значительным техническим отставанием отечественной элементной базы электрорадиоэлементов («ЭРЭ») от современного мирового уровня.

Было необходимо государственное участие в осуществлении модернизации этой подотрасли Радиопрома СССР. Очевидность этого отраслевого положения, подтвержденная информационным оповещением, свидетельствовала об осведомленности государственных руководителей всех уровней управления страной, но несмотря на это, регулирующая роль государства полностью отсутствовала.

Мы не отмечаем в нашем тексте глобальность занятости первого руководителя СССР политической деятельностью и деятельностью перестройки, отметим лишь, как факт бездействия экономических преобразований этого периода, где политические приоритеты превосходили экономические направления деятельности страны. Жаль, что началом преобразований стала ломка политической системы государства, а не повышение эффективности экономики. В стране устойчиво возрос спрос населения на товары первой необходимости и этот «перекос» воздействовал и формировал сознание народных масс в полном соответствии с формулировкой К.Маркса о «бытие и сознание».

Первые положительные результаты полигонных испытаний модернизированного взрывателя «Гибрид» были получены в третьем квартале 1987 года. Введенный в состав изделия дополнительный блок, внес принципиальное изменение чувствительности приемного устройства, исключив её дистанционное противоречие. Решение о внесении изменений в конструкцию взрывателя «Гибрид» было принято и подписано всеми сторонами при скромно – молчаливом их согласии.

И уже с четвертого квартала ПО «Курганприбор» приступил к бездефектной сдаче взрывателя «Гибрид». Завершение года проходило для нашего предприятия достаточно успешно. Был полностью переработан весь задел взрывателя «Гибрид» при одновременном исполнении текущего задания. Государственный годовой план поставок взрывателя был выполнен объединением. Это радостное событие выпало на долю начальника цеха №2 Павлова В.С., что сохранилось в долготелетей его памяти, как факт изготовления и выпуска 13 тыс. штук взрывателя «Гибрид» в месяц.

Здесь целесообразно отразить деятельность 9ГУ Минмаша СССР, проводившего расчеты с заводом за реализацию взрывателя «Гибрид» через отраслевой Машбанк, что и обеспечивало перечисление финансовых средств заводу в сжатые сроки. Специфика поставок в войсковые части выстрела системы «Град» предусматривает комплектную, но раздельную от снаряда,



поставку взрывателя «Гибрид», что обеспечивает и организует 9ГУ Минмаша СССР.

Восполнение отставания выпуска взрывателя «Гибрид» с учетом значительного роста объема выпуска аппаратуры «Нева-10м», «Скала-1М» и исполнения плановых поставок по всем видам продукции, за исключением магнитолы «Аэлита-102», обеспечили рост годового объема выпуска продукции на 15%, что составило 98 млн. рублей (номинация 1987года)

К величайшему нашему сожалению, наши успехи не могли порадовать нашего министра Бахирева В.В., т.к. в конце этого года он вышел в отставку (на пенсию) на 72-ом году жизни. Этому решению Бахирева В.В. предшествовало событие политического реформирования численности и состава ЦК КПСС, что создавало угроднический клан поддержки бредовых идей незавенного Горбачева – признанного гения западным миром.

С 1987 года Министром Минмаша СССР назначается Белоусов Б.М. Безмерная промышленная эрудиция Горбачева выразилась в этот период (1986 -1987г.г.) гениальным решением в осуществлении резкого повышения качества продукции, выпускаемой промышленностью СССР, что должно было обеспечиться организацией и действием службы государственной приемки.

Что это? Техническая близорукость или прямое вредительство? Повысить уровень качества посредством ужесточения приемки, исключив из определения качества технический уровень средств производства и наукоемкость производственной технологии, мог только древне – кадровый комсомольский инструктор. Ужасно ни это! Ужасно то, что всё это происходило при молчаливом участии технически грамотных специалистов, как Ю. Маслоков (Госплан СССР) и Н.Рыжков (председатель правительства СССР).

Ломка началась!

Нашему объединению ПО «Курганприбор», имеющему огромный опыт работы с военной приемкой представителем заказчика, пройти адаптацию в работе с госприемкой было несколько легче, чем другим заводам.

Руководителем госприемки на ПО «Курганприбор» был утвержден работник нашего завода Сарана А. Опыт его работы в составе разработчиков магнитолы «Аэлита-102 имел огромное значение в создании объективности оценочных требований качества продукции «ТНП», что фактически составляло основную часть трудоемкости контрольных операций

госприемки. К тому же, народнохозяйственная номенклатура продукции не имела за весь долгосрочный период поставок, претензий от её потребителей, что обеспечивалось превосходством точностных характеристик средств производства по отношению заданных в деталях и сборочных единицах изделий. «Жесткость» и инструментальная беспереналка действующих технологий обеспечивали высокий уровень бездефектности продукции. В неё входили: «Коленчатый вал» тракторного пускового двигателя, «шприц штоковый», ниппеля и сборочные узлы тракторных гидросистем.

Реальные сложности организационного становления госприемки и компромиссная стабилизация отношений между заводом и госприемкой происходили у нас только по технически сложной продукции «ТНП», т.е. по магнитоле.

Длительность и затратность производственного процесса возросли, и это именно то, что было очевидно всем профессиональным производственникам. Публичное обещание Горбачева о резком повышении качества продукции не состоялось и завершилось затратным и ценовым повышением. Эта созданная ценовая горбачевская результативность отражает только уровень минимальных потерь.

Фактически по всей стране, где ранее действовал заводской технической контроль, произошла остановка выпуска продукции посредством забраковывания её госприемкой.

Трудно представить, а фактически невозможно просчитать финансовые потери, вызванные срывом межзаводской производственной кооперации на нашей великой государственной территориальной громадине. Созданы не только финансовые и экономические потери, но и нравственные и моральные. Факты увольнений руководителей предприятий с формулировкой «за срыв выпуска продукции» имеются и в нашем городе Кургане. При этом каждому сведущему ясно, что срыв выпуска продукции по вине завода, а вернее сказать, осуществление производственной деятельности заводом, невозможны при полном отсутствии достаточной технологической и материальной базы. Возможен только простой и остановка производства. Однако «рыжий» был нужен и его находили в этой «игре» за мнимое качество продукции.

Не поддаются разумному объяснению эти и другие эквивалентные им меры, когда правая рука государственного руководителя уничтожает в стране виноградики (под лозунгом борьбы за трезвый образ жизни), а левая просит финансовую помощь у зарубежных западных «друзей».





«... Русь! Куда ты несешься? Дай ответ?...» Ответ на это только один: «Дураки и дороги».

Мы несколько отклонились в тематике нашего повествования ради этого момента обзорности, происходящего в стране «процесса, который пошел», но явно, что не туда, а вопреки экономической эффективности. Производственная направленность, как задачи индустриализации и инновации производства, в стране не воспринимались и померкли перед Мировой политической звездностью Президента СССР.

В стране устойчиво формировался деструктивный перекосяк спроса и потребления. Базис для реформации социалистической матрицы менталитета советского человека сформировался окончательно. Приемлемой деформации базисной основы нравственного менталитета среды является (чаще всего) дестабилизация в обществе, создающая ослабление собственного, народного умозаключения в оценке происходящих событий. И это прекрасно подтверждается политическим ангажированием рабочих одного из дальневосточных заводов, где Горбачевым была предложена схема классовой борьбы: «... Вы могли разглядеть людей ... и прогнать негодных. Соорганизоваться так, как вы считаете самым правильным...». А в подтверждении им сказанного, он (президент СССР) ввел пятипроцентный налог НДС на «добавленную стоимость».

«Власть и мораль не совместимы» Каплица.

И этот постулат найдет дальнейшее подтверждение в ближайших поступках Горбачева в 1991 году. В дополнение к этому историческому периоду необходимо отметить возникновение признаков распада в рядах депутатов Верховного Совета СССР, где явно проводилась политика отсоединения прибалтийских союзных республик от СССР.

Наши производственные коллеги ПО «Радиотехника» уже выражали дисциплинарное неподчинение директивам Минрадиопрома СССР, что выражалось преимущественно наполнением собственного объема производства за счет недопоставок на ПО «Курганприбор». Эти обстоятельства резко сбалансировали наши поставки, исключив событие вероятного количественного несоответствия. Длительность наших производственных связей и отношений не предвещала дальнейшего укрепления и каждый из нас отчетливо понимал всё происходящее. Мы (завод) вели поиск новой продукции «ТНП», не требующей объемных финансовых оборотных средств, что должно решаться применением сокращенной номенклатуры «ЭРЭ» и материалов.

Предложение поступило от А.В.Асташова и М.М. Маркова. Предложенный ими структурно – организационный план представлял взаимодействие трех предприятий, что создавало последовательность периода подготовки производства каждому из заводов при резком сокращении затрат времени на организацию выпуска продукции.

Мы вынуждены приостановить тему начатого нами повествования и сообщить о правительственном решении, включившем (в 1988 году) отрасль станкостроения Министерства легкой промышленности СССР в состав Минмаша СССР. Это перемещение сопровождалось правительственной задачей Минмаша СССР – «догнать и перегнать» зарубежные аналоги станков ткацкого – прядильного назначения по уровню качества и производительности выпуска ими продукции.

Так и был создан этот «перекосный» управленческий гибрид, с выраженной симптоматикой беспредельной гениальности изобретателя.

Истинно и неоспоримо, что «... по плодам нашим и познайте нас...». Проведенная эта структурная глобализация внесла кадровые изменения. Так, наш начальник 8ГУ И.А.Стаевич покинул свой пост и перешел работать в Московский НИИЭРТА. Начальником 8ГУ Миноборонпрома СССР был назначен В.Н. Киселев, начальником Главного Производственного управления назначается Е.Н. Попов – бывший директор Казанского «Радиозавода».

Продолжая наш прерванный текст, необходимо отметить безусловность рационализма, предложенной М. Марковым и А. Асташовым организации производства, включающей три предприятия: ПО «Курганприбор», Ташкентский завод ткацкого станкостроения и Эстонский «Электромоторный» завод «Эльфа» г. Вильно.

Силами трех предприятий, при круговой взаимной кооперации, каждое выпускает электромоторы «КЭТ-100». При этом для осуществления взаимной кооперации предприятия производят:

- ПО «Курганприбор» выпускает электропривод электромоторов на базе электродвигателя «КД-60», полученного с предприятия «Электромотор» г. Вильно.

- Ташкентский завод «Ткацкого станкостроения» изготавливает насадку (мотор) и пластмассовые детали.

Программа наших дальнейших действий предусматривала приобретение нами технологии производства электродвигателей типа «КД-60» и «КД-180» с Вильноского завода «Эльфа», что включало организацию



выпуска нами электрических двигателей двух типов. Финишным, заключительным действием нашего плана являлось полное оснащение производства по выпуску электромоторов «КЭТ -100» и ликвидации зависимости от поставок кооперации, при сохранении поставок нами узлов – полуфабрикатов «КЭТ -100» нашего производства.

Рассмотрение техническим советом ПО «Курганприбор» этого предложения по выпуску электромоторов «КЭТ -100» и электродвигателей проходило противоречиво. Так, главный конструктор Витебский В.Я. считал бесперспективным организацию выпуска электродвигателей типа «КД» в сравнении с коллекторными электродвигателями. Но, независимо от разногласий техсовета, программа «Маркова – Астахова» была принята руководством объединения на исполнение. И уже в 1989 года электромоторы «КЭТ – 100» производства ПО «Курганприбор» поступила в реализацию.

Техническое взаимопонимание ПО «Радиотехника» и ПО «Курганприбор» и их плодотворное сотрудничество продолжалось и выразилось созданием музыкального центра «Аэлита -204С» и «Рига – 210С». Этот прибор представлял собой блочный конструктив, способный включать в свой состав дополнительные блочные функции к базовому его исполнению, чем и расширять потребительские качества музыкального центра.

Потребительские свойства этой магнитолы «Аэлита -204С» и дизайн оформления её внешнего вида создавали неоспоримую приоритетность спроса этому аппарату в торговых сетях.

Оба, перечисленные выше изделия («Аэлита – 204С» и электромоторы «КЭТ – 100») народного потребления, требовали значительных затрат на создание производственных мощностей для их устойчивого выпуска, что было связано с осуществлением перепланировок производственных помещений и проведения строительно – ремонтных работ, строительства антресольных бытовых помещений (в модульном исполнении производственных площадей), создания средств производства специального назначения и инструментальной подготовки.

И мы сообщим Вам об этом согласно уже нами информации. Здесь необходимо отметить счастливое совпадение двух связанных факторов, где первый из них – это начало объемных работ освоения новых видов продукции, а второе – это устойчивое финансовое состояние предприятия, способное профинансировать начатое развитие производства.

Выпуск электромоторов «КЭТ -100» был поручен первой производственной площадке. Исключение составляли три позиции. Одна из них – штамповка пластин статора и ротора, включая операцию отжига пакета статора и ротора; вторая – заливка ротора серумноным сплавом на литейном участке; третья позиция – изготовление пластмассовых деталей цехом № 34.

Основные производственные мощности по выпуску электромоторов «КЭТ-100» размещены в модулях на площадке несостоявшегося цеха «Станкостроения» и действующего цеха №37. Создание мощностей производства по выпуску электромоторов «КЭТ-100» и изготовлению электродвигателя «КД-60» было поручено заместителю главного инженера Антонову В.П. Объем этого мероприятия включал:

1. Исполнение внутренних строительных работ, как строительство антресольных бытовых помещений для работников цеха №37 (с учетом передислокации и вводимой дополнительной численности работников).

2. Проведение перепланировок и перемещение оборудования цеха №37 для размещения конвейеров сборки электромоторов «КЭТ -100».

3. Изготовление средств производства специального назначения и инструмента.

4. Осуществление установки и монтажа оборудования, подключение к источникам электрической энергии.

Созданное в цехе №37 производство по выпуску электромоторов «КЭТ-100» и электродвигателя «КД-60» включало в свой состав:

- механический участок,
- участок изготовления обмоток статора,
- конвейер сборки электродвигателя «КД-60»,
- участок сборки статора,
- конвейер сборки и проверки параметров электромоторов «КЭТ-100»,
- конвейер сборки и монтажа электропривода,
- участок упаковки готовой продукции.

В этих концентрированных строках заключен огромный труд по созданию индивидуальных средств производства, инструмента, приспособлений, средств контроля и организации действующих бытовых условий, включая и осуществление их строительства. Не будем детализировать объемность выполненных работ, в надежде, что наш читатель может быть только представителем промышленности,

понимающим сложность создания производственных мощностей нового вида продукции на «чистом» месте. Мы отметили лишь факт затратности в пределах 40-50% в сравнительном исчислении с затратами при создании цеха №35 сборки магнитола «Азлита -101». Мы принимаем эту сравнительную характеристику с цехом №35, выпускающим «Азлиту -102» и хотели бы обратить внимание читателей на мизерность комплекующих «ЭРЭ» в конструктиве электромьясорубки «КЭТ -100», состоящей из двух наименований, конденсатора «МБГО» и тумблера - переключателя «ТП 1-2». И это конструктивное обстоятельство создало компенсационные условия на единицу продукции в общезаводском объеме оборотных средств.

Рассматривая эту, создаваемую новую производственную электротехническую структуру, мы прогнозировали широкое ей будущее по применению электрических двигателей в номенклатурном ряду продукции народного потребления.

Развитие электротехнического производственного направления требовало специального оборудования для осуществления автоматической штамповки пластин статора и ротора электродвигателя. Эта работа, связанная с приобретением и оснащением пресс-автоматов была проведена в два этапа.

Первый осуществлен в 1989 году в период организации выпуска электродвигателя «КД-60», а второй в начале XIII пятилетки, что и явилось началом подготовки производства электродвигателя «КД-180».

Штамповка пластин ротора и статора, их пакетирование и отжиг был передан в производство цеху №18. С целью непрерывности повествования мы превзошли, отведенную грануцу времени этого события, поведав Вам, уважаемый читатель, фрагмент технических мероприятий, проводимых нами в цехе №18 по электродвигателю «КД-180».

И в завершении информации о создании производства по выпуску электромьясорубки «КЭТ-100» необходимо сообщить, что сборочный цех создан слиянием с цехом №37 по переработке реактопластов (производство втулок и капсулей), что было вызвано, а вернее обусловлено, снижением Госзаказа на капсуля - воспламенители и необходимость перераспределения рабочей силы. Начальником этого объединенного цеха был назначен Н.Чадов.

Резюмируя изложенное нами, что отражает объемность исполнения намеченных работ по созданию электротехнического направления производственной деятельности, становится очевидным и рациональным

наше решение о начале организации выпуска электромьясорубки «КЭТ -100» посредством кооперации трех предприятий. Именно это решение обеспечило поэтапность завершения нами всех работ по подготовке производства.

Ранее мы уже сообщали, что в 1988 году была завершена разработка новой модели магнитола «Азлита -204», что конструктивно представляло



Магнитола "Азлита РМ - 204 стерео"

собой переносной музыкальный центр. Наше действующее производство выпуска «Азлиты -102» было создано как замкнутый технологический цикл, не воспримая и не подвергаясь воздействию внешних технологий. Плюс к сказанному выше необходимо отметить, что мощности цеха №35

были полностью загружены выпуском магнитола «Азлита -102» и магнитофонной панели для её поставок на ПО «Радиотехника».

Организация производства выпуска магнитола «Азлита -204» была возможна только в форме обособленного, самостоятельного цеха в расчете на серийный выпуск продукции. Техническая сложность этого аппарата требовала индивидуальности технических приемов регулировки магнитофонной панели и лентопротяжного механизма, что применительно только лишь серийному производству и не далее, а условия нашей кооперации уже создавали и устанавливали удвоение производственной мощности выпуска этих - наиболее сложных технологических позиций.

Опережая время скажем, что расчет мощности сборного цеха магнитола «Азлиты -204» включал и перспективу будущих, расширенных мер по организации производства, где уже предусматривалась нами организация выпуска усилителя мощности и акустических колонок, что исключало зависимость их от кооперированных поставок ПО «Радиотехника».

Сборочный цех по выпуску магнитола «Азлита -204» был организован на площадях цеха №9, где сокращен плановый выпуск логических плат для аппаратуры «Сигнал».



считаются производственные площади, переданному этому новому сборочному производственному направлению, что составило 2600 кв. метров. При этом мы обязаны констатировать, что к периоду 1989 года общая площадь, выделенная производству товаров народного потребления, составила 9100 кв. метров. Но это не отражает полную и окончательную производственную картину, т.к. нами не отмечена возросшая нагрузка на заготовительный цех №34, детализация сообщения о котором займет целый раздел будущего нашего повествования.

Одновременно с этими, изложенными выше, работами по созданию мощностей для выпуска новой продукции товаров народного потребления, проведена модернизация лазерного взрывателя «Янтарь». Подготовлено производство и осуществлено освоение двух наименований изделий специального назначения. Изделие «Аромат» и изделия «Х-28».

Мы отразили все происходящее, как завершенную форму событий период с 1987 – 1988 г.г., но не отразили огромной трудовой заслуги, что внесли и создали цеха гл. механика, гл. энергетика, инструментального цеха №26 и ИНО, ремонтно – строительных цехов и служб СКО и СКТЬ. Бессмысленно перечислять необятные затраты физических сил, труда и объемности работ на этих объектах в период становления данных, производственных направлений «ТНП».

*«... цифра позволяет понять больше,  
нежели целые тома риторической чепухи...»,  
К. Маркс.*

И мы отразим все сделанное, как результат производственной деятельности ПО «Курганприбор» за 1988 год, где годовой объем производства достиг наибольшего уровня (116 млн. руб.) за весь период нашей трудовой деятельности. В основе этих, полученных нами высоких результатов лежит массовый выпуск взрывателя «Гибрид», полное исполнение поставок изделий оборонного назначения и плановых поставок продукции народнохозяйственного значения.

Одновременно необходимо отметить, как состоявшийся факт первых поставок в торговую сеть магнитолы «Азлита -204» и организацию межзаводской кооперации полуфабрикатов (узлов) электромагнитофона «КЭТ -100», что дополнительно наполняло объемную составляющую планового задания по «ТНП», включая и выпуск первых образцов электромагнитофона «КЭТ-100».

Здесь мы должны отметить цех №2 и дать всему коллективу цеха высокую оценку их работы. Коллектив цеха №2 выполнил все плановые задания и в первую очередь мы отметим исполнение плана по взрывателю «Гибрид», бомбовому взрывателю «Рапира» и взрывателям касетных боеприпасов. В цехе №32 резко возрос выпуск аппаратуры «Нева -10М». В цехе №10 успешно проведена модернизация аппаратуры «Скала -1М» и модернизация лазерного взрывателя «Янтарь» ракетного комплекса «Воздух –воздух К-73».

Мы практически могли бы продолжить этот перечень по всей номенклатуре нашей продукции. Однако, при всех изложенных положительных результатах сохранялось и нарастало наше отставание по выпуску «радиоприёмных устройств», куда относились (в номенклатурном виде) наши магнитолы «Азлита-102» и «Азлита-204С».

Однако, вернёмся к строительным аспектам. Расчетная идеология (периода 1950-1965г.г) строительства производственного задания радиотехнического назначения предусматривала 25% производственных площадей под металлообработку, т.е под механическое производство. Это имело своё подтверждение, когда элементарная база производилась заводом самостоятельно, что подтверждает производство аппаратуры «Весна» и «Ламбада». Время, в завершении двадцатого века, внесло свои технологические посылы, создав излишки сборочных площадей и недостаток площадей для металлооборки. И мы вошли в этот перекоп.

С вводом новых производственных направлений наступил период перенасищения оборудованием цеховых площадей по металлообработке, что решалось нами посредством «уплотнения» цехов вспомогательного производства и передачи, высвобождаемой площади основному производству. Эти решения применялись нами уже неоднократно, что создавало условия повышенной плотности, установленного оборудования в цехах металлообработки основного и вспомогательного производства. Продолжение подобного рода перемещений было уже практически невозможно. Мы жили в ожидании «пуска» новых производственных площадей «Корпуса 4» на II-й производственной площадке.

Передать объемность происходящего, в детальности предприятия, и его внешних административных отношений, строительство промышленных объектов, деятельности подсобного хозяйства и меценатстве, возможно только в форме направлений применительных каждой тематике в отдельности.



Но предпочтительным информационным направлением мы считаем производственную деятельность, что и приводит наш текст к этой структуре. И мы продолжаем нашу производственную тематику до момента завершения этой пятилетки.

1989 год был для нас сложный. С завода был снят заказ на взрыватель «Гибрид». Мы в «одночасье» потеряли годовой объем производства в 23 млн. руб. Это решение было принято новым начальником главного производственного управления (ГПУ) Минмаша Поповым Е.Н.

Действительно, несправедливость судьбы реально воздействовала на тех, кто рисковал, шел «во-банк», создавал модернизацию взрывателя, проводил испытания и утверждал решение о модернизации. Флоры, созданного нами, были для нас весьма кратковременными и составили в общей продолжительности год и один квартал. Это событие, как яркое подтверждение выбора и значимости производственной номенклатуры, где поменять нашего прошлого производства аппаратуры «ЗАС» выражала ностальгию о стабильности и высоком техническом статусе завода - изготовителя. Выпуск взрывателя «Гибрид» был сохранен на Новосибирском

заводе «НЭМЗ», как родоначальнике этого производства, но отставшем от ПО «Курганприбор» в технологическом совершенствовании и производительности труда. В результате год для нас начался с поиска дополнительного объема производства, как компенсатора снятого с нас, по указанию «ГПУ» Минмаша СССР. Снятие с объема производства крупного Госзаказа, это не только утеря «рублей», это передислокация трудозаинтересности, перестановка, поиск и создание новых рабочих мест. Необходимо отметить, что завершающий год этой пятилетки не предвещал в нашем государстве политической стабильности и экономического спокойствия. Возникшие у нас сложности в производстве связаны, в прямом отношении, с утерей исполнителями, как работы, так и льготных условий труда, что вызвало у работников естественную реакцию озабоченности и недовольства. Все это использовалось в меркантильных целях народными защитниками, профессиональных заводских союзов. «Знамя борьбы» принимало «развернутый» вид но с явными признаками самосохранения и развития мнимой значимости этой общественной формации.

Наше решение по восстановлению утерянного объема производства было направлено на развитие выпуска магнитолы «Азлита-204С» и создание производства по выпуску электродвигателей, что увеличивало долю нашего

труда в кооперации и создавало перспективу электротехническому производственному направлению.

Одновременно важно отметить, что ПО «Курганприбор» принял предложение МВД СССР о развитии выпуска охранной аппаратуры «Нева-10М» до 6 тыс. штук в год. Выработанная нами тактика восполнения объема производства, направленная на выпуск продукции народного потребления и продукции МВД СССР, имела устойчивое обоснование как:

- в первом случае нашего выбора, как имеющего высокий спрос населения, а во втором случае, как действие долгосрочных договорных обязательств сторон. Все эти, запланированные нами направления, требовали огромных производственных затрат и усилий на перепланировку цехов и участков и их реконструкции. Считаю, что все совершенное на заводе, создавшее сохранение производственной деятельности, достойно оповещению, как результат коллективного труда работников вспомогательного производства. Именно их усилием и их трудом были созданы новые рабочие места на нашем заводе.

Раньше по нашему тексту, мы уже отмечали о завышенной и приближенной к сверхнормативной нагрузке оборудованном площадях цехов вспомогательного производства, имея в виду гл. механика и главного энергетика завода. Создание новых дополнительных цехов сборочного производства требовало осуществления пропорционального развития мощностей заготовительного производства, т.е. заготовительных цехов по материалобработке. Кардинальное решение этого вопроса устанавливалось посредством освоения новых производственных площадей, при завершении строительства «Корпуса 4» на второй производственной площадке. И мы в последовательном порядке будем информировать Вас, уважаемый читатель, о тех делах, что были совершены за 1989 год - год завершения пятилетнего плана.

Для развития производства и выпуска магнитол «Азлита - 102» и «Азлита-204» мы провели разделение цеха №34 на два самостоятельных цеха. Разделение цеха осуществлено нами по технологическим признакам, т.е. штамповке и прессованию. Выделенный цех №40 осуществлял штамповку деталей и всестороннюю механическую обработку, включая круглошлифовальные операции и термообработку. Цех №40 был размещен на площадке цеха №34 (в корпусе №9).

Мы предлагаем нашему читателю рассмотреть структуру организации производственных цеховых потоков, созданных группировкой деталей по



техническим признакам и трудоемкости их изготовления. Эти условия были заложены в создание обособленных микроучастков штамповки деталей и формировались по количеству «ударов» прессы, необходимых для завершения полного изготовления детали.

Так, наименьшие временные затраты на изготовление требуют детали автоматической штамповки, что и создало обособленный «микроучасток» прессов – автоматов. И этот микроучасток прекрасно адаптируется с бригадной формой организации труда и «замкнутой» номенклатурой планового задания, «Выход» изготовленной продукции этим микроучастком переходил на склад готовой продукции (СГД) цеха.

Следующим микроучастком была группа прессов «одноударной штамповки», где так же детали переходили на склад готовой продукции.

Схема прохождения «двухударной» штамповки включала, как правило, гибочную заключительную операцию. Цикл изготовления был организован прямой передачей вырубленной заготовки с первого прессы на второй для окончательного её изготовления и сдачи в цеховой СГД. Здесь два станка действовали как единая последовательная группа. Изготовление деталей «трехударным» и «четырёхударным» методом включены в единый микроучасток, как наиболее сложный в организационном его смысле и требующий неоднократных перестановок штампов при организации и планировании работ. Этот участок штамповки, как и другие предыдущие ему, был локализован от других и требовал усиленного внимания со стороны руководства цеха. Именно эта организационная локализация по технологическим признакам и создавала облегченность и направленность в управлении производством. Этот, наиболее сложный участок обладал объективной и более показательной формой организационного рационализма, где «трехударное» изготовление деталей производилось в три самостоятельных потока, а «четырёхударное» изготовление деталей в два потока. При этом полностью замыкалось перемещение заготовок внутри действия этого участка, минуя межоперационный учет заготовок при движении их через цеховой промежуточный склад, что облегчало и совершенствовало учет расходов листового материала.

Прекрасно понимая надоедливость этой информации для нашего читателя, и все же мы, независимо от этого, информировали Вас в надежде полезности применения нашего опыта при крупносерийном производстве будущего!

Замыкал эти цеховые структуры по организации штамповки микроучастков работизированных прессов в количестве четырех единиц. Но видеть их в действии мне не представилось возможным и главная причина этому – сторонние непроизводительные затраты времени генерального директора. В это «распутное» время было не до них – этих работизированных прессов.

Мне нравилась эта цеховая организационная структура, как оптимум для наших объемов штамповки и как предел нашего технического и организационного менталитета, исключившего вечное «нытье» о недостатке рабочей силы. Эти, созданные нами организационные условия, и только эти, где средства производства создают основу формирования трудовых отношений в группе исполнителей, являются действующей и самоорганизующейся формой бригадного порядка.

Было бы неплохо, а вернее всего несправедливо, промолчать и не сказать о линии раскроя листового материала, занявшей «нулевую» – начальную позицию, в созданном нами, раздельным методом организации производственной системы управления цехом № 40\*.

Именно на этой линии формировалась плановая структура будущего запуска деталей, исполненного посредством раскроя металла на ленты. Условия экономического подхода и рационализма в использовании финансовых оборотных средств привели нас к ликвидации широкой номенклатуры, применяемых нами, типоразмеров стальных лент, что восполнялось на линии раскроя металла.

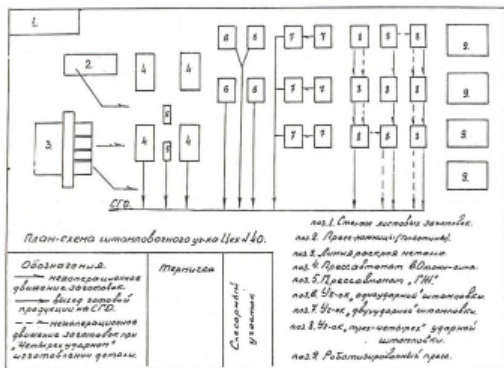
Именно в этот момент нашей информации мы выражаем великую благодарность создателям этого цеха №40 – инженерно – техническим работникам СКТБ, ОГТ и цеху №27. Их мысли, их труд были воплощены в создании этой организационной структуры.

Зайцеву А.Р., Короткову Ю.А., Петрову А.П., Перверзеву В.Е. мы отдаем приоритетность в этом, созданном на заводе, организационном направлении – «от заготовки до цехового СГД».

Суммируя изложенное в нашем тексте, мы отмечаем, что в 1988 – 1989 г.г. проведены перепланировки в цехах №№ 40, 34, 9, 37,1 и цеха станкостроения. Всё это стало для нас возможным по окончанию

---

цех № 40 «штамповочный цех» создан в процессе разделения цеха № 34 и переноса термопластавтоматов на площади «Корпуса 4» второй производственной площади.



строительства «Корпуса 4» на II-й производственной площадке, что позволило реконструировать цех №1 и создать новый цех №34 по переработке термопластичных материалов.

Перемещение цехов на новые производственные площадки «корпуса №4» производилось IV квартале 1989 года. Именно это событие ликвидировало мощностной перекоп сборочного и заготовительного производств и создавало условия равновесного развития обеих мощностных производственных направлений и их характеристик.

Цех №1 был первым, перемещенным на новые производственные площадки. Причиной этому событию являлось, уже состоявшаяся установка новых гидропрессов усилием от 60 до 100 тонн – силы, что предусматривалось мощностями мобилизационного резерва. Это обстоятельство позволило совершить перемещение оборудования цеха №1 на новые производственные площадки в режиме непрерывности производственного цикла.

Отрадно было видеть счастливые лица женщин – прессовщиц, получивших современные заводские условия, гарантирующие параметры норм «СНиП».

Мы не станем в этом разделе информировать Вас, уважаемый читатель, и детализировать процесс капитального строительства «Корпуса 4», но представим Вам только события переезда двух цехов на эти новые производственные площадки.

Освоение новых производственных мощностей «Корпуса 4», имеющего производственную площадь 16 тыс. кв. метров, осуществлялось последовательно в два этапа. Первый из них 8 тыс. кв. метров северной стороны «Корпуса 4» был первоочередным и предназначался для цехов по переработке реактопластов и термопластических материалов. На этой площади был создан практически новый цех №34 по переработке термопластичных материалов.

Раньше вся номенклатура прессованных деталей (из термопластичных материалов) исполнялась прежним цехом №34. Этому же цеху принадлежали термопластавтоматы. Именно с момента перемещения термопластавтоматов в «Корпусе 4» и была начата модернизация штамповочного производства в цехе №40 о чем мы уже сообщали ранее.

Завершая информацию по цеху №1 мы должны отметить, что цех получил дополнительно шесть новых гидропрессов усилием от 60 до 100 тонн – силы. Перемещено на новые производственные площадки 18 гидропрессов, ранее действующих в цехе №1. Кроме переработки реактопластичных материалов, цех №1 изготавливал резинотехнические изделия. Резюмируя изложенное, необходимо отметить 30% увеличение производственной мощности цеха №1. При этом работники цехов получили новые просторные раздевалки, душевые и два зала заводской столовой на 500 посадочных мест, расположенной в бытовых помещениях «Корпуса 4». Всё это завершилось главным событием для прессовщиц, созданным приточно – вытяжной вентиляционной системой и конструктивными нормативами современного производственного здания, предназначенного для заготовительного производства.

Приятно видеть радостные лица и улыбки работниц – прессовщиц, слышать их слова благодарности. Стоять в окружении благодарных людей, слушать одновременно говорящих счастливых женщин и ощущать благодарную результативность созданного и при твоем участии.

«Всё остается людям...», уверен, что это есть именно то, что называется – фундаментальные ценности.

Освоение площадей «Корпуса 4» не ограничилось только перемещением оборудования. Организация участков индивидуального







высокой ценой «Аэлита-204» и ростом выпуска аппаратуры «Нева-10М»\*. Выход был возможен, но только за счет дешевого радиоприемника, что требует затратного времени изготовления.

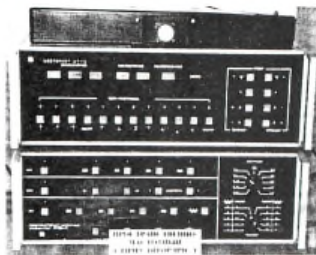
Обстоятельства нашего отставания неоднократно рассматривала коллегия "Минмаша" СССР. Требования министра Белоусова Б.М. устанавливались нам без учета обстоятельств поставок «РП» с ПО «Радиотехника». Степень полученных нами предупреждений от министерского руководства свидетельствовала, в очевидной для нас форме, о надвигающихся на нас суровых воздействиях. Результативность нашей работы, где резко возрос объем выпуска «ТНП» за счет электротехнической продукции и аппаратуры «Нева-10М», руководством министерства не воспринимались.

От нас требовались «пустые» (без рублевые) штуки радиоприемных устройств, т.к. завод избыточно перекрывал объемное (в рублях) плановое годовое задание по «ТНП». Вся эта сложившаяся обстановка по сути своей парадоксальна, но одновременно она отражает неизбежность номенклатурности позиций Госплана, утративших для нашего случая свое финансовое значение, как исполненное другой номенклатурой «ТНП» высокого спроса населения. Формализм, созданный бюрократической «машинной» непобедимо процветал в наших производственно-административных отношениях и воздействие его возможно оценить, как интегрально – суммирующую результативность формирования государственных объемов производства.

За основу нашей работы было принято предложение зам.ГДО по общим вопросам Асташова А.В., что выразилось, как форма «отверточной» технологии сборки радиоприемника «Селга» из настроенных переднего и заднего полукорпусов. Согласно руководства ПО «Радиотехника» на продажу нам настроенных полуфабрикатов было получено, что и было реализовано нами, выполнив наше отставание поставок радиоприемных устройств. При этом необходимо отметить, что производственная реализация этого предложения вносила, для её осуществления, сложную организационную форму и высокую степень нашей всесторонней ответственности.

Наше ГУ, в лице нач. ГУ Киселева В.Н. с пониманием относилось к условиям нашей кооперации с ПО «Радиотехника». Решением этого вопроса было желание создать отраслевую кооперацию, исключаящую наши производственные связи с ПО «Радиотехника».

\* «Нева-10М» - 40% от объема выпуска учитывались как «ТНП», т.к. имели гражданское применение по охране квартир.



Простavnstvenно-частотный стимулятор.

Так появились поручения о подготовке производства к выпуску радиоприемных устройств двум заводам нашей отрасли. Пензенскому «Велозаводу» поручалась «РП» «Аэлита-102», а Владимирскому заводу «Точмаш» поручалась «РП» «Аэлита-204» в обмен на Курганский лентропротяжный механизм. Своё «плачевное» развитие эти

министерские поручения получили в 1991-1992 годы и мы коснемся этих событий далее по нашему тексту.

Наши внутрисоюзные разлады, как действия «веклюгой» реформатора СССР, выразились созданием предприятиями условий минимальной зависимости от кооперированных межзаводских поставок, посредством развития собственного, замещающего кооперацию, производства. Наша программа по электротехническому производству вносила именно эту направленность и успешно завершалась в части выпуска электродвигателя «КД-60». Но радиотехническое направление не имело у нас технического решения, так как радиоприемные устройства требовали (для создания их производства) индивидуальных технических и конструктивных проработок.

Завершая 1989 год - год XII пятилетки подведём итоги деятельности ПО «Курганприбор» по всем направлениям. Объем производства составил 103 миллиона рублей, мы снизили объем производства на 13 миллионов рублей от уровня 1988 года. Нам удалось частично компенсировать, утерянный двадцати трех миллионный объем производства, вызванный ликвидацией выпуска взрывателя «Гибрид». Восполнение объема выпуска продукции осуществлено в пределах 50%, что согласно абсолютному значению выражается 12 миллионами рублей.

Государственный план в номенклатурном выражении выполнен полностью. Одновременно необходимо отметить, что в 1989 году освоено выпуск трех новых изделий. В этом числе:

- Лазерный взрыватель «Нрав»
- Медицинский прибор «ПЧС» (пространственно-частотный стимулятор)
- Медицинский прибор «ЦТ - 2» (цветотест).

ПО «Курганприбор» сохранило устойчивое финансовое состояние. Мы завершили нашу, предпочтительную информацию, о производственной деятельности объединения и приступаем к оповещению, не менее значимых направлений, нашей заводской деятельности.

В 1987-1989 г.г. резко сократился выпуск кормов для содержания кур-несушек и откорма птицы. Это грозило сокращению нашему поголовью птицы. Эти обстоятельства касались не только подсобных заводских хозяйств, они приводили к остановкам и Государственные птицефабрики. Меры, «чарующих» наших воздействий на руководство фабрик комбикормов, приносили свою скромную результативность, но достаточную для сохранения объемов птицепроизводства.

Так, годовое производство куриного яйца за 1989 год составило 800 тысяч штук. Производство куриного мяса (бройлера) составило 60 тонн в год.

Работа тепличного хозяйства осуществлялась на постоянном уровне ведения цветоводства и растениеводства, где формирующее значение имело производство рассады помидор и капусты.

Начиная с 1987 года рыбоводство, размещенное на озере Карасье, подошло к уровню максимального отлова рыбы, что соответствовало до 28 тонн в год.

В 1987 ПО «Курганприбор» создало и расширило форму подсобного хозяйства посредством включения коллективного хозяйства «Прогресс» в состав объединения. Это мероприятие имело перспективу, но оно требовало одновременно и финансового воздействия. Подсобное хозяйство ПО «Курганприбор» получило значительный прирост мощностей.

Так на баланс ПО «Курганприбор» принято:

- 2600 га пахотной земли
- 1800 га выпасов для дойного стада и лошадей
- дойное стадо численностью до 260 коров
- стадо лошадей численностью до 70 голов.

Село «Романово» в количестве 76 дворов и наличие рабочей силы в пределах 70-80 человек. Хозяйство обладало полным комплектом

сельхозмашин для ведения всех видов сельскохозяйственных работ. При этом необходимо отметить отсутствие надлежащих средств производства для проведения текущих и капитальных ремонтов сельхозтехники.

Мы живем и работаем на нашей Курганской земле, где действуют региональные реалии, как финансовые условия и технологическое направление предприятий. Все это создает внутрирегиональные, административно-производственные отношения. И мы отразим их воздействие и наше участие в завершающий период пятилеток СССР.

Постепенно улучшались отношение административных клерков к нашему объединению. Это было вызвано двумя факторами, первый из них - это прекращение (в 1989 г) уголовного преследования всех обвиняемых работников ПО «Курганприбор» в связи с отсутствием состава преступления\*, а второе - это выступление первого секретаря Обкома КПСС Плеханова Н.С. и его предупреждение в адрес наших «доброжелателей» о их предвзятом, негативном отношении к ПО «Курганприбор». Прямой негатив по отношению к ПО «Курганприбор» утих, но наши «доброжелатели» ушли в «подполье». Однако, мы должны отметить, как действующий и возникший, к этому моменту, факт уважительно-показательного отношения к нашему объединению со стороны высшего руководства города и области. Этому обстоятельству способствовало наше устойчивое финансовое состояние и резкий рост выпуска продукции народного потребления. Привлекательность ПО «Курганприбор» достигла уровня проведения выездного пленума Первомайского РК.КПСС, где демонстрировалось развитие производства «ТНП» и заводское подсобное хозяйство. Уровень подготовки, выполненной нашим объединением, обеспечил качественное проведение выездного пленума Первомайского РК.КПСС, что выразило высокой активностью и интересом участников пленума, как в познавательном плане, так и в форме активности выступлений и обсуждений увиденного на ПО «Курганприбор». Секретарь Первомайского РК.КПСС Бородин В.Ф. дал высокую оценку готовности ПО «Курганприбор» к проведению выездного пленума.

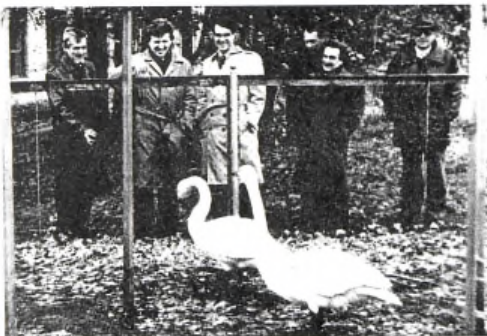
\*Сохранился в единственном экземпляре, юридический документ Тюменской прокуратуры о прекращении уголовного преследования, в связи с отсутствием состава преступления, и мы уже демонстрировали его Вам ранее по нашему тексту. Так был завершен четырехлетний поиск «отсутствия-присутствия» нашего преступления.

Зам.секретаря парткома ПО «Курганприбор» С.Иванов сообщал, в процессе нашего обсуждения, о возникшем удивлении (участников пленума) мизерностью людских перемещений на территории завода и отсутствием «болтающихся», что свидетельствовало о высокой трудовой дисциплине и занятости на производстве.

Одновременно мы восстановили прошлую нашу гостеприимную привлекательность, но уже для представителей зарубежного бизнеса.

Градостроительное участие ПО «Курганприбор» не ограничивалось только строительством жилсектора и объектов социального назначения.

Так в Кургане временно завершила свое действие «фонтанная эпидемия» и началась новая, в форме летних кафе и автобусных остановок. Мы получили задание и построили два летних кафе. Одно из них в зоне магазина «Детский мир», а второе в зоне нашего дома по ул. К. Мяготина 195 в комплексе с действующим фонтаном, ранее выполненным силами ПО «Курганприбор». Все эти задания городской власти были выполнены нами, включая строительство четырех автобусных остановок, установка которых проведена в зоне I – II



Представитель консульства США (в центре, в белом плаще) на I-й производственной площадке у воьера лебедя.

производственной площадки нашего объединения. Завершилось все это заводским финансированием капремонта асфальта автодорог по улицам Дзержинского, Баумана, Ястржембского.

Изложенное нами, формировало признательно – благоприятный климат для ПО «Курганприбор», как восстановление его прежнего статуса в городском и областном масштабах, что выразилось участием представителей объединения в деятельности общественных, партийных и депутатских органах.

К важнейшему направлению внешних общественных работ мы отнесли шефскую помощь детским воспитательным, обучающим молодое поколение, организациям. Мы уже отмечали ранее по нашему тексту, все эти организации, но в разрозненном порядке. И в завершении периода XII пятилетнего плана, мы выразим нашу шефскую работу в едином содержании. Итак, мы являлись шефами школы №40, школы №9, технического училища им. Томина, кургамышского дома ребенка, юргамышской колонии малолетних преступников и содержали филиал радиотехнического техникума.

Нами уже сообщалось об организации и создании на территории юргамышской колонии промышленного цеха по производству радиотехнических узлов и полуфабрикатов, где все ремонтно – строительные мероприятия и промышленное оснащение профинансированы объединением «Курганприбор».

Значительный финансовый и материальный вклад в организацию ремонтных работ по подготовке школ №9 и №40 к учебному году осуществляло наше объединение. При этом в ежегодном и постоянно – устойчивом исполнении ремонта, создавалось подрядчиком работ, отставание от сроков исполнения, что угрожало срыву начала учебного года: «Просьба», директивного уровня, партийного руководства города в адрес ПО «Курганприбор» выражались дополнительными и прямыми нашими затратами в решении ликвидации отставаний ремонтных работ и завершения их к началу учебного года, что решалось нашими заводскими ремонтно – строительными службами.

Мы не станем заострять внимание нашего читателя, но скажем лишь то, что все затраты организационного и физического характера, создающие учебный процесс (за исключением оплаты труда преподавателей техникума) осуществлялись ПО «Курганприбор».

Куртамышский дом ребенка требовал иных, специфичных мер оказания материальной помощи. Так для укрепления подсобного хозяйства было передано в куртамышский детдом ребенка:

- четыре дойные коровы
- две рабочих лошади
- сельхозинвентарь для проведения пахотных и уборочных работ
- трактор колесный двухпроводный Липецкого тракторного завода.

Для организации активного отдыха воспитанников передано в куртамышский дом ребенка:

- велосипеды «подростковые» - 10 штук
- велосипеды «взрослые» - 10 штук
- экипировка хоккеиста - 12 комплектов
- учебный мотоцикл марки «К - 175»

Ежегодно предоставлялись детскому дому путевки в летние пионерские лагеря ПО «Курганприбор».

Здесь по тексту нашего повествования необходимо сообщить о шефской работе наших заводских женщин, проводимой в куртамышском доме ребенка.

Формализм понятия – «работа шефов» здесь неуместен. Эти встречи наших женщин с брошенными и одинокими детьми, лишенных материнского тепла и отеческой заботы, завершались коллективным рыданием наших женщин в автобусе при возвращении в Курган. Эти встречи и коллективные поездки носили устойчивый характер, по личной инициативе наших женщин. Малыши воздействовали на женскую генетику особенно сильно, создавая устойчивые связи, что и произошло с нашими женщинами Цеха № 2. Их поездки превратились в постоянную форму встреч и выездов, что уже превосходило понятие периодичности.

Их просьбы: «Выделите, для поездки, нам автобус. Нам ждут дети!» исполнялись руководством безотказно в предчувствии величия и благородства поступка наших женщин, ведомых материнскими душевными порывами.

Завершая этот информационный раздел необходимо отметить, что на балансе ПО «Курганприбор» находились и действовали девять детских дошкольных учреждений общим количеством мест для детей до 1900. Созданные на ПО «Курганприбор» мощности детских дошкольных учреждений обеспечивали полностью потребности коллектива наших работников. И эта количественная сторона усиливалась



Д.К. им. М. Горького. Вечер встречи с ветеранами. 1989 год. "Два директора - единство поколений" Генеральный директор ПО "Курганприбор" Магков В.А. беседует с ветераном - директором "Механического" завода Пыльцевым В.А.

качественной формой «групп здоровья», где действовали закаливания, бассейн, соответствующий медперсонал и их предписание.

P.S. "Детсад № 104 неоднократно посещали наши зарубежные гости (Германия, Нидерландов, Швеции и США). Внимательное изучение, со стороны представителей – женщин, завершалось поистине шоковым их состоянием от информации о мизерности стоимости оплаты (за месячное содержание ребенка) родителями, в сопоставимости с их заработной платой. Именно женщины (иностранцы) восхищались этим достоинством социализма". Это не являлось единственным возбудителем восхищений наших иностранных гостей. Воздействие аналогичного порядка производил уровень оснащения детского учреждения, включающего, как физическое, так и эстетическое развитие ребенка".

В последствии в детском саду № 104 были созданы группы лечения ослабленных детей, где предусматривались меры медицинской профилактики индивидуального назначения, процедуры закаливания и физических упражнений, что обеспечивалось наличием бассейна и физкультурного зала.

Завершение плана XII пятилетки по капитальному строительству мы выразим по двум направлениям деятельности «ОКСа», а именно: промышленному строительству и жилищно-социальному строительству. При этом необходимо отметить высокую концентрацию строительно-ремонтных работ периода XII пятилетки. Мы не будем подробно отражать в нашем тексте каждый введенный стройобъект, отразим лишь значимые события, связанные с вводом в эксплуатацию и строительством некоторых из них. Так в 1987 году было завершено строительство «здания 300», как промышленного объекта, предназначенного для расселения смены работников представительства заказчика мобилизационного периода. Вне мобилизационного периода это здание предназначалось для использования в качестве семейного общежития работников ПО «Курганприбор», что и было исполнено нами. Трудности возникли при прописке жильцов, т.к. «Здание 300» не имело адреса и входило в состав заводских мощностей, являясь промышленным объектом.

Это был период (1986 года) «избыточной любви» административных клерков к нашему объединению, что создавало условия невозможности положительного решения. Однако «случай-бог» не только ошибок, но он и спаситель. Все это, происходящее в предверии выборов, вынудило администрацию Первомайского райисполкома прописать жильцов «Здания 300», что и решило нашу задачу и дало жильцам право избирателей. Естественно, что «разменной монетой» стали работники нашего завода, ответственные за заселение «Здания 300», получившие «благодарности» в форме выговоров от партийного до административного уровня.\*

Это событие можно оценивать и как факт возмездия за улучшение бытовых условий наших работников. Однако, администрация Первомайского райисполкома оценила свои действия, как меру наказания руководства ПО «Курганприбор» за хулиганский поступок.

В это же время (1987 год) завершено строительство детского сада №88. Мы явственно ощущали повышенное внимание к нашей заводской персоне со стороны «доброжелательной» городской администрации. Поэтому вели подготовку, к сдаче объекта (детсад № 88) Госкомиссии, особенно тщательно. Готовность нашего объекта к приему его

\*Выговор по партийной линии занесен в карточку члена КПСС, был объявлен зам. ГДО по собранию Серову В.Г. Административный выговор был объявлен заместителю ГДО по контролю Владимиру Б.К.

государственной комиссией была на высоком уровне, она включала полное оснащение и готовность к приему и содержанию детей. Объект (детсад №88) был принят госкомиссией в эксплуатацию без замечаний.

Однако, на данный момент, в городе Кургане работала Комиссия КНК.\* СССР с проверкой состояния принятых стройобъектов г. Кургана.

Результативность работы любой комиссии определялась уровнем обнаруженного. Было бы нелепо, отсутствие замечаний в акте проверки, проведенной столь высокой комиссией Союзного значения.

Избирательность поиска строительных недоделок и нарушений Исполнительной Госстатотчетности по капитальному строительству, включая подмену факта прямыми, незавершенными строительными работами, на «рыжого», исполнившего весь объем строительно-монтажных работ, была присуща нашему госаппарату и решались с учетом созданных полезных связей.

Так мы оказались нарушителями Госотчетности, что было отражено в акте КНК СССР по городу Кургану. Эта «подставка», нас не удивила, мы уже прошли школу адаптации к нашей окружающей среде. Удивительно было другое, что в состав госкомиссии, принявшей детсад № 88 без замечаний, входил зампред горисполкома Ельчанинов А.Ф., но и это обстоятельство не подействовало на совершение грязного поступка подмены факта исполнения капитального строительства.

Мгновенно была проведена корректировка статотчетности по Курганской области.

Начальник статуправления Симанов Н.А. исключил детсад № 88 из числа сданных объектов, требуя от руководства ПО «Курганприбор» адекватной меры. Курганский трест «Промстрой» подчинился требованию «Статуправления» по Курганской области, исключив детсад № 88 из числа сданных строительных объектов.

Руководство ПО «Курганприбор» ввело в детский сад № 88 детей, осуществив 100% его наполнение, что являлось практической формой противодействия требованиям «Статуправления» Курганской области.

Мы не станем отражать в нашем тексте уровень возникших противодействий, скажем лишь о том, что Миннаш СССР, базируясь на наш отчет, не исключил детский сад № 88 из числа введенных отраслью строительных объектов.

\*КНК — комитет народного контроля. Фактически КНК является Государственным органом контроля



Наше упорство было вознаграждено, сохранением детского сада № 88 в перечне сданных объектов резолюцией Лигачева\*, с одной стороны, и наказанием руководства ПО «Курганприбор» с другой. Этому наказанию по линии КНК.СССР был удостоен Генеральный директор ПО «Курганприбор» Мягков В.А., став первым и единственным в Курганской области обладателем столь «высокого» Союзного поощрения, полученного в результате активной формы проводимого курса капитального строительства на ПО «Курганприбор».

Мы отразим в данном тексте все события капитального строительства за 1985-1989 годы, но в разной степени подробности повествования о каждом из них. Так, основной нашей позицией промышленного капитального строительства являлся «Корпус 4», включающий в свой состав: производственные площади 16 тыс. кв. метров, четырехэтажные бытовые помещения площадью 5600 кв. метров, убежище гражданской обороны, для размещения работающей смены, площадью 2800 кв. метров.

Ранее мы уже сообщали в нашем тексте о проведенном перемещении в северную половину «Корпуса 4» двух цехов № 1 и № 34. Мы должны отметить, что окончательное освоение южной половины «Корпуса 4» было завершено в 1990 году, но мы, опережая время нашего повествования, продолжим наше сообщение ради непрерывности и единства темы промышленного строительства «Корпуса 4». Необходимость развития производственных мощностей заготовительных цехов была обусловлена выпуском двух моделей магнитов, что явно превысило мощности заготовительного цеха № 34 и привело к разделению его на два производственных подразделения - цех № 40 и цех № 34. Одновременно, выпуск изделий «Рапира», «Нрав» и «Янтгар» требовали и вносили, как высокую трудоемкость по переработке реактопластичных материалов, так и внедрения новых средств производства, как станки с «ЧПУ» и токарные автоматы типа «1Б290». Именно «Корпус 4» создавал развитие заготовительного производства на нашем предприятии. По этой причине мы были заинтересованы в ускорении строительных работ, что исполнялось нами посредством прямого участия ремонтно-строительного цеха нашего объединения в оказании помощи строителям - подрядчику работ. Фактором активизации

\*Лигачев. Секретарь ЦК КПСС.

завершения строительства «Корпуса 4» являлась мера установки и запуска оборудования в рабочее, действующем режиме, что возбуждало, методом психологического давления, строителей.

Считаю достойным для внимания нашего читателя сообщение о проведенном нами таком мероприятии. Ответственным по исполнению этих работ по перемещению в «Корпус 4» металлорежущего оборудования был назначен зам. главного инженера Антонов В.П. Работа проведена была за два дня (субботу и воскресенье) при участии цехов главного механика, главного энергетика, транспортного и ремонтно-строительного цехов.

Было перенесено, установлено на анкера, подключено к электрошинупроводу (электротитанию):

- одношпиндельных автоматов - 8 единиц
- шестишпиндельных автоматов - 4 единицы, в том числе один шестिशпиндельный автомат "1Б-290" диаметром обработки до 290 мм.
- металлорежущих токарных и фрезерных станков - 20 единиц
- станков "ЧПУ" - 9 единиц.

Установка оборудования проводилась при одновременной прокладке электрошинупровода и подключением оборудования. В завершение всех этих работ осуществлялся запуск оборудования в рабочий режим.

Подрядчиком строительства-руководством треста «Промстрой» было доложено, о случившемся на объекте, Начальнику «Строительно-монтажного управления» Е.М.Розенбауму, который незамедлительно приехал на строительный объект ПО «Курганприбор».

Зайдя в мой кабинет сказал: «Опять хулиганишь!» Наши взаимоотношения выражались доверительностью и глубоким взаимным уважением. Будучи умнейшей личностью, он (Е.М.Розенбаум) прекрасно понимал наше стремление к скорейшему завершению работ.

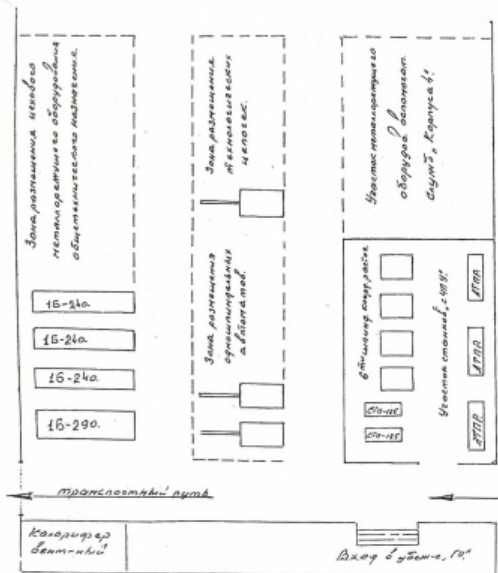
Его резюмировал: «Не беспокойся, сделаем вовремя» - это не современное «сделаем все возможное», а в результате «нуль». Слово руководителя нашего времени означало высшую степень ответственности за исполнение, что значилось у нас, как знак личной чести.

Условная планировка южной половины «Корпуса» дает представление о мощностной характеристике, созданной нами цеха № 14 и мы не будем детализировать в тексте эти производственные мощности, скажем лишь то, что именно на этих площадях был создан первый (обособленный) самостоятельный участок станков с «ЧПУ». Считаю, что это событие являлось стартовой позицией в стационарном и



Антресоли. Площади вспомогательных  
случай, Корпуса 4. I<sup>я</sup> этаж - склад.

Южная сторона, Корпуса 4<sup>я</sup>  
схема размещения оборудования. Цехов 16



последовательном развитии данного технологического направления, создавшего специальное эксплуатационное подразделение станков с «ЧПУ» и бюро программного обеспечения в ОГТ.

Рассматривая мощностную характеристику «Корпуса 4» мы обязаны отразить и характеризовать четырехэтажное здание бытовок этого корпуса, полезная площадь которых составляла 5600 кв. метров. На площади 2100 кв. метров с первого по третий этажи располагалась заводская столовая, на первом этаже которой размещены хозяйственные участки и холодильные камеры стационарно-встроенного исполнения. Суммарная численность посадочных мест в двух залах составляла до 500 человек.

Запуск мощностей бытовых помещений «Корпуса 4» создал нормативную избыточность по душевым и разделкам применительно численности работающих на второй производственной площадке объединения, а мощности двух залов столовой ликвидировали тридцатиминутную очередность обеденных перерывов. Это обстоятельство привело к перераспределению, созданных ранее мощностей по цеховым столовым и буфетам.

Не будем утомлять нашего читателя подробностями освоения новых производственных мощностей, но предоставим ниже в нашем тексте перечень, введенных за XII пятилетку:

- По первой производственной площадке:

1. «Здание 250» - Убежище ГО (Гражданской обороны) площадью 2800 кв. метров.
2. Модуль «Кислородск» площадью 900 кв. метров. Строительство исполнено хозяйственным способом.
3. Проходная с ул. Баумана. Строительство исполнено хозяйственным способом.

- По второй производственной площадке:

1. «Здание 300». Общежитие на «особый период» площадью 1774 кв. метров.
2. «Корпус 4» в составе:
  - производственные площади 16000 кв. метров.
  - бытовые помещения 5600 кв. метров.
3. «Здание 236». Убежище ГО площадью 2800 кв. метров.
3. Склад второго отдела в составе:
  - складская площадь 3335 кв. метров.
  - бытовые помещения площадью 700 кв. метров.





4. Очистные сооружения ливневых стоков.

5. Обратные водоснабжение в составе:

- Насосная станция площадью 560 кв. метров.

- Емкости (резервуары) для обратного водоснабжения в количестве двух единиц по 1000 м<sup>3</sup> каждая.

6. В незавершенном (переходящем по срокам) состоянии объекты капстроительства:

- Механизированный склад-модуль, оснащенный штабелерами для складирования металла.

Площадь склада 3600 кв. метров.

- Водовод диаметром 500 мм от Арбинского водозабора до второй производственной площадки ПО «Курганприбор».

- Путепровод в направлении на Заозерный микрорайон г. Кургана.

Строительство которого осуществлялось на долевой основе с г. Кургана, где городская доля включала обваловку и дорожное покрытие. При этом доля ПО «Курганприбор» была полностью освоена.

Строительство (монтаж) всех несущих конструкций было завершено 12<sup>м</sup> пятилетним планом, что полностью профинансировано ПО «Курганприбор».

Жилищное строительство периода 1985-1990 гг. завершилось вводом в эксплуатацию следующих объектов: 108 квартирный дом по ул. Зеленая 8; 108 квартирный дом по ул. Зеленая 10, 108 квартирный дом по ул. Зеленая 50, «Здание 300» на 60 малосемейных квартир. При этом необходимо отметить событие восстановления бывшей публичной библиотеки Курганского механического завода, что было осуществлено на первом этаже нашего 108 квартирного дома по ул. Зеленая 50, но к сожалению, с новым именем в честь Л.Н.Толстого. Время, мораль и нашествующие устои «сильных мира Российского» не воспринимали, в ту пору, пролетарского писателя М.Горького (чье имя и носила бывшая библиотека Механического завода), как носителя Великой исторической эпохи, как гения пролетариата, как бунтаря и предвестника революционных преобразований, где символом величия человека, в образе человеческого сердца, вырванного из груди Данко, отразились и воплотились поступками будущих поколений в нашем Отечестве ради величия нашей Родины и сохранения ее Государственности!

Незавершенные переходящие объекты жилищного строительства: 144 квартирный дом по ул. Зеленая 4; 72 квартирный дом по ул. Зеленая 4; 90 квартирный дом по ул. Зеленая 12.

Наше жилищное строительство имело локализованное размещение в зоне нашего дома культуры им. М.Горького, т.е. вблизи первой производственной площадки, что именовалось как Северный или Механический поселок индивидуальных (частных) застроек послевоенного периода. Осуществление сноса жилья частного сектора и возведение современных построек жилья являлось мечтой жителей Северного поселка, что выразалось их активными мерами в форме просьб об активизации строительства в Северном поселке, являясь их единственной надеждой на улучшение жилищных условий.

В период этого времени ПО «Курганприбор» было единственным предприятием, осуществляющим капстроительство жилья в Северном поселке, что и создавало неоспоримый авторитет генерального директора ПО «Курганприбор» среди жителей поселка. Это обстоятельство неоднократно использовалось городской властью, как успокоительный фактор воздействия, при организации встреч с жителями Северного поселка.

Однако, несмотря на активность жителей Северного поселка и наше физическое содействие строителям, графики строительства жилья, назначенные Горисполкомом г. Кургана, ежегодно не исполнялись и создавали, как незавершенную форму строительства, так и прямое их неисполнение. Наше прямое участие и помощь строителям вносили лишь фрагментарность ускорения работ к моменту сдачи объекта в эксплуатацию и не могли восполнить общее отставание от графиков строительства.

Уровень очередности работников завода на получение жилья и недостаточные, а порой и низкие темпы строительства привели нас к необходимости возродить, действующий ранее на механическом заводе, метод народной стройки жилья «хозспособом». 1989 – 1990 годы можно считать организационными в создании заводского «хозспособа» строительства жилья. Эту работу возглавил Зам ГДО по капитальному строительству Владимир Б.К.

Далее, по нашему тексту, мы сообщим Вам, дорогой наш читатель, о созданных мощностях для организации строительных работ и о первом (но, к сожалению, последним) объекте строительства «хозспособом».

Перечень строительных средств производства, приобретенных ПО «Курганприбор» для организации строительства жилья методом «народной стройки»:

1. Башенный кран.
2. Электрокран на гусеничном ходу грузоподъемностью 25 тонн/сила.
3. Автокран «КРАЗ» - 16 тонн/сила.



4. Сваябонная установка на гусеничном тракторном ходу.
5. Трактор – лопата 150 л. силы для выбора грунта под фундаментом.
6. Автогрейдер 150 л.силы.
7. Бетон – растворный мини завод.
8. Самосвал «КАМАЗ» - 2 единицы.
9. Самосвал «ЗИЛ -150» - 1 единица.
10. Колесный трактор «Т – 40» - 2 единицы.
11. Тракторные самосвалы прицепы – 2 единицы.
12. Столярный участок (восточная сторона корпуса № 3).

Завершая нашу информацию по капстроительству необходимо сообщить, что развитие городской стройиндустрии, а именно завода «ЖБИ-2» по выпуску силикатного кирпича, было передано от нашего объединения 800 тысяч рублей, что соизмеримо стоимости объема строительно-монтажных работ и вводу в эксплуатацию 108 квартирного дома «КПД». Суммируя финансовое участие нашего объединения за период 1985 – 1989 г.г. в строительстве объектов общегородского назначения, необходимо отметить и путепровод в Заозерный микрорайон Кургана и водовод (диаметром 500 мм) в направлении «Арбинка – ПО «Курганприбор», получивший в дальнейшем ряд подключений потребителей воды.

Необходимость, а вернее наше прямое участие по финансированию развития стройиндустрии г.Кургана имело для нас прямое назначение, как форма развития производства жилищного строительства, где сдерживающий фактор определялся именно недостатком мощностей по производству строительной комплектации.

Курганская область, Курганская земля – «житница» Урала и Сибири, хлебный край, сельскохозяйственный регион, гордый своим предназначением, где сельскохозяйственное производство воспевалось и лелеялось всеми, руководящими уровнями области. И эти действия руководства области были естественны в поддержании ими страховой меры их ответственности за объемы госпоставок зерна.

«Выиграли битву за урожай в сложнейших климатических условиях!». Мы слушали это постоянно и ежегодно на протяжении множества десятилетий.

Эти строки нашего введения, к ниже-повествуемому, мы произносим, как факт прямого нашего участия в «битве за урожай» по всей зерноводческой и овощеводческой номенклатуре.

Весна, лето и осень – все имело для нас (промышленников) свое предназначение, как форма «дармовой» рабочей силы. Это директивное

«содружество» Серпа и Молота дополнительно вносило и расширяло затраты заводов на строительство силовых траншей, крытых сенохранилищ и т. д. Все строго контролировалось партийными органами, как городского, так и областного масштабов. Недостатков, в их контролирующем участии, мы не ощущали.

На объединении ПО «Курганприбор», бессменным и многолетним ответственным за организацию и исполнение всех сельхозразрядков был Зам.ГДЮ по режиму и кадрам Степанов В.М.

Ежегодные командировки наших работников на сельхозработы удовлетворения им не приносили, и все это принимало форму многократных убеждений при организации отправки наших заводчан на сельхозработы.

Сложности выражались в двойственном виде. Первое – это формирование контингента в объеме разрядки, а второе – это постоянная форма отчетности перед контролирующими организациями. Сложность всей этой работы очевидна, т.к. воздействие ее с ежегодной монотонностью приносило нашим исполнителям сельхозработ лишь чувство надоедливости, а порой и озлобления. И это – последнее формировалось (у заводчан) на базе бесхозяйственности, действующей на большинстве сельхозпредприятий.

Присутствуя на многих пленумах Курганского Обкома КПСС, заслушивая отчеты, как председателей колхозов, так и секретарей РК КПСС, я испытывал чувство возмущения их докладами, где виновность их разгильдяйству объяснялась только внешними факторами, вызванными сторонними исполнителями. Печально в этом другое, что это происходящее «злаплатывал» президиум (бюро Обкома КПСС) и выдавал поручение за поручением, но другим, минуя докладчика – разгильдяя, виновного в своих производственных бедах и недочетах. Это происходящее, свидетелем которого мне представилось бывать, воспитывало потребительскую форму разгильдяйской организации труда в сельхозпроизводстве.

Неоднократно случаи, когда собранные заводчанами огуры возвращались (торгующими организациями) через день на это же поле для их уничтожения, где продолжали сборы, как оказалось никому не нужных огурцов, наши заводские работники.

Такие «убийственные» факты не облегчали ответственному за организацию сельхозработ заводскому руководителю исполнять организационные функции. Такие факты – это не разовая случайность, а обий фон сельскохозяйственной деятельности, где заводские посланцы

воспринимались жителями села, как «городская обязаловка», для использования ее на бесперспективной, низкооплачиваемой работы.

Наше участие отражено на всем диапазоне сельхозпроизводства, как по зерноводству, так и по овощеводству, где труд заводчан применялся на осенне-осенних работах, прополках овощных культур и их уборке и заготовках сенажа.

Годовая численность (человеко/дней), затраченная заводом на оказание помощи селу, соизмерима содержанию производственного подразделения численностью до 200 человек в форме прямых затрат предприятия.

«Перекрестное субсидирование» — термин из новейшей истории России, он действовал реально финансовых заводских затрат и в прошлое — наше время, но как оказание безвозмездной помощи селу, т.е. без учета факта экономических затрат и реальной себестоимости сельхозпродукции. Живучесть и продолжение действия этих «давальческих» финансовых перекосов сохранялась на многие последующие годы и мы коснемся, далее по нашему тексту, действию этого «крылатого» определения.

Плановая разрядка, на выделение рабочей силы для сельхозработ, включала и номенклатурное задание по видам профессий: комбайнеров, трактористов, ремонтников (токарей, фрезеровщиков, сварщиков) и разнорабочих. Подготовка профильных специалистов, для исполнения разрядки, производилась силами и средствами предприятия, что требовало содержать на заводе штат преподавателей сельхознаправления.

Наша работа, по организации помощи селу, завершалась благодарностью областного руководства в форме выговоров и последующим благодарственным письмом предприятию по завершению уборочной компании. На «острие» этих событий находился многие годы Зам. ГДО по режиму и кадрам Степанов В.М.

В завершение нашего информационного материала мы предлагаем Вашему вниманию, уважаемый наш читатель, копии некоторых исторических регистрационных материалов, свидетельствующих о программности и массовости выездов наших работников на уборку урожая.

Продолжительность действия этой формы безвозмездного содействия сельскому хозяйству регламентировалась решением региональной власти, что и действовало до 1993 года. Парадоксальны последствия произошедшему, как факт несоблюдения закона сохранения энергии, когда уборка урожая и посевная производились силами только сельских жителей без привлечения горожан, что ранее оповещалось недостаточностью

рабочей силы на селе. Вся эта парадоксальность свидетельствует лишь о сокращении использования пахотных земель и мы, в скором будущем, почувствуем факт этих сельскохозяйственных реалий.

Массовость выезда на проведение уборочных компаний (как уборка картофеля и т.д.) сопровождалась организацией питания и доставкой обедов к месту работы, что осуществлялось за счет средств предприятия и охватывало всех присутствующих на уборке, включая привлеченных трактористов и шоферов. И эта заводская «хлебосольность» породила и создавала имидж промышленного достоинства ПО «Курганприбор» посредством информации на уровне человеческих общений.

На общем фоне изложенной, во многом негативной, информации, мы должны констатировать событие завершения и окончания сельхозработ, как праздник в поле, где нет раздельности на заводчан и селян, а есть единое коллективное торжество для всех участников, где процветает чувство единства и человеколюбия за общим обеденным «столом» на земле и общими призовыми сладостями передовиков — победителей нашей выработки. Это событие, как щедрость и уважение заводчан к селу, имело благородные последствия в наших человеческих отношениях, как форма единых созидательных действий соотечественников, и как консолидация нашего общества.

КАК МЫ РАБОТАЛИ НА УБОРКЕ КАРТОФЕЛЯ

	1980	1981	1982	1983	1984	1985	1986	1987	1988	1989
Кол-во работников за 1 день чел.	299	278	501	433	323	352	355	500	500	337
Кол-во выработанной работы за 1 день, цент.	1270	732	853	531,8	962,8	1204,8	751,1	782,7	1017,5	634
Убрано за 1 день га.	2,7	16,8	7,2	9,2	15,2	18,8	18,4	8,3	15,4	14,2
Дневная выработка за 1 работник, цент.	5,2	5,9	2,5	2,2	7,2	5,3	5,1	2,0	3,47	5,44
Заване изложено (сезон) га.	185	175	185	185	185	175	175	182	170	170
Всего убрано картофеля цент.	30900	8036	12793	10637	11554	12548	8262,5	17419	11193	7491
Урожайность ц/га	177	43,5	98,4	37,5	62,4	64,7	40,9	95,7	65,8	44
Перечисленые деньги всего руб.			6381,4	8069,8	8614,6	7353	5331,9	18138,9	8567	6191
Запрещено на оплату руб.				5801	8203	6461	8076,6	12000	9000	5834,8
Кол-во дней, затраченных на уборку	20	11	15	20	12	10	11	22	11	12



## КАК МЫ РАБОТАЛИ НА СБОРЕ ОГУРЦОВ

	1982	1983	1984	1985	1986	1987	1988	1989
Кол-во работников за 1 день, человек	188	250/197	250/141	250/124	200/91	180/172	210/118	200/88
Кол-во выловленной работы за 1 день, центнеров	235	177	209,2	118,1	56,8	136	282	76,9
Убрыво за 1 день на 1 человека, центнеров	1,7	0,9	14,8	0,95	0,62	0,79	2,4	0,88
Задание исполнено, центнеров	-	55	50	50	50	50	50	47
Всего собрано огурцов	5170	4780	5440	2716,4	1589,3	3808,7	7896	2770,3
Урожайность, ц/га	86,2	86,2	108,8	54	32	76,2	157,9	58,9
Пересчитано денег всего, рублей	-	7700	7083,5	5990	5240,7	4410,9	11635	5034,6
Загручено на обвал, рублей	-	3424	7083,6	2600	2788,6	5251,8	4082,9	3681,8
Кол-во дней, затраченных на уборку	22	27	26	23	28	29	28	36

СВЕДЕНИЯ О РАБОТЕ МАССОВОЙ РАБОЧЕЙ СИЛЫ  
НА УБОРКЕ УРОЖАЯ КАРТОФЕЛЯ  
ПРИКАЗ № 1538/К от 09.09.89г.

	11.09	12.09	13.09	14.09	15.09	16.09	17.09	18.09	19.09	20.09	21.09	22.09	23.09
Кол-во работников, выловивших в поле	357	196	227	230	336	356	214	209	288	304	283	275	275
Кол-во выловленной работы за день/всего	170цв	18	15	13	18	26	10	7	18	20	20	18	-
Сделано шкв. за день/всего	600	690	650	1090	1000	350	200	650	790	600	550	301	624
Дневная выработка на одного работника в сменах	600	1290	1940	2940	3040	4290	4490	5140	5840	6410	6990	7691	7491
Урожайность, ц/га	5,1	5,7	5,6	5,3	5,4	4,6	3,3	6,2	6,5	7,65	6,6	-	5,64
Урожайность, ц/га	60	53	50	55,5	50	35	28	36	35	30	35,5	-	44
Кол-во машин	9	8	7	10	10	10	10	10	11	11	10	9	9

На вывозе использовано - 5834руб.41коп.

По нормам заработано - 6191 руб.



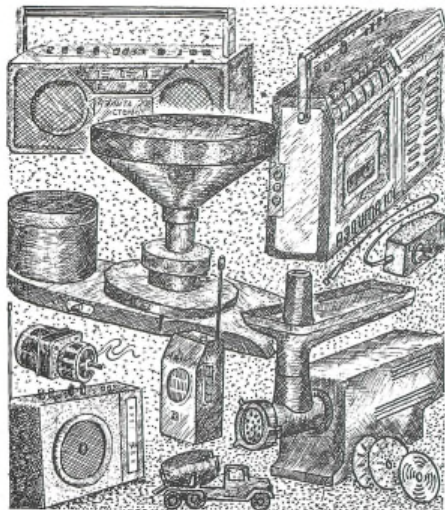
Наш путепровод в Заокерный микрорайон. Движение по путепроводу было торжественно открыто осенью 1997 года.



Парадный вход в библиотеку им. Л.Н.Толстого, по улице Зеленая, 50

Событие восстановления библиотечной деятельности на территории "Механического" поселка осуществлено в 1989 году при прямом участии ПО "Курганприбор". Объем совершенных строительно-монтажных работ не является окончательным завершением заводских финансовых затрат, т.к. наша помощь продолжалась и в части оснащения библиотеки специальным оборудованием и исполнением его монтажа и сборки.

В основе созданного важна результативность достигнутого, где наши дети "Механического" поселка становились читателями и участниками читательских конференций, расширяя познавательный интерес и свой интеллектуальный базис.



**1990·1995** г.





*«На неприглядный ужас жизни  
Раскрой скорей свои глаза  
Пока великая гроза  
Всё не смела в твоей отчизне»  
А.Блок.*

Начало XIII пятилетки формировалось в обычном для нас – производственников, порядке. Мы получили Государственное плановое задание на 1990 год и формировали план капитального строительства (на период 1990 – 1995 гг.) по промышленности, социальному и жилищному строительству, утверждение которого проходило в последовательном порядке включая и наш отраслевой Новосибирский НИИ «Гипромаш».

Время не выбирают – в нем живут! Ветер политических перемен уже не только ощущался нами, он выражался фактами противоборства, отражая внутрисоветскую деструкцию.

В период первого полугодия 1990 года Правительством и Парламентом РСФСР было создано совещание с приглашением директоров Государственных предприятий Союзного подчинения. Совещание проводил Председатель Правительства РСФСР Силаев И.С. при участии Хаебулатова Р.И. Было предложено всем присутствующим директорам предприятий переходить из Союзного подчинения в Республиканское. Отчетливо понимая парадоксальность предложенного, Силаев И.С. удалился на первых 15-20-ти минутах с момента начала столь высокого собрания. Этот факт предложенного в условиях действия Союзной собственности и при отсутствии Республиканской системы управления и полномочий распределения ресурсной базы, выглядел нелепым фарсом “назло надменному соседу”. Наша беседа закончилась нервным «срывом» Хаебулатова Р.И.

Мы разошлись, понимая произошедшее, как действие преднамеренного значения грядущих Государственных перемен, построенных на личных амбициях и отношениях противоборствующих сторон, что обсуждалось и воспринималось нами, как антигосударственная и антинародная мера, начало которой выражалось желанием захватить промышленный базис страны, а следовательно и финансовый. Оценка этого мероприятия директорским «хорпусом» предприятий союзного подчинения, выражалась как высшей степени наглый поступок одержимого параноика, не имеющего поддержки прагматиков производства.

Однако это событие являлось предвестником политических баталий, приоритетность которых явно доминировала над мерами повышения

эффективности экономики в стране, необходимость и очевидность которой подтверждалась наличием явных признаков экономического кризиса.

Здесь по нашему тексту целесообразно процитировать В.Я.Витебского (книга «Парламент: вне графика и без выходов»), “… но наш Совет Министров не проявил большой активности и не спешил взвалить на свои плечи колоссальную работу и ответственность за весь промышленный комплекс РСФСР...”

Дополнением и подтверждением противоборству политических сторон являлись события и факты безразличных поступков агалтельных либералов, хулящих и отрицающих величие нашего прошлого, превративших деятельность Верховного Совета СССР в источник пропаганды и агитации происходящей на фоне экономического кризиса в нашем Отечестве, что создавало и формировало общенародную позицию для политических преобразований нашего Государства.

Первый сигнал был получен от Прибалтийских республик СССР, где СССР оценивался (депутатами Верховного Совета СССР от Прибалтийских республик), как страна оккупант Прибалтики, но не как освободитель. Их выход из состава СССР практически прекращал наши производственные связи по кооперации с ПО «Радиотехника» и мы заранее ощущали грядущие для нас перемены.

Несколько опережая события происходившего, мы вновь обратимся к тексту книги В.Я. Витебского\* «Парламент: вне графика и без выходов» и процитируем: «... писали телеграмму в Литву... очень взвешенную... мы четко проводили мысль, что готовы сотрудничать, учитывая все традиции, в составе обновленного Союза...»

Эта политическая дестабилизация и Горбачевские реформы, действующие для промышленности, как «без руля и ветрила» вносили трудовую и организационную деструкцию, создавая дисциплинарно - трудовую неуправляемость, и как следствие этому – падение объемов выпуска продукции.

Одновременно необходимо отметить, что в 1990 году произведено слияние всех министерств оборонного назначения в единое Министерство Оборонной промышленности СССР.

Министром был назначен Белоусов Б.М.

\*Витебский В.Я. – депутат Верховного Совета РСФСР. До 1990 года работал на ПО «Курганприбор» в должности Гл. конструктора. С 1991 года – член Совета Республик Верховного Совета СССР от депутатии РСФСР.

Произошел организационный возврат к прошлому 1968 году, создав неуправляемость в этом промышленном гиганте. При этом, совершенно не подлежат сравнению эти два временных периода, в части ответственности, работоспособности и преданности исполнителя к делу, работающего в составе столь могущественного Государственного органа отраслевого управления. Истекшее время изменило и извратило их морально-трудовые устои в ориентации к столичному «жизнейскому полю».

Правительственные попытки и действия по увеличению объема выпуска товаров народного потребления осуществлялись в форме назначения темпов роста производства и повышения Государственного плана, включая прямое участие представителей Правительства СССР в проводимых министерством коллегиях. Все эти меры носили декларативный характер, построенный в расчете на внутренний потенциал предприятия, без Государственного участия в развитии производства. Этому свидетельствует факт назначения новой производственной номенклатуры, как «услуги населению», что планировалось заводу к исполнению и финансовой отчетности.

В 1990 году Министерство Оборонной промышленности СССР проводило коллегию (по результатам работы за первое полугодие) при участии Председателя Правительства СССР Н.И. Рыжкова.

Ожидание Рыжкова Н.И. затянулось. Практически к завершению рассматриваемой коллегией повестки и отчетов директоров прибыл на коллегию зам. Председателя Правительства СССР Белоусов И.А., передав присутствующим извинение за опоздание и отсутствие Н.И. Рыжкова по причине его занятости. Беседа ограничилась просьбой – сделать «всё возможное» по увеличению выпуска продукции народного потребления. Количественная единица меры, как и «всё возможное» не существовала в те далёкие наши времена, и воспринималась лишь в форме нашего молчания. «Черт дернул меня» сказать (при выступлении с места), что время инструментальной подготовки к выпуску новой продукции «ТНП» значительно ниже времени прохождения бюрократических «барьеров», дающих право на реализацию «ТНП», что ликвидация формализма, при утверждении технических условий на новую продукцию «ТНП», является первейшей задачей оперативности выпуска новых её видов. Результатом этой моей активности стал вызов меня в дом Правительства.

Встреча состоялась по истечении двух – трех недель с момента окончания коллегии. «Общий отдел промышленности, кабинет, два

«боксер» и оба в «боевой стойке», речевая обвинительная «днория», что всё это выдумки промышленника. Звонок в Министерство торговли СССР – есть льготы по реализации «ТНП» под гарантии завода – изготовителя и прочее, и прочее...»

Нежелание двигаться и работать, слышать и понимать, бездельная межведомственная коррумпированность, сытость и личное благополучие – вот портрет образа канцелярского работника – демагога, что полностью отражает дееспособность сферы управления времени Горбачева.

Познание внешнего мира, ранее тебе назначенного, дело полезное, как мера оценочных показателей промышленной перспективы. Становится понятным и очевидным Государственная приоритетность периода Горбачева, где созидательная форма экономического развития государства не имела и единого факта её осуществления. В этот период времени спрос населения на продукцию потребления многократно опережал её выпуск. Рынок выражался «ненасытной», всепоглащающей формой.

На этом экономическом фоне все принципы демократизации проходили в распушечной и целенаправленной (по интересам) форме деятельности профсоюзной заводской организации, произносящей лозунги защиты трудящихся, что политизировало и разлагало трудовую дисциплину и не способствовало улучшению экономической обстановки на предприятии. Условия «чем хуже – тем лучше» порождали достаточную необходимость для сохранения личной «сытости» профсоюзному деятелю. Жизнью их морального облика «Иуды» обнажит и раскроет будущее наше время.

А началось всё в борьбе за «место под солнцем», где председатель профкома Галактионов В.П. был свергнут своими заместителями. На пост председателя профкома взшел Ланкевич – бывший заместитель Галактионова. Минталитет отрока, воспитанного на «вецизме» ( в потребительских его традициях) раскроет личность его обладателя, как провокатора, в облике пона Гапона, действующего в направлении собственного благополучия и продолжения своей избирательности посредством создания мнимой озабоченности и «защиты» трудящихся.

Именно в этот период, преднамеренности общественной деятельности и актиожат неценности профкома привели к вынужденному переводу зам. ГДО по общим вопросам Астахова А.В. на должность начальника ПЭО и увольнению начальника транспортного цеха Филиппова Ю.В. Несуразность произошедшего события подтверждена в будущем своей

несостоятельностью, а именно полной мерой их возврата. Эта, созданная профкомом позиция, привела в конечном счете к ликвидации заключения коллективных договоров с профкомом и перемещению формы согласования и заключения колдоговора только на Совет Трудового коллектива (СТК).

С 1992 года по 1995 год (включительно) коллективный договор заключался администрацией завода только с СТК. Отсутствие какого-либо рационализма в требованиях профсоюзов, несущих лишь потребительскую основу, отражали угодническую форму деятельности обывателя и создание предпосылок для их профсоюзной необходимости. И это обстоятельство, как эпидемический фактор самосохранения профсоюза, нашло отражение в книге В.Я. Витебского «Парламент: вне графика и без выходов» и мы приведем в нашем тексте его цитату: «Сейчас профсоюзы развернули бурную деятельность, но все их предложения сводятся к повышению заработной платы».

Эти обстоятельства, рожденные действием Горбачева и демократизации, вносили чувство ностальгии, где в памяти нашего прошлого, деятельность председателя профкома завода несла созидательное начало, но не деструктивную и провокационную форму, внесенную временем реформатора – Горбачева.

Экономика страны требовала индустриальных и инновационных преобразований, но действительных мер в этом направлении не принималось, «... а длительная борьба с непоследовательностью г-на Горбачева не побуждала демократические силы выступить в его защиту»\* Страна находилась в преддверии Государственных потрясений.

Однако в начальные годы (в первые годы XIII пятилетки) государственное управление состоялось и мы излагаем ниже по тексту утвержденную Министерством Оборонной промышленности СССР программу капитального строительства на XIII пятилетку по производственному объединению «Курганприбор».

Итак, промышленное строительство включало:

- Строительство десятиэтажного корпуса по производству элементов микросхемотехники.

«Необходимость производства микросхемотехники обусловлена экономическим и техническим будущим «ТНП» радиопроизводства, где

действовал устаревший ползментный радиомонтаж, необходимость ликвидации которого продиктована временем и перспективой интегральных схемных решений».

- Строительство энергетических объектов, включающих в свой состав:

- а) котельную для получения заводской тепловой энергии,
- б) электростанцию.

«Указанные объекты предназначались для ликвидации действующей (на II-ой производственной площадке) «давальческой» системы поставок энергоресурсов от внешних источников».

- Завершение строительства очистных сооружений ливневых стоков и новых дополнительных мощностей оборотного водоснабжения.

По социальной сфере:

- Строительство двухдневного дома отдыха для тружеников ПО «Курганприбор». Данное строительство запланировано вблизи пионерского летнего лагеря им. С. Тюленина, что предусматривало создание общих с пионерским лагерем хозобъектов.

- Реконструкция помещений пионерского лагеря им. С. Тюленина, включая замену деревянных строений на современные.

По жилищному строительству:

- Программой XIII-ой пятилетки предусмотрено строительство жилсектора (в зоне Механического посёлка) в количестве объектов до 20 тыс. кв. метров жилой площади. При этом было предусмотрено:

а) завершить строительство переходящих объектов жилья по ул. Зеленая, 4 в количестве 216 квартир,

б) завершить строительство угловой 60-квартирной кирпичной вставки дома по ул. Зеленая, 6а,

в) развить хозяйственный способ строительства жилья и приступить к строительству первого 90-квартирного дома по ул. Зеленая, 12.

Управлению капитального строительства Министерства оборонной промышленности СССР (зам. Министра Шолмову Б.М.) поручалось оказать содействие ПО «Курганприбор» в комплектации «хозспособа» средствами производства для осуществления строительных работ.

P.S. «К нашему сожалению мы не можем предоставить нашему читателю фото планшетов дома отдыха, пионерского лагеря и новостроек «Механического посёлка», которые были созданы Новосибирским НИИ

\*Витебский В.Я. Книга «Парламент: вне графика и без выходов»





«Гипромаш» и использовались для утверждения нашей программы капитального строительства XIII пятилетки.

Мы ранее предлагали Вашему вниманию (уважаемый читатель) перечень созданных мощностей для «хозспособа», объемность и содержание которых подтверждают серьезность наших намерений и планов.

Основанием для начала нашей информации по 1990 году мы выбрали событие утверждение плана капитального строительства, что имеет свое глубокое значение, как отражение отраслевого стремления и понимания в создании технологического и социального развития промышленности.

Период 1990г. – 1995г. Не был исключением для нашего коллектива, а был, вернее сказать, продолжением предписанных нам нашей судьбой испытаний. Мы продолжали жить и работать в надежде на лучшее будущее, создав строительную бригаду и приступив к строительству дома способом «народной стройки», где каждый участник строительства создавал своё будущее жилье.

Главной и основной сложностью строительства являлось отсутствие необходимого количества кирпича, что требовало ежедневного решения по его приобретению. Организационная сторона этого вопроса решалась посредством договора с руководством «Керамзитного» завода, где предусматривалась поставка кирпича в обмен на две двухкомнатные квартиры в строящемся доме хозяйственным способом. Вопрос – где приобрести кирпич для строительства дома был и являлся ежедневным даже при наличии договора о поставках с Курганского «Керамзитного» завода. Именно эта причина была главным сдерживающим фактором строительства дома хозяйственным способом по ул. Зеленая, 12.

Градостроительная политика Северного (Механического) поселка формировалась и утверждалась решением Горисполкома, конкретика которого устанавливалась графиком строительства, обязанности исполнения которого возлагались на «Строительно – монтажное управление» Курганской области. При этом снос индивидуального жилья и подготовка стройплощадки под будущее строительство возлагались на предприятие – заказчика строительства, что для нашего ПО «Курганприбор» выражалось выдачей гарантийных писем о предоставлении жилья жителям снесенного частного дома. Это обстоятельство формировало обязательства ПО «Курганприбор» и создавало персональную нашу ответственность вне зависимости от неисполнения строителями графика Горисполкома. Действие «двойных стандартов» в части назначения ответственности и

исполнительской дисциплины существовали и в наше (Советское) время, но результирующая этой организационной порочности корректировалась административным единоначалием!

Мы отразили этот факт, действующей системы управления строительства жилсектора в г. Кургане, причинность которого получит прямое отражение и воздействие, как результат нашей активности в решении жилищных вопросов нашего заводского коллектива. Но время для сообщения этих последствий пока еще не наступило.

Однако, пришедшее «противостояние» политических сил и их противодействие достигло апогея, что внесло и продолжало разрушительные воздействия на экономическое состояние и государственность СССР.

Мы завершаем 1990 год и в преддверии 1991 года необходимо нам отметить и отразить о соседнем на объединении ПО «Курганприбор».

В производстве был освоен выпуск нового изделия «9Э-263», что вносило пиротехнические технологии для цеха №2, но не создавало замены и компенсации, утеренных производством объемов, вызванных ликвидацией выпуска взрывателей «Гибрида» и «Рапира». Мы возвратимся к вопросам конверсии ниже по нашему тексту. Однако, именно здесь, мы прерываем начатое нами повествование о ходе производства, и включаем воспоминания начальника цеха № 2 Павлова В.А., отражающие жизнь и работу цехового коллектива.

«Всё началось в конце 1985 года. Тогда я работал начальником заготовительного цеха пластмасс. Мне поступило предложение (от руководства объединения) возглавить сборочный цех №2.

Про такое событие говорят – «предложение, от которого нельзя отказаться». И вот, в январе 1986 года, после сдачи зимней сессии (я тогда учился на заочном отделении в КМИ) я оказался в цехе №2. Забегая вперед, скажу: “столько красивых и одновременно умных женщин я не видел больше нигде”.

Цех №2, а это более 400 человек, состоял в основном из «прекрасного пола». В то время мне было 28 лет, максимализм мой был безграничен и никакие трудности меня не пугали. Но то, с чем пришлось мне столкнуться, превзошло все мои ожидания! Цех буквально «лихорадило». Но дело было не в коллективе, а в том, что этап освоения новых изделий в производстве требовал, как правило, их конструктивной доработки применительно плановой серийности выпуска. При этом, сложившаяся концентрация освоения трех изделий в совокупный временной период создала

сложнейшие производственные условия. Так, бомбовый взрыватель «Рапира» не обеспечивал требований безотказности действия. Кассетный взрыватель «9Э -253» не обеспечивал требования заданной вероятности безотказной работы, что подтверждала устойчивая периодичность дефекта.

Взрыватель «Гибрид» реактивного комплекса «Град» не обеспечивал постоянства заданных требований при испытании в реальных условиях. Забракование изготовленных цехом партий взрывателя «Гибрид» происходило с устойчивой периодичностью. Все эти перечисленные изделия поступили в производство в некоторой последовательности, но в сжатый период времени до 2,5 лет. Несмотря на огромную сложность в производстве и мою «незрелость руководителя» (по причине моей молодости) никто не пытался «вешать мне лапшу на уши». Работали как единый организм. Все техническое руководство завода, техбюро цеха, представители научно-исследовательских институтов решали технические и производственные задачи. Так, при плане в 8-9 тыс. штук взрывателя «Гибрид» в месяц, сдавать в реализацию удавалось две – три тысячи штук. Хотя количественная сборка этого изделия осуществлялась цехом до 10 тыс. штук ежемесячно. Собирали и вновь (при забраковании) разбирали, перепроверяли отдельные узлы и приборы, вновь собирали и комплектовали в партию для сдачи заказчику. Рабочий день заканчивался в 22 – 23 часа. Мастера цеха, цеховое техбюро, рабочие на конвейерной сборке, а это (как я уже писал выше) в основном женщины, все работали на износ.

В конце месяца «аврал» был «в порядке вещей». Все заводчане, у кого был допуск в цех №2, поработали в нашем цехе на упаковке продукции. Однако, все наши усилия, как правило, были напрасны. Результаты полигонных испытаний приводили к забракованию взрывателя «Гибрид». Завод устойчиво срывал Государственный план поставок.

Времени, моральных и физических сил, затраченных на создание серийного выпуска этих изделий, было настолько много, что оценочные параметры здесь не уместны и не приемлемы. Всё произошедшее в цехе №2 могло выдержать только единство коллектива. Прошло около двух лет, затраченных на доработку конструкции взрывателя «Гибрид». Немыслимо отразить в тексте все эти работы, поиск технических решений и изменений конструктива, что обеспечило стабильную работу всех изделий.

Незабываем для нас тот торжественный момент, когда цех сдал 13 тыс. штук взрывателя «Гибрид» в месяц. В дальнейшем цех №2 работал в устойчивом режиме.

Неоднократно цех №2 становился победителем заводского социалистического соревнования. Дисциплина и культура производства в цехе №2 являлись отличительной чертой каждого члена коллектива.

«Человек – это звучит гордо». Прав и неоспорим в своем заключении о человечестве великий пролетарский писатель М.Горький.

Именно люди – создатели своей жизни и трудовых успехов. Величие их труда бесценно! И здесь, по тексту своего воспоминания, я воспринимаю «Его Величество» - коллектив цеха с чувством глубокой благодарности и любви. Огромную работу провели: начальник технического бюро Т. Семешко и мастера: С.Кудрявцева, Л. Казанцева, В.Черемухина, В. Игнатьева, Л. Ильдейкина.

Замкнутая, обособленная территория цеха №2 полностью была засажена плодовыми деревьями, кустарниками смородины и малины. Этот фруктовый сад обслуживал и шефствовал над ним цех №2.

Да, мы работали много, но и отдыхали хорошо! БТЗ цеха – это Л.Горячева, И.Грибкова, и Л.Мокина были организаторами культурной жизни цеха. Часто коллективно выезжали в дома отдыха, или просто собирались на квартирах. Эта сплоченность во многом помогла нам выжить в «мутные» 90-е годы, когда произошло сокращение оборонного заказа и нам пришлось осваивать гражданскую продукцию.

Выезжал в Литву на завод «ЭЛФА», где знакомился с производством электродвигателей «КД-180». Освоение сборки которого в 1993 – 1994гг. с успехом проведено в нашем цехе №2.

Благодаря слаженной работе коллектива цеха был освоен выпуск бытовой радиостанции «Азита РС -1». Наалажен, на основе применения нашего электродвигателя «КД-180», выпуск «Электромаслобойки» и «Электрочорнопеодоошошерезки».

Интеллектуальный ресурс работников цеха №2 позволял изготавливать гораздо сложнее, в техническом содержании, изделия, но они, к нашему сожалению, в наступившее время были не востребованы товарным рынком.

Прошло уже более 13 лет, как не стало нашего цехового коллектива. К моему сожалению, я больше нигде не видел более дружного и сплоченного коллектива.

Зимой 2008 года мы собирались коллективом ИТР у Светланы Кудрявцевой, а летом 2009 года – у меня. Вспоминали годы совместной работы и отдыха, пересматривали фотографии и мечтали о невозможном – о возвращении в наш цех №2, в наш коллектив.



Двухдневный дом отдыха, организованный на базе пионерского лагеря им. С. Тюленина (1980 год). Коллективный отдых работников цеха №2.

Очень грустно и несправедливо, что такие «классные» специалисты оказались невостребованными».

Мы возвращаемся к вопросу конверсии, начало которой испытывали и переживали, включая прошедшие 1988 – 1989 годы, и мы отчетливо ощущаем действие этого события на примере изложенного воспоминания Павлова В.А.

Именно здесь, по нашему тексту, считаем необходимым процитировать В.Я.Витебского (книга «Парламент: вне графика и без выходных»): «...Лично я в последние месяцы занимаюсь законом РСФСР о конверсии промышленности. ...В то время оборонная промышленность находилась в ведении Союза и наш Комитет считал более правильным принять союзный Закон о конверсии. Мы активно участвовали в его отработке в комитетах и комиссиях Верховного Совета СССР...

...Но в итоге закон даже не был внесен в Верховный Совет. Так и остался не подписанным...»

Значимость введения законодательной основы, как регулятора производственной перестройки заводов оборонной промышленности, являлось фактором сохранения их в действии, что представляло, в конечном счете, сохранение промышленного потенциала Государства. Исторические события и направленность Государственной политики повторно возвращат нас к повествованию о конверсии, как действию организационного направления, предложенного политическим приоритетом.

Продолжая прерванную производственную тематику, мы сообщаем далее, что заводом наращивались объемы выпуска электродвигателей «КД-60», полностью завершена инструментальная подготовка по организации производства выпуска электромасорубки «КЭТ-100», исключающего, действующие кооперативные поставки между тремя предприятиями: Кургана, Вильноса и Ташкента. Выпуск электромасорубки «КЭТ-100» достиг серийного уровня, на базе использования деталей собственного производства. При этом нами осуществлялась поставка электропривода «КЭТ-100» в Ташкент на завод «Ткацкого машиностроения».

Осуществлялась нами и разработка перспективных электротехнических направлений в плане использования наших электродвигателей. Одновременно, развитие электротехнического производства велось за счет организации выпуска электродвигателя «КД-180» повышенной мощности, что практически уже находилось на завершающем этапе подготовки производства. При этом, всё оборудование специального назначения для производства электродвигателей «КД-180» было установлено и находилось в процессе отладки.

Наши действия взаимной кооперации с ПО «Радиотехника» по выпуску магнитов не предвещали стабильности, а откровенно свидетельствовали об её ликвидации. При этом Владимирский завод «Точного машиностроения» и Пензенский «Велозавод» не исполняли решение 8ГУ «Минмаша» об организации выпуска радиоприемных устройств для ПО «Курганприбор», а фактически саботировали, что было естественно в преддверии великих Государственных перемен.

Было для нас ясно и очевидно, что в скором времени мы лишимся поставок радиоприемных устройств, что ликвидирует выпуск нашей радиотехнической продукции «Аэлиты -102» и «Аэлиты – 204», представляющей целевое радиотехническое направление, производственная значимость которой содержала до 30% общезаводского объема выпускаемой продукции. Грядущим переменам по нашей с Ригой кооперации свидетельствовал факт созданных договорных отношений между



Заводской Дом культуры имени М.Горького 1991 год. Новогодний цеховой вечер цеха №2. Первый ряд (слева-направо): Кузуб В.; Горчаева Л.; Павлова О.; Кошовой А.; Павлов В.

ПО «Радиотехника» и Венгерским заводом, выпускающим магнитофоны, что обеспечивало поставку в Ригу венгерских лентопротяжных механизмов и создание Ригой новой магнитолы в дизайне «Такса».

Необходимо отметить, что и мы (ПО «Курганприбор») настойчиво проводили сокращение номенклатурности кооперации с Ригой, так мы самостоятельно выпускали для магнитолы «Азлита -204» акустические колонки, блок питания и усилитель мощности, что приводило нашу кооперированную зависимость от Риги только по одной позиции – «радиоприемному устройству». В этот период времени ОГК проводил разработки модифицированных вариантов «Азлиты -204», используя блочность её конструктива, в создании двухкассетного музыкального центра, что и найдет своё практическое применение в ближайшей перспективе.

Реалии этого времени внесли позицию изменений в определение Госстандарта СССР, применительно радиоприемного устройства, где «УКВ» приемник получил самостоятельный статус «РП», что обеспечивало выпуск магнитол, укомплектованных только «УКВ» приемником. Понадобилось всего каких-то полтора десятка лет и наш, ранее предлагаемый нами, молодежный аппарат «Юность» получил путевку в жизнь, но он не дождал до этого «блаженного» момента.

Именно эти действия Госстандарта СССР обеспечили реальную возможность нашему заводу создать и организовать выпуск магнитолы «Азлита -208», имеющей в своем составе «УКВ» приемник.

Однако, отличные технические характеристики и высокий потребительский спрос на магнитолу «Азлита-204» лилели горделивые чувства создателю (ОГК) этого аппарата, что порождало направление гигантомании разработчику, и чувство стыдливой порочности за разработку и выпуск магнитолы простейшего конструктивного содержания, что выражалось, в конечном счете, прямым саботажем. Изменение этих производственных обстоятельств требовало автократных мер нелицеприятного воздействия. Так, на техсовете завода был рассмотрен действующий опытный экземпляр будущей магнитолы «Азлита -208», выполненный не инженерами отдела Главного конструктора, а умениями лаборатории электротехнических измерений (нач. ЛЭРТИ А. Хилитинский, исполнители: В.Киселев, Корпенко, Северьянов).

Необходимо отметить, что в состав «Азлиты -208» входил наш новый лентопротяжный механизм уменьшенного компактного исполнения, что позволило применить модный (для времени этого события) растянутый дизайн, именуемый в быту «Такса».

В результате заводской директивы была создана (отделом Главного конструктора) конструкторская документация, а затем организована на заводе и подготовка производства «Азлиты - 208».



Надоедливость этого повествования весьма очевидна для читателя, но мы обязаны отнести этот организационный факт к судьбоносному для нашего радиопроизводства, что подтвердит ближайшее будущее в наше сложнейшее производственное время.

Несколько опережая по времени события, но сохраняя тематику создания технологии и конструктива «УКВ» приемника необходимо сообщить о позитивности организации его производства, занявшей около трех лет, что завершилось формой полного самостоятельного изготовления без заимствования нами функциональных блоков и узлов.

В завершение нашего производственного повествования мы должны отметить факт резкого перемещения требований производственной ответственности завода за выпуск и рост объемов продукции народного потребления, где «оборонка» уступала свое доминирующее значение в отчетности завода. Министерский спрос осуществил реверсивное перемещение в сторону «ГНП». Однако этот административный «реверанс» не являлся главным фактором негативных экономических и организационных воздействий. Худшее, что происходило и нарастало – это неплатежи и отказы потребителей от получения продукции государственного заказа. Первые неплатежи коснулись нас по капсюльной номенклатуре изделий, где схема прохождения производственного процесса «выстрела» создавала для нас наилучшие условия воздействия, как на завод начального цикла технологии изготовления «выстрела». Невостребованность продукции, включая физические и материальные затраты, незавершенное производство и первые признаки в недостаточности трудовой загрузки, были предвестниками грядущим производственным катаклизмам.

Именно на этом производственном фоне осуществлялось воздействие противоречий законодательных баз Союзного значения и РСФСР, что привело информационное определение как «война законов», результативность которых отражалась негативной действительностью на «живом» производственном организме. Так, к примеру: господство Союзной собственности на территории РСФСР практически исключало действие Закона «Об экономической основе суверенитета РСФСР». Однако, при этом, как результат своей осторожной близости и несостоятельности, Совмин РСФСР передал Госплану СССР право формирование Государственного плана на 1991 год. Создание этого Государственного планового документа вносило и персональную ответственность его разработчику, как факт последствий его экономической результативности.

Как завершение нашей информации по производственно-политической обстановке в стране, мы приведем в нашем тексте цитату из книги В.Я. Витебского «Парламент: вне графика и без выходных»: «...Сложнее обстоят дела с российскими программами конверсии. Как любые программы, они требуют некоторых средств, добиться выделения которых мы пока не смогли. Я выступал на сессии ..., неоднократно писал И.С. Силаеву, но пока дело не двинулось. Не снимая с себя и нашего Комитета вины за происходящее, считаю, что главная причина – в наплевательском отношении Совета Министров РСФСР к российской промышленности...»

*«Ничего не бывает рано,  
Ничего не бывает поздно,  
Всё происходит вовремя».*  
Конфуций.

Да! Мы преждевременно приняли в нашем тексте это заключение В.Я. Витебского, но приняли как напутствие в наше будущее производственное существование, где промышленно – экономические позиции будут деморализованы и идеологически уничтожены, но всё это произойдет далее – в скором нашем будущем.

По капитальному строительству 1990 год завершился вводом в эксплуатацию первой очереди дома №4 по улице Зеленая в количестве 72-х квартир.

«По праву участника в создании и развитии жилсектора для работников нашего завода хочу высказать Вам, уважаемый читатель, свои чувства великой удовлетворенности, разделенной с нашими людьми, в момент их заселения в новый дом. Их радость, вызванная исполнением долгожданного события, и беспрдельность их порыва благодарности, деформируют любую «заржавевшую» в рутину жизненных условий, душу руководителя, внося в неё общее торжество и создавая в ней гордость за результативность исполненного, что и утверждает великий смысл человеческой жизни. «...Скажи мне, что ты сделал – и я скажу тебе, кто ты...» Иносказательность этой пословицы лишь расширяет её смысл, не внося ей порочности».

Окончательно сформирована строительная бригада по строительству дома хозяйственным способом. Проведены обучение и аттестация представителей бригады строительным профессиям. Завершена закладка ленточного фундамента дома №12 по ул. Зеленая.



Завершено строительство на II-й производственной площадке следующих объектов:

а) в плане развития мощностей оборотного водоснабжения введена в эксплуатацию новая насосная станция и дополнительные емкости по тысячи кубометров водоизмещения в количестве двух штук.

б) завершено строительство очистных сооружений ливневых стоков. Изложенные факты промышленного строительства являлись переходящими XII-го пятилетнего плана на 1990 год.

Деятельность подсобного хозяйства ПО «Курганприбор» этого периода получила свое развитие за счет мощностей, расположенных в селе Романово Половинского района, как дополнение к действующим на территории II-ой производственной площадке и озера Карасье по производству рыбы (карпа, леща и сыврака).

Производственную деятельность подсобного хозяйства возглавил Ханьжин В.П.\*

В 1989 – 1990 годы внедрена в производство подсобного хозяйства (дополнительная к действующим) номенклатура – выращивание гусей. Завершающий откорм которых проходил в селе Романово на принадлежащем селу водоеме, что имело (практически) беззатратный характер кормовой базы.

За два года проведения откорма гусей было реализовано для работников завода:

— 1989 год – 600 гусей

— 1990 год - 1100 – 1200 гусей.

По истечении двух десятков лет немисливо установить количество гусей с точностью до «единица». Поэтому изложены приблизительные данные, но соответствующие действительному ориентировочному количеству.

Дополнительно необходимо отметить, что на территории II-ой производственной площадки был создан кролиководческий участок, что обусловлено структурой кормов, отличительных от дефицитного куриного комбикорма, но результат развития кролиководства имел неудачные последствия по причине последующего размещения его в селе Романово, где устойчивый животноводческий менталитет сельанина несоответствовал условиям существования кролиководства.

\*Ханьжин В.П. – начальник подсобного хозяйства ПО «Курганприбор» до 1987 года работал начальником цеха №9.

Резюмируя 1990 год, как год – предвестник конверсии, отразивший первые отказы потребителей продукции государственного заказа, мы отмечаем, что значительного экономического воздействия на наш завод это начало конверсии не оказало. Возникшие производственные потери компенсировались новыми формами созданного производства «ТНП» и нарастающим объемом выпуска аппаратуры «Нева-10М».

Не менее главной задачей наступившего периода являлось сокращение времени оборачиваемости финансовых средств, что уже решалось многими нашими отраслевыми коллегами в форме создания фирменных магазинов. Мы находились в состоянии заимствования опыта наших отраслевых коллег.

Поиск решений в создании фирменных магазинов уже проводился нами на всех уровнях городского и областного руководства.

Как заключение и оценка результативности воздействия реформаторов за 1990 год мы процитируем В.Я.Витебского (книга «Парламент: вне графика и без выходов»): «...Реализация первых союзных рыночных законов дала ...уиму отрицательных последствий. Падение объемов производства, рост цен, сохранение отжившей структуры промышленности и управления – вот основные среди них. ...реформы не делаются по частям; сначала экономическая свобода, потом либерализация цен и доходов... От таких «последовательных» шагов ... мы ничего не получили. ...Первой попыткой ... комплексной реформы в России была программа «500 дней».

Необходимость приведения этой текстовой иллюстрации обусловлена целесообразностью демонстрации отсутствия государственной управленческой стратегии. Экономические и организационные последствия и разнонаправленность их воздействия на производственные структуры, создали деструктивные условия для деятельности промышленных предприятий.



## 1991 - 1993 г.г.

1991 год – год великих политических баталий в Отечестве нашем, предвидение которых аналитически непредсказуемо в совокупности происходящих событий.

*“Вот новый поворот,  
и мотор ревет, что он нам несет?  
Пропасть или взлет, омут или брод?”  
Макаревич*

Нет пророка в Отечестве нашем, есть воздействие великих испытаний, как роковая историческая неизбежность России. И мы вправе принять эти строки в форме информационного предвещения.

Безумный год, он не приносит мыслей, затмевая последовательность текущей жизни «громადьем» происходящих событий в этом бурно меняющемся времени. Но трудовая жизнь протекает по всем законам, поскольку её предназначение предписано человечеству на каждом и любом историческом периоде.

И мы начнем наше повествование с производственной деятельности коллектива нашего объединения (завода)

Главной задачей производства в этот начавшийся конверсионный период, являлась компенсация, утерянных объемов невостребованной «оборонки», выпуском продукции народного потребления. Эта задача решалась нами и ей способствовал высокий спрос населения на продукцию ПО «Курганприбор». Эти обстоятельства, и условия сокращения времени обращения финансовых средств создали целесообразность организации нами фирменных магазинов. Отраслевая задача расширяла функции и включала в организацию фирменной торговли расширенную товароборот аппаратами магнитной записи и радиолами, что расширяло рынок сбыта отраслевой продукции без участия посредников, т.е. торгующих организаций. Продолжительность этой отраслевой идеи была незначительна и завершилась с ликвидацией Миноборонпрома СССР. Мы имели, в свое время, «высокую», но так же непродолжительную поддержку Курганского Обкома КПСС в организации и создании фирменного магазина ПО «Курганприбор». Реальные шаги уже осуществлялись нами без «благодетелей» и первые действия по реализации «ТНП» были организованы

нами в нашем салоне по гарантийному обслуживанию магнитол, расположенному по ул. Ленина №27.

Продолжая тематику «ТНП» мы должны отметить, что на заводе усиленно осуществлялась инструментальная подготовка производства к выпуску магнитолы «Аэлиты-208». При этом проходило завершение конструкторских работ, включающих утверждение основных технических документов. Мы обязаны отметить глобальность начатой нами работы, включающей не только создание инструмента. Эта работа содержала, как модернизацию средств производства, так и создание новых. Бессмысленно детализировать эту подготовку производства, т.к. мыслящий производственник понимает, что замена выпуска продукции соизмерна его становлению в производстве фактически от «нуля».

Актуальность этой производственной задачи неосцима для ПО «Курганприбор», как действие по развитию технической самостоятельности и резкому сокращению огромных транспортных расходов, связанных с арендой самолета «АН-24», необходимой для осуществления взаимной кооперации Кургана и Риги.

Все подготовленные работы подлежали выполнению в четвертом квартале 1991 года. Фактически с января 1992 года был начат серийный выпуск магнитолы «Аэлиты -208».

Однако, между ПО «Курганприбор» и ПО «Радиотехника» сохранились связи кооперации по магнитолам «Аэлиты-204» и «Рига-210», требующие авиационных транспортных затрат, но «своено» на самостоятельную разработку приемного устройства для магнитолы «Аэлиты -204» уже состоялся.

Организационная сложность наших отношений по кооперации постоянно возрастала, ухудшалась и усложнялась. Прибалтийские государства, в лице их идеологического «авангарда» наслаждались «независимостью» и отреченностью от России, их не интересовала степень интеграции и зависимости прибалтийской промышленности от ресурсных поставок из России. Практически весь потенциал прибалтийской промышленной продукции формировался, как комплектация, на предприятиях СССР и в том числе России.

Созданные к этому времени межгосударственные отношения стран Прибалтики с СССР не вдохновляли, а приводили в состояние глубокого огорчения их собственную «промышленность». Дополнительно к этим обстоятельствам были уже внесены весьма негативные (для промышленников) действия по созданию таможенных служб, таможенного



налога и производственных потерь времени при исполнении процесса растаможивания.

«О времена, о нравы!» Их воздействие прерывает нашу производственную информацию, внося текстовую сумятицу, что нарушает последовательность и стабилизацию, намеченных нами производственных сообщений и событий.

К наиболее значимым производственным мероприятиям мы должны отнести и организацию производства по выпуску «Кухонного комбайна» цехом №37. Это изделие создано, как модернизация электромясорубки «КЭТ-100», посредством включения в её состав дополнительных функциональных насадок, как овощерезка и соковыжималка. Прибор – кухонный комбайн получил новое техническое наименование – «Азлита».

В дальнейшем в состав кухонного комбайна «Азлита» была введена четвертая функция (приставка) – кофемолка. Изготовление кухонного комбайна «Азлита» производилось полностью самостоятельно, где главную производственную позицию занимал электродвигатель. Объемность выпуска кухонного комбайна, в количественном отношении, занимала вторую позицию по заводской значимости, при формировании производственных показателей «ТНП». Электротехническое производственное направление осуществило и внесло весомую «заявку» на доминирующее положение в объеме выпуска заводом «ТНП».

Необходимо отметить, что завод полностью исполнял Госзаказ по поставке продукции народнохозяйственного назначения. К этой продукции мы отнесем (в первую очередь) «Коленвал» и узлы и детали тракторных гидросистем, объемы выпуска которых соответствовали крупносерийной форме производства, что было сохранено в текущем – 1991 году.

Полностью сохранился Государственный заказ Погранвойск СССР и МВД СССР на поставку аппаратуры «Скала» и «Клен». При этом изготовитель этих изделий – цех №10 терял объемы производства по выпуску лазерных взрывателей, что определяло его основное производственное и технологическое назначение.

Аналогичная обстановка происходила и с радиовзрывателем «Кречет». Складывалось мнение, что ВВС создали избыточные запасы ракетного вооружения типа «воздух – воздух», что явно не соответствует действительности, общая численность которой определялась нашим выпуском этих взрывателей.

Сохранились заказы на приборы медицинского назначения, но количественная объемность этих Госзаказов ежегодно сокращалась, и это создавало повышенную затратность оборотных средств, что дополнительно обусловлено транспортно-нормативной спецификой поставок электро – радиоэлементов «ЭРЭ». Это обстоятельство и специфическая индивидуальность медицинских приборов фактически локализовали «ЭРЭ» без применения их типоразмеров в другой, выпускаемой нами, радиотехнической продукции, что создавало сверхнормативные запасы «ЭРЭ» и финансовые сложности для продолжения этого производства.

Сняты с производства и ликвидированы поставки логических плат Ленинградскому заводу имени М.И. Калинина. Ряд изделий втулочного производства, как: «УТ -36», «И-19», «ПВЖ», «УДП» были сняты с производства по причине отсутствия заказа.

Общая тенденция 1991 года по сокращению Государственного оборонного заказа являлась действительностью уже наступившего времени. Факт неостребованности, созданных производственных мощностей для выпуска продукции оборонного назначения, проявился в полной её очевидности, внося необходимость осуществления заводом мероприятий компенсационного направления.

В результате нашей производственной деятельности произошло падение выпуска продукции заводом на 12-13 процентов от базы 1990 года. Общий объем конверсии составил 81 миллион рублей. Мы не смогли восполнить конверсионные потери выпуском «ТНП» и ростом объема выпуска аппаратуры «Нева -10М» По этой причине произошло сокращение численности работников завода, что имело форму личных и индивидуальных предпосылок собственной инициативы. Воздействие конверсии на производство приобрело социальную направленность.

Мы продолжали нашу деятельность по капитальному строительству. Главным событием 1991 года являлась сдача в эксплуатацию второй очереди многоквартирного дома №4 по ул. Зеленая в количестве 144 квартиры. Мы завершали строительные работы фундамента кирпичной вставки к дому Зеленая №4 (Современный адрес кирпичной вставки Зеленая, 6а). Завершена кирпичная кладка первого этажа на доме, строящемся хозяйственным способом ПО «Курганприбор» (ул. Зеленая,12).

По промышленному строительству:

- Завершено строительство двух арочных складов-терминалов на I-й производственной площадке для складирования продукции (стран СНГ) на период её растаможивания.



- Приобретена спецкомплектация двух бензозаправочных колонок и организовано строительство бензозаправочной заводской станции, что обусловлено постоянным дефицитом «ГСМ» и необходимостью формирования страхового запаса. Пуск в эксплуатацию заводской заправочной станции был осуществлен в 1993 году.

- По решению коллективного договора был приобретен в 1992 году физкультурно – оздоровительный комплекс «ФОК» модульного конструктива, установка которого запланирована в сквере I-ой производственной площадки.

- Продолжены внутренние строительные работы на механизированном складе металла на II-ой производственной площадке.

Деятельность подсобного хозяйства сохранялась на прежнем уровне по всей номенклатуре организации её производства, но только лишь до августа месяца. Уже в IV-ом квартале 1991 года мы потеряли право хозяйственной деятельности по рыбоводству на озере «Карасье». Эти события будут изложены нами в ближайших строках нашего повествования.

Политическая обстановка в стране, выраженная противоборством Союзных и Республиканских властей, внесла своё воздействие на формирование общественных настроений в ожидании и предвидении грядущих революционных преобразований. В этих условиях выход «перспективных» коммунистов из КПСС стал обыденным явлением, что свидетельствовало об их политическо-халуйской зрелости хамелионского убеждения. Так, коллективно вышли из состава членов КПСС руководители профсоюзной организации ПО «Курганприбор», выразив этим свою последующую преданность грядущим демократическим преобразованиям.

Шквал политических событий, как: избрание Президента РСФСР, ГКЧП, самоотречение Горбачева от должности Президента СССР, развал СССР и запрет политической деятельности КПСС на территории России, свидетельствовали о действии революционных преобразований.

Мы не станем вдаваться в подробности этих политических событий, что картинно и выразительно отражено в информационном источнике, и перейдем к нашей повседневной производственной жизни, где наступившая для нас безотчетность и полное самоуправление выражали отсутствие к нам управленческого госинтереса. Первопричина этому – ликвидация Миноборонпрома СССР.

Развал СССР воздействовал, как директива на уничтожение принятых ранее постановлений регионального уровня, что отменяло, назначенную

Облесполкомом Курганской области, нашу аренду озера «Карасье». Активисты отлова «рыбного урожая», созданного силами и средствами ПО «Курганприбор», нашлись мгновенно.

Мы сняли свои мощности (средства производства) по сохранению и развитию рыбного направления и прекратили рыбоводческую деятельность заводского подсобного хозяйства.

Результат этих хозяйственных преобразований, как пророчество грядущему, выразился поголовной гибелью «маточного стада» в зимний период и заражением (весной) трупам рыбы наветренной береговой части озера «Карасье». Селяне потеряли рыбные уловы, завод прекратил рыбоводство.

Областная санэпидемстанция направила ( за подписью гл. врача Ю.Кобылинского) на ПО «Курганприбор» претензионное письмо по случаю берегового заражения озера «Карасье», но получив наше разъяснение об утрате нами арендных полномочий, отозвали своё претензионное послание.

Исход всему этому далеко не «нулевой». Исход затратный, включивший общие потери и селян и заводчан.

В четвертом квартале 1991 года мы вошли, (как акционеры) в АОО концерн «Магма», созданный в результате ликвидации Миноборонпрома СССР. Эти преобразования Миноборонпрома СССР в акционерные общества были организованы по отраслевым направлениям. Руководителем АОО концерн «Магма» был избран В.Н.Киселев, бывший наш начальник 8ГУ Минмаша СССР, а затем Миноборонпрома СССР.

Фактически концерн «Магма» осуществлял посредническую и консультативную роль периода (1992 и начала 1993г.г.) становления Комитета Р.Ф. по оборонным отраслям промышленности, реальная деятельность которого осуществляется во втором квартале 1992 года.

Резюмируя завершение 1991 года мы процитируем В.Я. Витебского (книга «Парламент: вне графика и без выходов»): «...Прошло два месяца после памятных августовских дней. Духовный подъем большинства народа, вызванный разгромом пучистов, возрождал надежды на позитивные перемены во всех сферах, и прежде всего, в экономике. Однако, вместо подъема мы стали свидетелями усиливающегося развала. И продолжая цитировать В.Я. Витебского мы должны отметить, как факт завершения 1991 года – «...Для обеспечения нормальной работы ... предприятий, Комитет Верховного Совета РСФСР по промышленности и энергетике готовит к внесению на предстоящую сессию Верховного Совета РСФСР ряд законов:

... «О конверсии промышленности», «... Законопроекты готовятся ... и после их принятия внесут свой вклад в нормальную работу народного хозяйства...»

Мы явно недооценим «величие» 1991 года не отразив факт исторического значения в организации экономической диверсии России, где назначение на должность И.О. Премьер – Министра г-на Гайдара и его компании заместителей Чубайса и Немцова будут стартовым началом исполнения ими экономической «сувертиоры», имя которой – «шоковая терапия»

12 января 1992 года юбилейная дата – «50-летия производственной деятельности нашего завода ПО «Курганприбор». Множество поздравлений нашему коллективу и юбилейных подарков, торжественные мероприятия и юбилейные вечера цехов и отделов.

Нас приветствовали и поздравляли первые лица руководителей Областной Администрации и города Кургана, принимая участие в проведении юбилейного торжества, что происходило и при участии начальника 8 ГУ Миноборонпрома Киселева В.Н.

Многочисленные наши обращения к тексту книги В.Я.Витебского «Парламент: вне графика и без выходных» возможно вызывают чувство отторжения у читателя, по причине повторяемости цитирования. Однако мы, считая его (Витебского) достойным членом нашего заводского коллектива и вновь обращаемся к нему, как человеку, совершившему реальные действия и поступки для сохранения промышленного потенциала России. Считаю важнейшим и историческим фактом, отражающим уровень государственной экономической и индустриальной политики начала 1992 года, действующие реалии, значимость которых отражает цитата В.Я.Витебского: «Упомяну лишь те, что связаны с темпами конверсии при утверждении бюджета на 1-й квартал 1992 года. Они приняты Правительством с большой неохотой и признаны остро необходимыми двумя месяцами спустя». И как резюмирующий довод государственной деятельности, мы продолжаем цитировать Витебского В.Я.: «Думаю, что толчком к созданию и исправлению ошибок, допущенных Правительством, послужат результаты рассмотрения в Верховном Совете вопроса о бюджете на второй квартал 1992 года». Да! Величественна дискретность этой экономической действительности, где основной финансовый государственный Закон принял квартальный временный период.

Эти две фотографии отражают торжественное событие -50-летие со дня создания нашего завода. Мы приветствуем и награждаем ветеранов завода, трудовая деятельность которых состоялась с периода Великой Отечественной войны и продолжалась до юбилейной 50 летней даты.



Эти работники -гордость нашего коллектива; (слева-направо): Тарабукин Н.П.;Петров П.С.; Кучин М.И.; Коник И.В.; Грачева М.В.; Бутко А.Г.



Генеральный директор ПО "Курганприбор" Мягков В.А. приветствует бывших руководителей нашего завода, присутствующих на юбилейном 50-летним торжестве. (справа-налево): Пылаев В.А.-директор "Механического" завода; Хромов Е.П.- гл. инженер ПО "Курганприбор"; Клевцов Б.К.-зам. директора "Механического" завода; Серов В.Г.-зам. ген. директора ПО "Курганприбор"; Якубов М.С. -зам. ген. директора ПО "Курганприбор".

Мы привели в нашем тексте эти цитаты\* в доказательство деятельности государственных органов управления и их направленности. Мы не в состоянии повествовать о количестве и борьбе экономических программ, предназначенных на восстановление и развитие экономики России, результативности их воздействия обнажит наступающее время.

Мы продолжаем наше повествование о жизни и деятельности завода в условиях окружающей нас экономической действительности.

Государственная политика, возможно или нет её действие вне экономики? И как ответ на этот вопрос, мы помним на жизнеутверждающий постулат, и повторим его справедливый смысл в нашем тексте, где «Экономика - есть концентрированная политика». Отражая доминантность экономической деятельности в прогрессирующем обществе, мы с удивлением отмечаем деструктивную направленность действий, как форму тотального уничтожения промышленности России. Именно этим, политическим событиям воздействия на промышленность России мы посвятим последующие наши строки.

Но прежде мы все-же оповестим и покажем нашу заводскую производственную деятельность этого - 1992 года.

Мы прекратили выпуск магнитолы «Азлита - 102» и провели полную её замену выпуском магнитолы «Азлита - 208», что было осуществлено в совокупности с организацией производства изготовления «УКВ» приемника. Комплексность решения этого вопроса являлась перспективой будущих периодов радиопроизводства.

Одновременно мы продолжали выпуск магнитолы «Азлита - 204с» в условиях кооперации с ПО «Радиотехника» (г. Рига). Однако, физические объемы авиаперевозок резко были сокращены. Эти транспортные затраты дополнительно возрастали за счет таможенных платежей, что включало и складские таможенные расходы, вызванные временем прохождения финансового расчета с таможней. Складские расходы были в последствии сняты посредством создания нами на первой производственной площадке двух терминалов (складов) для хранения продукции периода растаможивания и оплаты таможенных работ потребителем продукции.

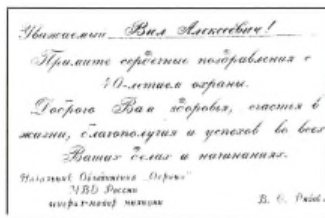
В плане развития выпуска «ТНП» на базе использования достигнутых ранее (посредством бывшей кооперации), мощностей производств магнитофонной панели, был организован и подготовлено производство выпуска магнитофонов «Азлита - 308с», «Азлита - 309с» и «Азлита - 312с».

\* цитаты книги «Парламент: вне графика и без выходов»

Электротехническое производство достигло предельного мощностного уровня по выпуску кухонной бытовой машины (комбайна) «Азлита». Дополнительно был организован выпуск токарного станка по деревообработке, предназначенного для индивидуального и учебного использования. Эта Позиция «ТНП» разработана на базе использования электродвигателя «КД-180», что обеспечивалось созданным на заводе производством изготовления этого электродвигателя. При этом данный электродвигатель «КД-180» имел высокий спрос сторонних предприятий РФ.

Нами были прекращены поставки электропривода в адрес Ташкентского завода «Ткацкого машиностроения». Причина этому обстоятельству - неплатежи между странами «СНГ», что создавало у поставщика финансовую дебиторскую задолженность. Решение этих проблем имело сложную и продолжительную форму бартерного исполнения, что и исключило продолжение этих поставок. В 1991 году мы уже достигли уровень выпуска аппаратуры «Нева - 10м» в количестве шести тысяч штук в год. Программа и обязательства ПО «Курганприбор» были исполнены досрочно, относительно графика ГУ «Охрана» МВД СССР и ПО «Курганприбор».

Мы несколько прервем производственную тему выпуска аппаратуры



«Нева - 10м» и сообщим, что 1992 год был юбилейной датой 40-летия объединения «Охрана» России. Как знак взаимного уважения и доверительности наших отношений мы обменялись поздравительными посланиями.

Изготовление и поставка аппаратуры «Нева-10м» исполнялись нами в пределах достигнутой мощности выпуска. Однако, действующая в 1991 году разрядка на аппаратуру «Нева-10м» предусматривала поставки её в страны СНГ, что привело к дебиторской задолженности и временным задержкам финансовых расчетов.



Время обращения денежной массы неуклонно возрастало, что создавало недостаточность оборотных средств в производстве. Аналогичные обстоятельства создавались и при внутриотраслевых поставках, что принимало устойчивую форму задержки платежей в кругу предприятий Комитета по оборонным отраслям промышленности Р.Ф.

Именно сейчас, на этом моменте нашего повествования, необходимо отметить, что в 1992 году была организована «пародия» нашей фирменной торговли продукцией «ГНП» в двух торговых точках. О первой из них сообщалось ранее, а вторая в доме № 39 Д по ул. Ястржембского в помещении бывшей аптеки. Мизерность этого почина была показательна своей результативностью, что свидетельствовало о необходимости развития фирменной торговли, способствующей организации ритмичного запуска производства.

На этом закончилась наша положительная производственная динамика и мы должны отметить падение втулочного производства, где сохранились, но в значительно меньших количествах, заказы на корпуса капсюлей воспламенителей «ГУВ-7» и «ЭКВ». При этом количестве созданная «жесткая» технология массового их изготовления, становилась затратной для мощностей автоматизированного производства. Падение объемов выпуска утяжеляло себестоимость этой продукции по многим статьям расхода.

Радиопроизводство! Что отражено гордым символом нашего ПО «Курганприбор», сокращено до единственной позиции – Р.В. «Кречет», предназначенного для экспорта ракеты «К-73». Именно эти обстоятельства привели меня в Управление В.В.С. Минобороны Р.Ф.

Незабываема моя встреча с Генерал-майором А. А. Габриляном, которая состоялась в здании Управления В.В.С. Эта встреча решала вопрос – быть или не быть нашему производству радиовзрывателей, сохранять это производство на последующий период, в надежде на светлое будущее, или нет? Искренность А. Габриляна и его озабоченность отсутствием финансирования на вооружение, что включало одновременно даже и ликвидацию боевого обучения курсантов-истребителей Каченского училища ВВС, вызвали возмущение и формировали устойчивые предпосылки нашего производственного будущего. Бессмысленно продолжение этой риторики в условиях воздействия политических репрессий на армию и промышленность.

Объем Госзаказа на приборы «Скала -1м» и «Клен -1м» сократились до 20 процентов. При этом срывы платежей со стороны погранвойск Р.Ф. носили постоянный и длительный характер.

Поставка взрывателей кассетных боеприпасов сохранялась на уровне прошлого 1991 года. Народнохозяйственная продукция и поставки Рыбинскому «Моторостроительному» заводу и Липецкому «Тракторному» заводу сохранялись в пределах действующей ранее их потребности.

Завершая нашу производственную тематику, мы должны отметить факт полной ликвидации региональных производственных связей, за исключением одной, что сохранена (по настоянию зам. ГДО по производству Сапожникова А.А.) с Юргамышской колонией малолетних преступников по производству и выпуску детских игрушек, дающему воспитанникам труд и мизерную возможность заработка, необходимость которого обусловлена моментом освобождения.

В 1992 году мы защитили нашу программу конверсии, которая предусматривала финансовую поддержку на 3-х летний период в сумме 10-ти миллионов рублей.\* Эта конверсионная программа базировалась и предусматривала развитие на ПО «Курганприбор» электротехнического производственного направления.

Наше подробное описание производственной деятельности воздействует утомительно на читателя, но вне зависимости от изнурительного восприятия этого текста он выражает, как доказательная основа, уровень созданных нами устойчивых финансовых возможностей. Эти обстоятельства производственной деятельности позволяли нам продолжить капитальное строительство промышленных и социальных объектов.

Объекты капитального строительства промышленного назначения определялись внутренней заводской необходимостью, строительство которых осуществлялось ремонтно-строительным цехом нашего завода.

Так в 1992 году построено:

- Два склада терминала, предназначенных для хранения товаров на период растаможивания.
- Заводская бензозаправочная станция на две колонки. Необходимость станции была обусловлена дефицитом бензина, что требовало создание страхового запаса ГСМ.
- Завершено строительство корпуса модульного склада металла, что составляло начальную часть этого механизированного складского объекта.
- Построены две торговые точки на первой и второй площадках завода, оснащены спецоборудованием для охлаждения молока, полученного от

\*10 миллионов рублей – номинация периода 1990 – 1992гг.



нашего подсобного хозяйства. Организована продажа молока по заниженным\* ценам для работников, ветеранов и пенсионеров ПО «Курганприбор». Создана ежедневная утренняя доставка молока на ПО «Курганприбор», что обеспечивалось заводским транспортом специального назначения.

По жилищному строительству:

- Завершена кирпичная кладка трех этажей 90 квартирного дома №12 по ул. Зеленая.

- Завершены подготовительные работы, включая установку нашего башенного крана, для продолжения строительства кирпичной вставки №6а по ул. Зеленая, что было намечено исполнить силами возвратившейся (обманутой\* трестом «Курганжилстрой») бригады ПО «Курганприбор». Возвращение бригады вызвано ликвидацией финансирования городских объектов жилсектора г. Кургана.

Одновременно необходимо отметить, что исполнение этой вставки было намечено планом XII пятилетки и плановым графиком Горисполкома, но было сорвано строителями треста «Курганжилстрой».

К нашему сожалению это не единственный объект, сорванный строителями города Кургана. Не начаты были работы строителями на десятиэтажном доме №21 по ул. Чапаева, где была подготовлена нами строительная площадка и завершены испытания контрольных свай.

- Начаты фундаментные работы на доме №50 по ул. Зеленая, где предусматривалось осуществление строительных работ хозяйственным способом.

Наши работы на трех строительных жилищных объектах выглядят, как неразумность поступка. И это было бы действительно, если не учитывать наши гарантийные обязательства, выданные под снос индивидуального жилья, как исполнение нами решения Курганского Горисполкома, ушедшего от ответственности посредством политической реформации управления.

Деятельность подсобного хозяйства ПО «Курганприбор» сохранена на уровне 1991 года, т.е. за исключением рыболовства.

Организованная распродажа молока на производственных площадках завода решала двойственную задачу. Первая из них – это обеспечение

\*Заниженные цены – заводская цена одного литра молока устанавливалась в пределах 60-70 процентов от розничной.

\*\*Обманутые бригады – для обеспечения строительных организаций рабочей силой, создавались заводами бригады (под гарантии получения членами бригады жилья) и направлялись в строительные организации на договорной период времени.

работников завода натуральным продуктом питания высокого качества и низким ценам, а вторая, как прямая реализация молока, исключающая весьма невыгодные договорные отношения с молокозаводом.

Необходимо отметить факт ввода в эксплуатацию объектов незавершенного строительства в селе Романово. Введен в эксплуатацию и завершено строительство гаража площадью 700 кв. метров.

Запущена в действие ремонтная мастерская комбайнов, оснащенная кран-балкой усилием до 5 тонн-сила.

Создан механический участок, укомплектованный средствами производства по всем ремонтным видам металлообработки, как: токарной, фрезерной, сверлильной и заточной. Участок оснащен подъемно-транспортным тельферным механизмом и стапелирующим устройством для проведения ремонта двигателей.

И, завершая обзор, созданных ремонтных мощностей в селе Романово, необходимо отметить и участок деревообработки, состав которого включил: стационарную пилораму, станок проточки шестиметрового бревна с выборкой паза, рейсмус, циркулярно-распиловочный станок и сверлильный.

Уровень оснащенности подсобного хозяйства ПО «Курганприбор», созданный в селе Романово, обеспечивал условия исполнения услуг, как коллективным хозяйством, так и в индивидуальной форме, что создавало условия трудозанятости селян в зимний период. При этом необходимо отметить организацию производства по выпуску в селе Романово сапей, что получило их реализацию по запросам жителей Половинского района.

Возвращаясь к обещанному ранее, мы приступаем к нашему повествованию поистине исторических действий и применений законодательных и экономических мер реформации хозяйствующих объектов России. Мы вынуждены (для тематического единства и монолитности сообщений) объединить информацию, охватив трехлетний временной период.

Тотальная форма разрушительного воздействия на промышленность и сельское хозяйство заслуживает стилистики Великой Отечественной войны, как действие всесторонней направленности на уничтожение промышленного потенциала России, исполненное в лучших традициях инородного фанатизма, молодыми реформаторами Гайдаровского клана государственных руководителей.

Мы вынуждены прибегнуть к утомительной монотонности доказательного повествования и отразить целенаправленность разрушительной и варварской политики этих реформаторов.



Пройдет время и этот период последнего десятилетия двадцатого века получит свою истинную нарицательную оценку, как «дикий капитализм девяностых».

И в подтверждение сказанному выше, приведем некоторые примеры налогообложения, действия которых не стимулировали наполняемость бюджета, а создавали и исполняли условие роста затратности себестоимости, утери рыночной конкурентноспособности отечественной продукции, сокращая и останавливая её производство.

Итак, введен налог на добавленную стоимость в размере – 28,2%

На фонд заработной платы начислялись: взнос в пенсионный фонд – 31,6%; взнос в фонд социального страхования – 5,4%; взнос в государственный фонд занятости – 2%; взнос на медицинское страхование – 3,6%. При этом, от базы Ф.З.П. производились начисления взносов на содержание милиции и образования. В итоге каждый рубль заводской заработной платы создавал до 54 копеек налоговых взносов.

Налог на имущество – 1% включал в свой состав мобилизационное оборудование, что имело прямое государственное предназначение. Налог на землю начислялся из наличия площадей включая и излишнюю (т.е. без учета реальной её занятости), предназначенную на будущее развитие завода, которое уже не состоится.

Налог с продаж – 5% начислялся и на продукцию столовых заводского содержания, где уже учитывалось налогообложение в себестоимости заводской продукции.

Налог на прибыль – 32%; выглядел в этих условиях как надсмешка, где действующие реалии экономической жизни завода выражались задачей сохранения безубыточности производства.

Эти, приведенные нами параметры, не отражают полную картину налоговых воздействий и затрат завода, т.к. в первом случае налогообложение приведено нами в форме фрагментных параметров, а во втором нам необходимо отразить высокий объем заводских затрат на содержание социальной сферы ПО «Курганприбор».

Так, на повестуемый период времени (1991 – 1993г.г.) на балансе завода находилось до 160 тысяч квадратных метров жилья, длительность эксплуатации которого от одного года до 35 лет и 7 дошкольных учреждений, содержащих 1100 – 1200 детей. Эта социальная сфера требовала, как прямых материальных затрат на питание детей, так и содержание обслуживающего персонала детских садов – яслей.

Отметим, что заводское жилищно-эксплуатационное хозяйство включало, как специализированные средства производства, так и ремонтный, дежурный, бухгалтерский и управленческий персонал численностью до 150 человек.

При этом резко возросли тарифы на электроэнергию, тепловую энергию и водоснабжение. Действия этих монополистов поддерживались Правительством Р.Ф., как рыночные отношения и переход к ним. Дополнительно действовало региональное перекрестное субсидирование на электроэнергию, где доля сельскохозяйственных затрат на электроэнергию «покрывалась» промышленностью, что для нашей Курганской сельскохозяйственной области суммировалось в огромное, многозначное число. И эта региональная поддержка села создавала высокозатратность себестоимости продукции Курганских промышленных предприятий и утерю ими рыночных позиций сбыта.

Рост налогообложения и тарифов, применение и назначение дистриктивных экономических мер воздействия на производство привели к потере конкурентноспособности Российской продукции и торжеству экономической интервенции, результативность действия которой – окончательное уничтожение Российской промышленности.

Экономическая диверсия осуществлялась «родным» Правительством по всем направлениям, включая и применение монетаризма, как меры в борьбе с инфляцией, но истинная суть которого являлась остановка движения производственного товарного массива, создавая этим неликвидность готовой продукции. И как завершение и усиление меры разрушительных воздействий, Правительством Р.Ф. была установлена очередность финансовых перечислений с расчетного счета предприятия, где первое место, в этой очередности принадлежит исполнению налоговых платежей, что начислялось с момента заводского финансового отчета по итогам производственной деятельности за календарный месяц и не учитывало время реализации товарной продукции. При этом с момента подачи предприятием финансового отчета начислялись штрафные санкции (пени) в расчете 0,3% за суточную просрочку платежей. Заводские финансовые потребности, включая выплату работникам заработной платы, исполнялись банком по остаточному принципу.

Завершающим аккордом этой «шоковой увертюры» являлась приватизация, что создало правовую основу ликвидации государственной собственности, включая спекулятивную форму «перемещений» приватизационных свидетельств, как и полное их обесценивание.



Не требуется экономическая аналитика уровня от «Р.А.Н.» для оценки целенаправленности этой разрушительной политики, т.к. только два фактора воздействия, как «НДС» -28,2% или «монетаризм» (дефицит денежной массы, останавливающий движение товарной продукции) в состоянии уничтожить промышленность и при единичном воздействии любого из них, создавая экономическое кладбище.

Именно здесь, в нашем тексте, уместно процитировать\* В.Я.Витевского, изложив его надежду: «Надеюсь, что в ближайшие дни удастся решить проблему финансов: разорвать цепь взаимных неплатежей, увеличить лимиты оборотных средств предприятий. В противном случае мы вместо обещанной финансовой стабилизации получим полный экономический крах... К сожалению реакции Правительства .. не последовало» Но последовало другое!

Последовал «расстрел» Верховного Совета РСФСР, который выразил неудовлетворение проводимым реформам Президентом и Правительством Р.Ф.

Выстрел! Но не крейсера «Аврора», а «БМП» и не один, а два; и не «холостыми» зарядами, а боевыми; и не в воздух, а по зданию, где находились народные избранники России, создавшие этого первого Президента РСФСР

Эти выстрелы оповестили начало периода демократии в России.

Человеческая память суммирует дискретность событий, создавая картину прошедшего времени, что в лучшем риторическом стиле сказано

*Ольгой Фори:*

*«Годы – как окна поезда:*

*одни гаснут, другие ярко вспыхивают.*

*Такова работа прехотливой памяти».*

Помытуя о сказанном О. Фох, мы приступим к оповещению наших «Ярких» и созидательных событий, создающих условия продолжения производственной жизни заводу. Но прежде мы должны расставить заключительные акценты, созданным экономическим условиям, где воздействие реформаторов на уничтожение военно-промышленного комплекса имело первостепенное значение, что внедрялось в общество методом информационного зомбирования основанного затратностью содержания Отечественной Армии. И в этих условиях оборонная

\* процитировать - книга «Парламент: вне графика и без выходных»

промышленность являлась главным и основным раздражителем Правительства демократов – реформаторов. Производственная «ожизнь» принимала форму противоборства и эта действительность, в отличие антинародности, не модернизировала действующее производство, а последовательно его уничтожала, создавая при этом, глобальный финансовый спекулянт, устойчиво и целенаправленно развивая монетаризм – «чудовищное средство»\* из денег делать большее количество денег».

1993 год характеризуется экстремальностью негативных событий, что в первую очередь отразилось на человеческий фактор. Постоянные неплатежи за поставленную заводом продукцию, первоочередность налоговых и штрафных финансовых исполнений, создали условия задержки выплат заработной платы работникам завода, что вызывало их возмущение.

Общество, воспитанное уверенностью в завтрашний день и созданное идеологией социальных гарантий и защиты, не воспринимало эту угрозу и последствия надвигающихся экономических катаклизмов, где личность человека получит восприятие товара – источника рабочей силы.

Именно здесь, мы вводим, как пояснительное дополнение нашему тексту, определение «свободного рабочего», данное К.Марксом в книге «Капитал»: «... (он) свободный рабочий не должен иметь для продажи никакого другого товара, должен быть гол, как сокол, свободен от всех предметов, необходимых для практического применения рабочей силы».

Вот портрет будущего, что естественно не воспринималось менталитетом трудового поколения «диких 90х».

Отсутствие полной загрузки рабочего времени, задержки выплаты заработной платы и падение объема выпускаемой продукции приводили к сокращению численности на заводе, создавая невостребованность и нравственную напряженность в коллективе, предельно усложняя методы и систему общезаводского управления. Необходимо отметить, что административное сокращение численности имело разовое применение в незначительном количественном составе. Увольнения происходили, но, как правило, по собственной инициативе с переходом работать на устойчивые (монопольные) и государственные структуры. К сожалению это происходило с людьми, имеющими высокую квалификацию, требующую многолетнего обучения, как слесари – инструментальщики или ремонтники токарных многошпиндельных автоматов. Утеря заводом квалифицированных рабочих

\*чудовищное средство – К.Маркс «Капитал»



губительна для производства своей невосполнимостью, включая и долгосрочность периода подготовки специалиста.

Кадровая текучесть специалистов высокой квалификации была остановлена посредством заключения с ними контрактов (трудовых договоров), что позволяло осуществить внесенное изменение трудового законодательства.

К этой категории специалистов были отнесены слесари - инструментальщики, слесари - ремонтники цехов Гл. механика и Гл. энергетика, программисты, ремонтники станков с «ЧПУ» и т.д.

Мы ожидали, что принятая нами мера вызовет антагонизм в рабочей среде, однако коллективное уважение к уровню и степени квалификации, включая оценочную индивидуальность личности, были восприняты доброжелательно.

Сложные обстоятельства возникли между руководством ПО «Курганприбор» и профкомом, что выразилось судебным делом производством, созданным инициативой профкома под лозунгом: «Правозащитных действий профсоюзом» в борьбе с нарушителем трудового законодательства - Генеральным директором ПО «Курганприбор» Мягковым В.А. Суд отклонил искковое заявление профкома, отметив законодательное право заключения контрактов между исполнителем работ и работодателем, показав этим популизм общественной деятельности профкома ПО «Курганприбор».

Будущее время подтвердило своевременность нашего решения по переводу специалистов высокой квалификации на контрактную форму трудовых отношений, что стимулировалось ростом заработной платы и стабилизировало трудовую деятельность квалифицированных специалистов на перспективу.

Однако мы должны отметить факт падения численности работников ПО «Курганприбор», что выражалось практически пропорциональностью - снижению объема выпуска товарной продукции.

Промышленная деятельность этого периода характеризуется прекращением кооперации с ПО «Радиотехника» г. Рига и завершением нами подготовки производства к выпуску радиоприемного устройства «УКВ - ТВ». Именно эта позиция и создавала условия для расширения ряда моделей радиоаппаратов, включая и аппаратуру магнитной записи. При всем этом сохранялся массовый выпуск магнитолы «Азлита - 208», но, как наше техническое достижение, мы должны отметить стационарный

двухкассетный музыкальный центр «Азлита РМ - 212с» и магнитола Азлита РМ - 206с».

На договорной основе с АО «Электросвязь» Курганской области осуществлена разработка и организован выпуск радиоприемника «Азлита РП - 215», предназначенного для замены репродукторов проводного радиовещания.

Прекращение кооперации с ПО «Радиотехника» не исключало наше техническое сотрудничество, что способствовало разработке и организации выпуска радиостанции «Азлита РС-1» и носимого (карманного) стерно «УКВ» радиоприемника.

Разработан и организован серийный выпуск экономичного тепловентилятора «Азлита -1т», действующего на позисторных нагревательных элементах, осуществляющих автоматическую температурную стабилизацию в помещении

Электротехническое производственное направление увеличивало объем выпуска продукции в основном за счет бытовой кухонной машины «Азлита». Одновременно электропроизводство выпускало (в форме малых серий) токарный станок по дереву и заточный станок.

Совместно с Новосибирским заводом «НЭМЗ» был организован выпуск многофункционального электропривода «ЭПД - 01», где главной функцией являлась маятниковая пила (добзик) для профильной обработки многolistовой фанеры, доски толщиной до 30ти мм. и пластмассовых листовых материалов.

Совместно с предприятием КПО «Стрела» г. Калининграда Московской области организован выпуск гладильной машины (роликного типа) «Калинка», что осуществлялось кооперацией - товарообменом между соисполнителями на условиях ценовой пропорциональности. И эти две перечисленных выше позиции были созданы условием сторонней потребности в наших электродвигателях «КД - 60» и «КД - 180».

И в завершение нужно отметить факт реализации продукции «ТНП» преимущественно через два наших магазина, что создавало и способствовало продолжению производственной деятельности завода.

Объемность созданного производства «ТНП», включая исполнение конструкторских и технологических работ, свидетельствует и подтверждает величие коллективного труда, направленного на сохранение производственной деятельности родного завода. Величину поступка этих людей и памяти ими созданного, посвящены эти строки и иллюстрационный материал, выпускаемой заводом продукции народного потребления «ТНП»



Выпуск радиовзрывателя «Кречет» сохранился на уровне 1992 года, что не достигало и уровня мелкосерийного производства. При этом сроки расчетов за поставки Р.В. «Кречет» носили случайный непредсказуемый характер длительного ожидания, что исполнялось сборочным заводом «Дукс»\* по результатам и срокам оплаты экспортных поставок Р.К. «К-73», включая условия собственной его платежеспособности.

Поставки аппаратуры «Скала - 1М» и «Клен -1М» сохранены на уровне 1992 года, но расчеты с заводом изготовителем перешли из условий задержки в абсолютные неплатежи. И эти расчетные обстоятельства действовали и происходили при поставках заводами продукции государственного заказа. Так, в 1993 году погранвойска Р.Ф. рассчитались с ПО «Курганприбор» за поставку аппаратуры «Скала -1м» вексельми.

Втулочное производство работало в форме периодического запуска производства капсулей воспламенителей «ЭКВ» и «ГУВ-7», где дебиторская задолженность измерялась полугодовым (и более) временем ожидания расчетов.

Сохранились поставки и по кассетным боеприпасам, но потребитель нашей продукции Искитимский завод нашей отрасли оплату производил в форме длительных задержек, что вынудило нас остановить производство и расторгнуть договор, не завершив его исполнение.

Расчеты за поставки продукции хозяйственного назначения (каленвал и тракторные гидроузлы и детали) производились исключительно на бартерной основе. Так на территории транспортного цеха ПО «Курганприбор» скапливалось до двух – трех десятков тракторов Липецкого тракторного завода.

Объем выпуска аппаратуры «Нева -10м» сохранялся на максимальном уровне (6 тыс. шт. в год), но реализация продукции осуществлялась по прямым договорам с потребителем минуя ГУ «Охрана» М.В.Д. Р.Ф.

Резюмируя эту производственную обстановку, мы констатируем, что деятельность завода поддерживалась в основном за счет средств в реализации «ТНП» и «Невы - 10м».

Анализируя этот 1993 год, давая объективную оценку происходящим событиям, мы должны оценить конверсионную финансовую поддержку, как действительную реанимацию производства и создания сбалансированной финансовой обстановки.

\*Дукс – наименование сборочного завода Р.К. «К-73». Бывшее название этого сборочного завода «Коммунар»

Капитальное строительство осуществлялось по двум направлениям, промышленному и жилищному. Необходимо отметить, что все направления строительства проводились силами завода, т.е. ремонтно-строительным цехом или строительными бригадами «Хозспособ».

Промышленное строительство практически прекратилось и осуществлялось лишь на единственном, незавершенном объекте – механизированном складе металла модульного исполнения, где завершалась кирпичная кладка встроений бытовых помещений.

Мизерность этой строительной позиции, в сравнении с несостоявшейся перспективой промышленного строительства XIII пятилетки, отражает наши реальные условия бесперспективности и гибели радиотехнического производства «ТНП», созданного многолетним трудом коллектива ПО «Курганприбор».

Ранее мы отмечали, что жилищное строительство проводилось нами по трем объектам, в том числе: На доме №12 ул. Зеленая завершены работы кирпичной кладки по всем (пяти) этажам и чердачному перекрытию, что позволяло осуществлять внутренние строительные работы. При этом необходимо отметить участие цехов №5 и №22 по оказанию практической помощи нашим строителям. Так цех №5 изготавливал оконные блоки и рамы, дверные блоки и двери, а автоматный цех №22 соединительную арматуру трубопроводных резьбовых соединений, как резьбовые муфты, штуцера, сгоны и т.д.

На доме №8а ул. Зеленая закончена кирпичная кладка четырех этажей. На доме №50 ул. Зеленая завершена кирпичная кладка первого этажа. По адресу Тельмана №4 в здании нашего малосемейного общежития был создан нами детский клуб «Азлит», включивший в свой состав:

- Швейный кружок, укомплектованный швейным оборудованием и материалами;
- Кружок «хозяюшка», оснащенный кухонными принадлежностями и инструментом;
- Танцевальный кружок бальных и балетных танцев, зал был оборудован зеркалами и «станком»;
- Кружок «умелые руки», оснащенный инструментом и оборудованием
- Детскую развлекательную комнату для детей младшего возраста, включившую в свой состав, как игровую принадлежность, так и познавательную в форме детской библиотечки.

Общая площадь клуба «Азлит» составляла до 400 кв. метров. Необходимость создания детского клуба «Азлит» была обусловлена полным



отсутствием детских учреждений в этой зоне (где располагались крупнейшие общежития двух заводов) и наличием площадей, использование которых по организации досуга отроков юношеского возраста требовало немедленной его ликвидации и переоснащения, что было исполнено средствами ПО «Курганприбор».

Мы сократили производственные объемы подсобного хозяйства по двум направлениям, что обусловлено сложностью приобретения кормов для кур-несушек и откорма бройлера. По этой причине вдвое было сокращено поголовье кур-несушек, в таком же соотношении было уменьшено производство куриного мяса.

Увеличена поставка (для реализации на территории завода) молока, что обусловлено ростом численности нашего дойного стада.

Прямая зависимость подсобного хозяйства от кормовой базы устанавливала поиск новых направлений хозяйственной деятельности. Так, в 1993 году создавалась новая форма деятельности – пчеловодство, что включало приобретение нами сорока пчелосемей, выделение спецтранспорта и организации условий зимнего содержания пчел.

Однако, главной мечтой нашего подсобного хозяйства являлось создание мельничного производства с приобретением мельничного оборудования. Рационализм этой производственной деятельности, от помола собственного урожая пшеницы до выпечки хлеба на производственных мощностях заводских столовых, включал беззачинную форму прохождения продукции от урожая до реализации хлеба на территории завода, что выражалось резким (в разы) снижением его (хлеба) себестоимости и являлось прямой необходимостью для заводского коллектива.

Активизация работы по этому направлению получит свое максимальное развитие в 1994 году и мы сообщим об этом далее в нашем тексте.

И в завершение периода 1991 – 1993 гг. мы должны отметить, что в 1993 году нами было восстановлена заводская футбольная команда «Ермак», спортивная деятельность которой, к великому нашему сожалению, не имела многолетнего продолжения.

Решение о восстановлении заводской футбольной команды было принято на отчетном собрании спортсменов ПО «Курганприбор», проведенном в заводском Д.К. им. Горького.



У входа в ДК им. М.Горького. Участники - организаторы отчетного собрания спортсменов ПО "Курганприбор" (слева-направо): Глазунова Л.М. -зам. председателя профкома; Митков В.А. - генеральный директор; Кураев Е.А. -зам. генерального директора; Негин А.Е. - председатель спортобщества завода (справа - спиной)



"Фото на память" (справа) мастер спорта СССР международного класса Людмила Сидорова - член сборной команды ПО "Курганприбор".



Кассетная переносная стереофоническая магнитола "Азлита PM-208 Stereo" с универсальным питанием.



Магнитофон "Азлита M-308 C" предназначен для записи и воспроизведения стереофонических и монофонических программ.



Магнитола "Азлита PM-206 Stereo" - стереофоническая, переносная, кассетная, блочной конструкции.



*Е. В. Таранов и гость  
завода космонавт  
В. А. Шатапов*

*В рабочий полдень  
выступление в  
сборочном цехе  
И. Кобзона  
отмечено  
благодарностью  
Генерального  
директора  
Е. В. Таранова*



*1982г. Редакция заводской газеты "Знамя", издаваемой  
на заводе с 1961г.*

*Первым редактором был Ю. Скоблин.*



*Мастера завода на учебе в зале технической библиотеки.*

## Подсобное хозяйство ПО "Курганприбор"



*Колонна завода "Курганприбор" на первомайской демонстрации.  
Возглавляют колонну Кавалеры Орденов Ленина рабочие:  
Н.К. Гаврилова, В.А. Макаров (знаменосец), А.И. Волков.*





Хорошо летом в заводском пионерском лагере "Юность"



1972г. Бесшумный баянист заводского пионерского лагеря им. С.Тюленина инструментальщик А.Бурцев с "артистами".



**НИКТО  
НЕ ЗАБЫТ,  
НИЧТО  
НЕ ЗАБЫТО**



1942г.



1982г.



Баев Андрей Владимирович. Механик - водитель бронетранспортера прорывной бригады тяжелых танков. Принимал участие в боях за города: Новгород, Ржев. Участвовал в прорыве блокады Ленинграда и штурме Берлина. Благодарственный лист Баева А.В.



Извещения о гибели на фронте, направленные родственникам погибших



1945г. Торопов Михаил Романович старший сержант (в центре) с боевыми друзьями после Победы. 3-ий Белорусский фронт.

2006 г. Торопов М.Р. (в центре) с участниками ВОВ на родном заводе



Флока Василий Иванович с 23 июня 1941 г. командир санитарного взвода, воефнфельдшер 494 стрелкового полка действующей армии в районе г. Великие Луки. 25 сентября попал в окружение, находился в фашистском плену (концлагерь Маутхаузен) до 05.05.1945г. На объединении работал долгие годы заведующим здравпунктом 1-ой площадки. Награжден Орденом Отечественной войны 2-ой степени, медалью "За победу над Германией". На снимке 1982г. В.И.Флока в гостях у пионеров п/лагеря им. С.Тюленина.

От Советского Информбюро  
Освещая боевые за 20 дней

В течение 20 дней за последние 20 дней войны, в ходе которой наши воины и офицеры проявили героизм и мужество, добившись победы над фашистскими захватчиками, Советское Информбюро освещало боевые за 20 дней. В течение 20 дней за последние 20 дней войны, в ходе которой наши воины и офицеры проявили героизм и мужество, добившись победы над фашистскими захватчиками, Советское Информбюро освещало боевые за 20 дней. В течение 20 дней за последние 20 дней войны, в ходе которой наши воины и офицеры проявили героизм и мужество, добившись победы над фашистскими захватчиками, Советское Информбюро освещало боевые за 20 дней.

Оккупированные захвачены за 20 дней

В течение 20 дней за последние 20 дней войны, в ходе которой наши воины и офицеры проявили героизм и мужество, добившись победы над фашистскими захватчиками, Советское Информбюро освещало боевые за 20 дней. В течение 20 дней за последние 20 дней войны, в ходе которой наши воины и офицеры проявили героизм и мужество, добившись победы над фашистскими захватчиками, Советское Информбюро освещало боевые за 20 дней.

1945г.  
фронтовая  
книжка  
благодарностей  
красноармейца  
Даниловича  
Аркадия  
Иосифовича.





1943г.

Пушкарева Александра Антоновна (в первом ряду крайняя справа). Сержант, зенитчица зенитной батареи ВНОС. Обороняла город Ленинград. Награждена Орденом Отечественной войны 2 степени, многочисленными медалями "За боевые заслуги", "За победу над Германией". В мирное время имела многочисленные поощрения, награждения, среди которых Орден трудовой славы 3-ей степени.



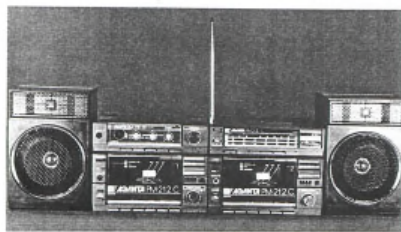
1982г.



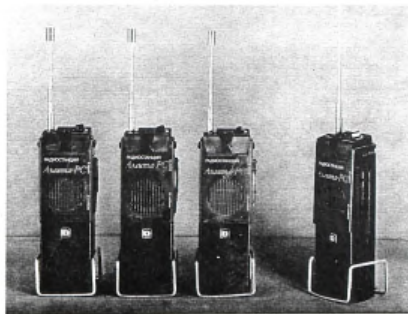
1945г. майский день после Победы. Германия, г. Графенберг. Связист ВНОС Маркелова Парасковья Тимофеевна (в центре) с боевыми подругами, которые успели сменить военные гимнастерки на трофейные платья.



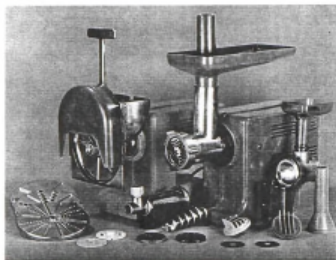
1991г. Бабушка Маркелова П. Т. с любимой внучкой.



Магнитола "Азлита РМ - 212 С" - стереофоническая, переносная, кассетная, блочной конструкции.



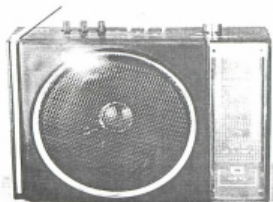
Портативная радиостанция личного пользования "Азлита -РС-1"



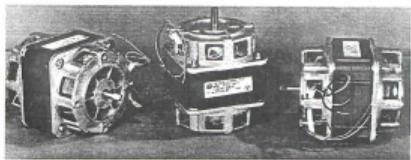
Кухонная машина бытовая "Азлита"



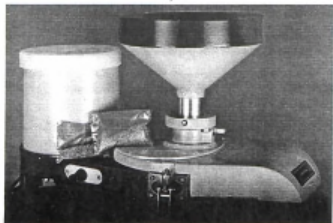
Тепло - вентилятор "Азлита - 1Т"



Радио - приемник УКВ  
"Азлита РР - 215"



Электро - двигатель КД - 60



Электрическая корнеплодоовощерезка ЭКР - 2 с приставкой - крупорешкой.





## 1994 год

1994 год - сложнейший год нашей производственной деятельности. Мы продолжаем информацию и начинаем с основной, жизнеутверждающей заводской позиции, создающей выпуск продукции.

После трехлетнего отсутствия был возобновлен заказ на изготовление изделия «Защита», что свидетельствовало о выпуске ракетного выстрела «Град» и действии производства взрывателя «Гибрид» на Новосибирском заводе «НЭМЗ». Количественный заказ изделия «Защита» не создавал для нас финансового благополучия, он вызывал нам чувство ностальгии, о действующем ранее у нас производстве. Однако лирикой воспоминаний сыт не будешь и мы продолжим наше производственное сообщение.

По втулочному производству сохранены заказы на «ЭКВ» и «ГУВ-7», что составляло 15 – 20 процентов от достигнутых ранее и действующих мощностей.

Сохранился заказ на касетные боеприпасы. Изложенная выше производственная номенклатура фактически не вносила позитивного финансового воздействия в связи с высокой затратностью, вызванной мизерностью заказа.

Действенное значение создавалось:

- Выпуском аппаратуры «Нева -10М»
- Выпуском аппаратуры «Скала -1М» и «Клен -1М»
- Выпуском Р.В. «Кречет»
- Электротехническим производством «ТНП»
- Радиотехническим производством «ТНП»
- Выпуском деталей и узлов тракторных гидросистем

Степень их воздействия на формирование экономической обстановки различна, и мы детализируем каждое из них далее по тексту. Так, аппаратура «Нева – 10М» доминировала по сравнению с остальной продукцией, как обладающая высоким спросом и устойчивой и своевременной оплатой за поставку продукции. «Скала -1М», «Клен -1М» и Р.В. «Кречет» оплачивались в форме длительных задержек.

Электротехническая и радиотехническая продукция «ТНП» реализовывались, преимущественно, через заводские торговые точки, что практически выражало форму оперативного источника поступления на завод денежных средств. Здесь по нашему тексту целесообразно сообщить, что нами был открыт новый заводской магазин (по ул. Ленина №27), в

помещении которого были торговый и выставочный залы, в последнем демонстрировалась продукция ПО «Курганприбор».

Различные специфики электротехнического и радиотехнического производств «ТНП» установило приоритетность первому, как содержащему мизерные затраты на комплектацию, что обеспечивало равномерность «запуска» электротехническому производству «ТНП». Совершенно иначе складывались условия по радиотехническому производству «ТНП», где исполнение комплектации для «запуска» производства требовало значительных финансовых средств, что приводило к вынужденной остановке радиопроизводства «ТНП» на период накопления денег и исполнение комплектации «ЭРЭ». При этом неизбежно формировалась позиционная избыточность «ЭРЭ», обусловленная нормой транспортной поставки.

Радиопроизводство «ТНП» действовало в импульсном (порочном) режиме, что требовало немедленных мер восстановления равномерной его деятельности. Наша реализация продукции, включая работу заводских торговых точек, были не в состоянии восполнить оборотные средства и фонд заработной платы. Задержки выплаты заработной платы приобретали неизбежную периодичность на заводе. Мы вынуждены были использовать кредитование под немислимые проценты рефинансирования. Ранее мы уже использовали кредитное финансирование и успешно «гасили» кредитную задолженность с помощью конверсионной финансовой поддержки.

Реализация тракторных деталей и узлов гидросистем осуществлялась на бартерной основе, т.е. товарообменом. Эта позиция товарного обращения получила распространение и на продукцию народного потребления. Так, методом товарного обмена мы получили грузовые мотороллеры «Тула» и мотоциклы с коляской «Ирбрит», что пользовалось высоким спросом и подлежало реализации в счет заработной платы.

Продолжая производственную тематику, необходимо отразить и участие наших вспомогательных цехов в выпуске товарной продукции. Так, ремонтно-механический цех №27 выпускал станки по деревообработке двух видов:

- первый – диаметальной проточки шестиметрового бревна и выбора на нем паза,
- второй – скоростной распиловки шестиметрового бревна на брус или доски.

Инструментальный цех № 26 выпускал (на договорной основе) инструментальную продукцию для сторонних потребителей.

Ремонтно-строительный цех №5 выпускал железобетонные кольца для строительства индивидуальных колодцев и предметы кухонной мебели по индивидуальным заказам.

Энергетический цех № 28 осуществлял (на договорной основе) ремонтные работы энергетического оборудования, включая перемотку электродвигателей, сварочных аппаратов, трансформаторов и т.п.

Наша, изложенная выше, «упористая» многословность, отражающая производственную деятельность, свидетельствует о разносторонней форме наших организационных воздействий в борьбе за «выживаемость» производства. При этом необходимо отметить, что воздействие инфляции исключает сравнительную и оценочную возможность деятельности завода посредством выпуска товарной продукции и мы вынуждены выразить нашу заводскую деятельность посредством численности работников. И так, численность работников ПО «Курганприбор» составляла в 1994 году до 5 тыс. человек. При этом факт снижения загрузки работника в производстве являлся неоспоримой действительностью.

Ранее мы уже сообщали об открытии заводского фирменного магазина по ул. Ленина, 27 в здании бывшего детсада №35. Основной причиной ликвидации этого детского сада являлась некомплектность, т.е. отсутствие нормативной загрузки, что в действительности было присуще всем заводским дошкольным учреждениям. Это обстоятельство, вызванное снижением рождаемости, обусловлено последствиями многолетних преобразований политической направленности.

К этому времени уже был закрыт детсад №51 (по ул. Дзержинского №1) по предписанию, запрещающему дальнейшее использование здания по принадлежности для детских дошкольных учреждений. Однако, оба эти обстоятельства не создали дефицитности для обустройства детей нашего коллектива.

«Пройдет два десятилетия с момента нашего времени, где последствия снижения рождаемости обернутся угрозой, приближающейся Государственной демографической катастрофы».

Мы коснулись вопросов воздействия на человеческий фактор и должны отметить выраженную возбудимость общества в следствие созданного негатива жизненных позиций и их неустойчивости, воздействие которых не воспринималось обществом как послание капитализма, что порождало двуличность общественного сознания и создавало благоприятную среду для провокационной и подстрекательской деятельности. В условиях

политической диверсификации экономики требовались огромные усилия для организации на заводе производственной деятельности. И эти, последние два предложения интегрируют воздействие деструктивных и разрушительных мер тотального характера, где экономическая интервенция создала низкое социальное качество посредством уничтожения рабочих мест и растраты человеческого профкапитала.

Как внешнее отражение результативности прошедшего времени, стало полное отсутствие интереса к нашей производственной «персоне» - ПО «Курганприбор».

Применительно производственной тематике мы должны отметить, что период 1993 -1994 г.г. характеризовался резким наполнением местного рынка иностранной радиоаппаратурой, что должно было создать остановку реализации продукции ПО «Курганприбор». Однако, созданный ранее, технический статус нашей продукции выдержал натиск иностранной продукции и сохранил объемы реализации.

Отмечая капитальное строительство, мы должны сказать о резком сокращении строительных работ, что главным образом отразилось на промышленном направлении, где еще продолжалось, но уже в пассивной форме, работа на модульном складе металла. Нами проводились внутренние работы складских бытовых помещений и фундаментные работы с установкой анкерных болтов под монтаж несущих колонн штабелеров.

В этом разделе целесообразно отметить, что совместным решением с Новосибирским НИИ «Гипромаш» была принята (принадлежащая «Гипромашу») и осуществлена передача, второго этажа проходной 1-й производственной площадки на баланс ПО «Курганприбор».

Жилищное строительство мы продолжали на трех объектах. Так на доме № 6а по ул. Зеленая была выполнена кирпичная кладка шести этажей, а на доме №50 по ул. Зеленая закончена кирпичная кладка второго этажа. И сегодня, по настоящее время, как подтверждение факта исполненных нами работ, свидетельствует цветовое различие силикатного кирпича, где наши строительные объемы отражены продукцией Курганского завода «ЖБИ-2».

На доме №12 по ул. Зеленая продолжались работы внутренних отделочных строительных технологий. Необходимо отметить, как факт «величия» бартерных сделок этого времени, где событие приобретения нами газовых плит для комплектации дома №12 проведено методом товарного обмена.

Подсобное хозяйство ПО «Курганприбор» подверглось значительным изменениям и потерям. Так полностью было остановлено птицеводство по

причине отсутствия кормовой базы, что фактически и определялось финансовой сложностью на заводе. Полностью была сохранена наша деятельность по растениеводству в заводских теплицах.

Подсобное хозяйство (сельхозцех ПО «Курганприбор»), расположенное в селе Романово, сохранило сельхоздеятельность в полной номенклатуре и ростом объема производства по поголовью скота и улоям. Основным мероприятием сохранения сельхоздеятельности подсобного хозяйства являлось решение вопроса о создании мельницы, а в комплексе с ней и производства хлебной продукции на действующих мощностях «общественного питания ПО «Курганприбор». Решение было достигнуто с помощью поддержки Главой Администрации Курганской области Герасимовым В.П. Наше обращение к областной Администрации получило положительное решение и надлежащее указание (что было крайне желательно и необходимо) о выделении кредита в размере 6 миллионов рублей для приобретения мельничного оборудования.

Реализация этого мероприятия требовала нестандартного решения, т.к. кредитование сельхозпроизводителя предусматривалось (Правительственным решением) только для приватизированных - акционерных сельхозпроизводителей, что исключало государственную структуру.

Это обстоятельство вынудило нас создать объединенную форму двух акционеров, где первый из них ОАО «Маяк» (бывший колхоз «Маяк»), а второе ПО «Курганприбор». Совместное предприятие было создано на равнодолевых условиях двух его создателей и равнозначной их финансовой ответственности, что нашло юридическое и документальное статутство в уставе совместного мукомольного предприятия. Опережая события текущего времени, целесообразно отразить факт завершения нашей мечты и надежды — пуск в эксплуатацию мельницы, инициатива создания которой родилась в стенах ПО «Курганприбор». Это событие завершения работ и запуску мельницы состоялось в IV квартале 1995 года, где мое присутствие выражалось уже качеством почетного гостя.

Завершая повествование за 1994 год необходимо еще раз отразить сложности осуществления производственной деятельности по радиотехническому направлению «ТНП», где нами не был создан равномерный ход производства, а действовали вынужденные периодические остановки.

Созданные производственные мощности, по выпуску магнитов, магнитофонов, радиостанций и радиоприемных устройств, включали в свой

состав пять цехов, в том числе четыре специализированных цеха, как: цех №35, цех №9, цех №40 и цех №34, рабочая численность которых превышала 800 человек. Убыточность содержания данного производства «ТНП» не компенсировалась за счет других производственных направлений, что требовало ликвидации радиопроизводства «ТНП». И эти обстоятельства выражались и определялись лишь одним фактором — дефицитом оборотных средств, первопричинность которого создавалась экономическими налоговыми воздействиями. Наша нерешительность ликвидации радиопроизводства «ТНП» объяснима, как в плане человеческого фактора и желании сохранить, созданный нами этот технологический базис, так и устойчивым спросом на нашу радиотехническую продукцию.

Однако, необходимость применения нами радикальных мер возросла в связи с прекращением финансирования Государством конверсионной программы 1994 года. Именно это обстоятельство привело нас к банковской задолженности по взятому нами кредиту, погашение которого планировалось произвести посредством исполнения Государством финансовых конверсионных обязательств. При этом действенным фактором, создающим нашу банковскую задолженность, являлись длительные неплатежи потребителей нашей продукции, где дебиторская задолженность превышала нашу кредиторскую до полутора раз. Парадоксальность формирования задолженности предприятия, при наличии должников ему, являлась общей производственной действительностью того времени — времени воздействий и процветания манеризма.

Немыслимая сложность по сохранению производственной деятельности, обрушилась своим убийственным воздействием на промышленные предприятия «ВПК», что усиливалось мерами морального уничтожения, где «СМИ» пропагандировали паразитизм «ВПК», внушая народным массам нецелесообразность количественного сохранения Отеческой Армии.

Эта наша реальность — есть продукт многих экономических и организационных преобразований, вектор направленностью которых деструктивен целенаправленностью своего воздействия, он не является ошибочной случайностью, он — есть явная преднамеренность.



## 1995 год

1995 год – год кульминации судьбоносных событий на нашем заводе, где индивидуальность каждого, совершенного из них, выражает будущее, как степень и форму воздействия собственной инициативы.

И в этот 1995 год неоспорима целесообразность сравнения двух последних пятилетних периода на предмет воздействия на них событий каждого времени, где созидательная форма деятельности завода принадлежит первому пятилетнему периоду, а второй, не менее важный период, выразился борьбой за сохранение производственной деятельности ПО «Курганприбор».

Резюмируя деятельность периода 1986 – 1995 гг. мы используем результативные материалы из книги «Развитие машиностроения в Зауралье», где данные по капитальному и их исполнение являлись плановой позицией XII пятилетки.

Итак:

- введено производственных площадей – 33426 кв.м.
- построено жилья – 602 квартиры,
- построено общежитие на 40 семей,
- построен детский сад на 95 мест,
- открыт детский клуб «Азлитас»,
- завершено долевое строительство путепровода в ЗАОзерный район и введен в эксплуатацию водовод диаметром 500мм до второй производственной площадки ПО «Курганприбор».

Мизерна, но показательна, целесообразность информационного продолжения деятельности производства, что не содержит весомой повизны, а практически соответствует 1994 году, где в противодействии морали и разума решалось будущее нашего радиотехнического производства «ТНП».

Очевидность его ликвидации возрастала по экономическим предпосылкам, избирательность которых воздействовала своей направленностью в первую очередь на наукоемкую продукцию народного потребления, что не выдерживало затратности себестоимости, вызванной налоговым «прессом». Последствия остановки радиопроизводства «ТНП» будут колоссальны, они содержат сокращение численности при полной ликвидации цеха №40, цеха №34, цеха №35 и цеха №9, включая дополнительные потери по производственным цехам общего назначения, как гальваника и литейка.

Неотвратимость ликвидации радиопроизводства «ТНП» выражалась экономической безысходностью, что требовало осуществления неотложного, но по сути своей безразличного решения.

Нам необходимо отметить, что на стадии завершения находилась (начата в 1993 году) совместная работа с Уральским КБ связи по разработке сельской «АТС». Результатом этой работы был выпуск «регистров» аппаратуры связи, начатый на ПО «Курганприбор» в конце 1995 года.

Ряд организационных и исторических событий 1995 года, воздействующих на российскую промышленность и в том числе на ПО «Курганприбор», необходимо отметить и оповестить.

Так, в первом квартале 1995 года проведено (начальником ГУ боеприпасов Егоровым Н.М.) отраслевое совещание, которое состоялось на территории НИИ «Базальт». Результатом этого совещания стал протокол трех предприятий: НИИ «Базальт», ПО «Курганприбор» и Г.П. Завод им. Я.М. Свердлова, где предусматривалась совместная деятельность трех предприятий от разработки и создания опытных образцов минных боеприпасов до их серийного производства.

Перспектива этой совместной деятельности включала развитие до уровня организации отраслевого холдинга. Доминантным фактором совместного производства являлись мощности инструментального производства сохраненные на ПО «Курганприбор».

Перспектива этой намеченной цели подтверждалась наличием государственного оборонного заказа на разработку минных боеприпасов. Протокол утвердил начальник ГУ боеприпасов Комитета по оборонным отраслям промышленности Егоров Н.М. Эти обстоятельства, установленные отраслевым совещанием содержали перспективу развития при условии настойчивости, постоянства и совершенствования организационной работы соисполнителей.

1995 год – год приватизации. Поголовность проведения приватизации не создавала единство мнений на заводе. Так, бытовала мечта (у группы работников) стать собственникам завода. Другая разделяла позицию сохранения государственности производственных мощностей, помня об их фактическом предназначении. Ликвидация этих противоречий не представляла сложностей в условиях единоначалия и права полного хозяйственного ведения, предоставленного Генеральным директором ПО «Курганприбор». Сложность заключалась в получении статуса Государственного предприятия, не подлежащего приватизации. Эта работа

содержала огромный труд многоразовых согласований, начальный период которых включал письменное обращение и завершался постановлением Правительства РФ.

Получение положительных заключений от управлений Министерства Обороны РФ не представляло сложностей и всеми поддерживалось. Полное взаимопонимание при визуировании и обсуждении проекта постановления Правительства РФ, нами получено и от ведущих военачальников А. Кокوشина и Николаева – командующего погранвойсками РФ.

Однако, встреча с Альбертом Кохом по содержательности решения превзошла все мои ожидания. «Правая рука» главного приватизатора Чубайса – А. Кох требовал особой подготовки просителя, что выражалась уровнем участников этой беседы.

Выезд к г-ну А. Коху состоялся в составе: зам. Председателя Комитета по оборонным отраслям промышленности Ю.Н. Стародуба, начальника ГУ боеприпасов Комитета по оборонным отраслям промышленности Н.М. Егоров и Генерального директора ПО «Курганприбор» В.А. Мягкова. Положительное решение было достигнуто методом обмена, т.е. приватизацией Пензенского «Велозавода» на назначение ПО «Курганприбор» статуса Государственного предприятия, не подлежащего приватизации.

В начале второго квартала 1995 года состоялся выпуск (за подписью первого заместителя Председателя Правительства РФ С.С. Фоскова) постановления Правительства РФ о назначении ПО «Курганприбор» статуса Госпредприятия, не подлежащего приватизации.

Так завершились эти два события, основа которых включала наше заводское предназначение, где позиция государственного оборонного заказа должна получить экономическую перспективу и приоритетность для нашего завода.

Важнейшим событием, повествуемого времени, являлась юбилейная дата 50-летия Победы СССР над фашистской Германией.

Вклад тружеников нашего завода, как и его историческое создание, свидетельствуют о нашем заводском участии в этом Великом народном событии. Мы чествовали в этот знаменательный день наших участников Великой Отечественной войны и тружеников тыла. В честь их великих дел и вечной памяти, совершенного ими, был издан трехтомный памятный документ в составе: - первая книга «Память», - вторая книга «Они сражались за Родину», - третья книга «Труд во имя Победы».

*В 2023 году издана 3-томная  
Чубайс - Председатель Правительства РФ  
периода Евгения Суворова Чубайс - директор.*

В честь 50-летия нашей Победы Был установлен на первой производственной площадке памятный мемориал «Штыки», как символ нашего прямого участия в Великой народной Победе.

К великому нашему сожалению, завод не смог продолжать деятельность по капитальному строительству. В связи с этим необходимо отметить объекты незавершенного строительства и ожидаемые негативные последствия.

Так, по промышленному строительству:

- Не завершено строительство механизированного склада металла на второй производственной площадке;

- Не завершено строительство путепровода в Заозерный район в доле городских обязательств и финансовых затрат, что составляло заключительную часть работ в объеме асфальтирования дороги.

По объектам социального назначения:

- Остановлено строительство физкультурно – оздоровительного комплекса «Фокс». Начало строительства которого было исполнено в 1994 году в формекладки фундаментов и установки несущих опор.

По жилищному строительству:

- На доме № 6а по ул. Зеленая прекращены строительные работы кирпичной кладки до уровня 7-го этажа.

- На доме № 50 по ул. Зеленая прекращены строительные работы кирпичной кладки до уровня 3-го этажа

- На доме № 21 по ул. Чапаева строительные работы не начинались.

Эти обстоятельства жилищного строительства создали огромные сложности, как неисполнение наших гарантийных обязательств, вызванных сносом частного жилсектора.

Невероятно и немисливо предвидеть и ожидать осуществления позитивных государственных мер на восстановление и развитие Российской промышленности, при этом, созданные условия вызвали планомерное воздействие деструктивных мер её уничтожения, где деятельность предприятия выражалась «борьбой за выживаемость».

Мой хронологический информационный массив познания жизни и деятельности нашего завода иссяк и прекратил свое последующее наполнение в связи с моим выходом на пенсию.

Глубоко прав Б. Флуджава, сказав: «...У каждой эпохи свои подрастают леса...»



Ветераны завода у монумента памяти "Штыки", установленном в 1995 году в честь 50-летия нашей Победы над Германией.  
Создатели и авторы монумента: А.Сидлин - художник, исполнители: А.Петров, В.Перевезев, Н.Николин.



Зал заседаний. Заводоуправление II-я производственная площадка ПО "Курганприбор". "Последнее слово". Проводы на пенсию Генерального директора ПО "Курганприбор" Мягкова В.А.

### Послесловие от автора.

*«...Из собственной судьбы  
(я) вытягивал по нитке...»*

*Б.Ф.Куджова.*

Мечта создать памятный документ, отражающий деятельность нашего завода, нашего коллектива и показать историческую результативность совершенного, родилась еще в далеком моем производственном прошлом, воплощение которой в реалиях биографических событий становилось возможным по истечении более двух десятков лет.

Им – молодым передаем мы эстафету нашего заводского прошлого в назидание развития и совершенствования производства. Идти и созидать, любить и не сдаваться."

Генеральный директор  
ПО «Курганприбор»  
(1985 – 1995 г.г.)

В.Мягков.



*Кадровое управление  
заводской авангард.*

## Кто есть кто

Общественная редакционная коллегия ветеранов труда:  
Желтецкая В.И., Коженова В.Ф., Аксаментова Г. К.,  
Попова Л.А..

Утверждена решением Совета ветеранов.

Протокол №13 от 10 февраля 2011 года.

Неоспоримое право возглавить этот раздел принадлежит нашему министерству Машиностроения СССР. В связи с чем, мы отразим в нашем тексте исторический факт его создания.

Итак, Министерство Оборонной промышленности СССР, 1968 год:  
Министр Миноборонпрома – Зверев С.А.

Первый зам. Министра Миноборонпрома - Бахирев В.В.

В 1968 году из состава Миноборонпрома были выделены в форму самостоятельных Государственных органов управления, ряд министерств, в том числе и Министерство Машиностроения СССР.

Министром Машиностроения СССР был назначен Бахирев Вячеслав Васильевич – Герой Социалистического труда СССР.

### Наш авангард

Пылаев В.А. – директор  
“Механического” завода (1958 – 1973гг.)

В период деятельности Пылаева В.А. создано: радиотехническое производство электронной продукции средств связи; введено 49441 кв. метров производственных площадей современного технологического оснащения; построен заводской микрорайон в количестве 1163 квартир, получивший народное наименование «Механический посёлок». По итогам работы за IX пятилетку «Механическому» заводу присвоено звание «Имени 50-летия СССР».

Пылаев В.А. – Кавалер Ордена Ленина.





Таранов Е.В. – генеральный директор ПО «Курганприбор» (1973-1985 г.г.).

Создатель производственного объединения «Курганприбор». Таранов Е.В. первый руководитель в Курганской области, получивший Государственный статус Генерального Директора. Он Организатор крупного радиотехнического производства «ТНП», достигшего уровня выпуска продукции равный объёму заработной платы работников ПО «Курганприбор». Таранов Е.В. – кандидат психологических наук.

За период деятельности Таранова Е.В. создано: подсобное хозяйство на территории объединения; построено 1185 квартир, включая 600 малосемеек; введено 27802 кв. метров производственных площадей. Таранов - Е.В. делегат XXVI съезд КПСС, Кавалер Ордена Ленина.

По итогам работы за X пятилетку ПО «Курганприбор» награждается орденом «Знак Почёта».



Гаврилова Н.К. – токарь-операционщик цеха №22, делегат XXIV съезда КПСС, член бюро Курганского Областного Комитета КПСС, Кавалер Ордена Ленина.



Волков А.И. – слесарь-инструментальщик цеха №26. Кавалер Ордена Ленина. Трудовую деятельность начал в 14 лет. Период работы на заводе 1944-1987г.г.



Макаров В.А. – кузнец инструментального цеха № 26. Кавалер Ордена Ленина. Период работы на заводе 1958 – 1985г.г.



Винокуров А.С. – заточник инструментального цеха № 26. Кавалер Ордена Ленина.





Игнатова Т.И. – радиомонтажница.  
Кавалер Ордена Ленина. Период работы на  
заводе 1957-1993гг.



Гоголева Н.В. – радиомонтажница цеха  
№ 35. Лауреат премии Ленинского Комсомола,  
депутат Верхнего Совета СССР.



Надточий З.Н. – радиомонтажница  
цеха № 9. Лауреат премии Ленинского  
Комсомола, член ЦК ВЛКСМ.



Семионичев И.Е. – слесарь цеха № 4.  
Лауреат премии Ленинского Комсомола. Период  
работы на заводе 1958 – 1999гг.



Витебский В.Я. - главный конструктор  
ПО «Курганприбор», депутат Верховного Совета  
РСФСР. Награждён орденом «Знака Почёта».  
Участник разработки и организации  
производства «ТНП» радиотехнического  
направления. Период работы на заводе 1970 –  
1991гг.



Манило И.И. – начальник специального  
конструкторского отдела «СКО». Заслуженный  
рационализатор РСФСР.



Брук М.Н. – главный энергетик ПО «Курганприбор». Заслуженный энергетик Министерства машиностроения СССР.



Семёнов М.И. – главный механик «ОАО» НПО «Курганприбор». Заслуженный работник машиностроения РФ. Период работы на заводе 1973 – 2010 г.г.

### Руководители завода

1 Мишеев Ш.М. – директор завода № 603 (1941 г.). В 1942 году Мишеев Ш.М. ушёл на фронт добровольцем.

2 Кофанов С.А. – директор завода № 603 (1942 – 1943 г.г.) За 19 месяцев, со дня выпуска приказа № 574с. от 3.10.1941г. Народного Комиссариата боеприпасов СССР, создано действующее производство.



3 Кузьмин Н.В. – директор завода № 603 (1943-1944г.г.).

К 1943 – 1944г.г. социальная сфера включала: 17 бараков, заводскую баню, школу, детский сад-ясли, библиотеку, заводской клуб и заводскую столовую.



4 Бердников Б.Ф. – директор «Механического завода» (1946 – 1948г.г.).

Завод переведён в подчинение Министерству Сельхозмашиностроения с 1946г.



5 Бердичевский Е.Д. – директор «Механического» завода (1948 -1950г.г.). Осуществлено восстановление выпуска втулок капсюля «КВ-4»



6 Полибза Т.Д. – директор «Механического завода» (1950 – 1958г.г.).

Создал развитую систему жилищного строительства, включая метод заводской «народной стройки», что содержало производство строительных шлакоблоков и производство столярных изделий. Средний темп ежегодного прироста объёма выпуска заводской продукции составлял 10 %. Полибза Т.Д. награждён: орденами «Трудового Красного Знамени» и «Знак Почёта», медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941 – 1945 г.г.».

В 1958г. переведён в органы управления г. Кургана.

Мягков В.А. – генеральный директор ПО «Курганприбор» (1985 – 1995г.г.). В период его деятельности объём производства достиг, в 1988г., наивысшего показателя (за весь заводской производственный период) выпускаемой продукции – 116 миллионов рублей (деноминации 1984г.). Введено 33426 кв. метров производственных площадей, построено 602 квартиры, общежитие на 40 малосемейных квартир, детский сад на 95 мест, детский клуб «Азлит» и организовано строительство жилья «хозяйственным» способом. Мягков В.А. – член бюро Городского Комитета КПСС г. Кургана, избирался депутатом областного и Городского Совета народных депутатов. Награждён орденами «Трудового Красного Знамени» и «Знак Почёта», юбилейной медалью «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина». Период работы на заводе 1959-1995 г.г. До 1985г. Мягков В.А. – главный инженер ПО «Курганприбор» (1980-1985 г.г.).



9 Касимов В.А. – генеральный директор ПО «Курганприбор» (1995-2001 г.г.).

В 2000г. ПО «Курганприбор» получает производственный статус «Федерального Государственного унитарного предприятия». В период его деятельности завершено благоустройство территории дома № 12 ул. Зелёная, и дом был принят в эксплуатацию. Передано в ведение города до 40% жилфонда ПО «Курганприбор». В 1995 г. прекращён выпуск магнитол и ликвидировано убыточное производство «ГНИ». Настойчиво ведётся поиск новой продукции и её освоение. Касимов В.А. награждён орденом «Знак Почёта». До 1995 г. Касимов В.А. – главный инженер ПО «Курганприбор» (1985 – 1995 г.г.).



10 Егоров В. П. – исполнительный директор «Федерального Государственного унитарного предприятия» Курганприбор» (2001-2002г.г.). До 2001г. занимал должность – начальник радиопроизводства ПО «Курганприбор».



11 Асташев А.В. – исполнительный директор «Федерального Государственного Унитарного предприятия» «Курганприбор» (2002-2003г.г.). До 2002г. занимал должность Зам. Генерального директора ПО «Курганприбор» по общим вопросам.



12

*В 2003 году проведена реорганизация ФГУП «Курганприбор», осуществленная под руководством Муратова С.Н., в результате которой создано открытое акционерное общество «НПО Курганприбор»*



Дерягин Н.Е. – генеральный директор ОАО «Курганприбор - А» (2003-2008 гг.). До назначения Генеральным директором ОАО «Курганприбор - А» работал заместителем Генерального директора ОАО «ИКАР». Под руководством Дерягина Н.Е. проведена передача оборонного заказа с завода им. Масленникова на ОАО «Курганприбор – А». Диспозиция промышленной идеологии в государстве внесла коррективы в организацию производства, где форма массового выпуска продукции прекратила существование, что изменило ранее действующее производство трудовой деятельности коллектива. Замена «жестких» форм технологического процесса на «гибкие» технологии требовала, как внедрения новых видов оборудования, так и изменения профессионально-технического менталитета рабочего.

Дерягин Н.Е. – генеральный директор ОАО НПО «Курганприбор» с 2009г., участник организации Научно-производственного объединения, что стимулирует развитие научно-технических отношений с прикладной наукой. При участии и руководстве Дерягина Н.Е. осуществлено внедрение перспективных средств производства, как станки с «ЧПУ» и высокопроизводительные токарные автоматы.

Снаряжательное производство получило в 2009 году технологическое развитие посредством внедрения технологии снаряжения изделия «ГУВ – 7», что в историческом прошлом нашего завода являлось несостоявшейся мечтой.

Дерягин Н.Е. работает по настоящее время. Он награжден медалью «За трудовое отличие».



Лисицин А.Н. – генеральный директор ОАО «Курганприбор» (2008 г.), депутат Курганской областной Думы. Ранее до 2008 г. работал директором сборочного завода ОАО «Курганский Машзавод». Период его работы на ОАО «Курганприбор» 2008 – 2009 г. г.

## Главные инженеры



Бердников Б.Ф. – гл. инженер завода № 603. Период работы: 1941-1943 гг.



Бых В. Е. – гл. инженер завода № 603. Период работы: 1943 -1945 г.г.



2

Кетов Г.М. – гл. инженер «Механического» завода (1946-1949 г. г.) Назначен директором завода «КЗКТ».



3

Строганов Н. П. – гл. инженер «Механического» Завода (1950 – 1960 г.г.). С 1961г. он назначен директором завода «Кургансельмаш».



4

Львов Н.С. Гл инженер «Механического» завода (1960-1964г.г.) Назначен директором завода «Корвет» с 1964 года.

Н.С. Львов является исполнителем организационных работ и строительства Курганского завода "Корвет".



5

Хамзин И.Б. – гл. инженер «Механического» завода 1964 – 1973 г.г. За период его деятельности освоено производство аппаратуры «Весна», «Лямбда», «Весна – 2су», «ПСР» и «ПЗ -2». Назначен в 1974 г. зам. ГДО ПО «Курганприбор» по производству.



6

Гришков А.А. – гл. инженер «Приборостроительного» завода. ( 1968 – 1973г.г.). С 1973г. он назначен директором Курганского «Автобусного» завода. Ранее в 1961г. работал начальником цеха № 1, заместителем гл. инженера на «Механическом» заводе. В 1964 г. назначен гл инженером «Автобусного» завода.



7

Нефёдов Г.Г. – гл. инженер ПО «Курганприбор» (1972-1978 г.г.). В 1978 г. он назначен директором Шадринского «Телефонного» завода. До 1973 г. работал на «Приборостроительном» заводе в должности гл. технолога завода. Трудовую деятельность он начал в 1966 году на «Автобусном» заводе в должности инженера-технолога Отдела Главного технолога. Целеустремлённость, энергичность и его инженерный базис технического познания являлись предвестниками его производственной перспективы, созданных им дел и начинаний, как завершение подготовки к производству по радиовзрывателю «Чайка», минным

взрывателям и назначению производственной идеологии конвейерной сборки магнитолы «Азлита -101». Он награждён двумя орденами «Трудового Красного Знамени».

Наше жизненное пространство изобилует противоречиями, что под влиянием человеческого эгоизма безрассудно разделяет нас, разрушая наше производственное единство, что и определило новое назначение Нефёдову Г.Г.



Хромов Е.П. – гл. инженер ПО «Курганприбор» (1978 – 1980 г.г.) В 1980 году он был назначен директором Ковровского «Приборостроительного» завода.

Молодой специалист Е.П. Хромов прибыл (по назначению) в 1966 г. на «Автобусный» завод и был назначен руководителем 21 отдела, отвечающего за производство логических плат, входящих в электронную аппаратуру «Сигнал». Логические платы двоичной системы исчисления исполнены на феррит-ферритовой коммутационной связи трансформаторов памяти, что требовало математического анализа при поиске неисправности в заданной алгоритмом форме знакопеременной последовательности на «входе» и «выходе» платы для оценки её работоспособности. Данный вид изделий и средства их регулировки отнесены к особо сложной продукции, что сформировало технический статус руководителя.

В 1968 г. Е.П. Хромов назначен гл. конструктором, затем заместителем гл. инженера, а в 1978 г. гл. инженером ПО «Курганприбор». Именно в этот период 1978-1979 г. г. осуществлён выпуск магнитолы «Азлита – 101». Хромов Е.П. награждён:

Орденом «Знак почёта», юбилейной медалью «За доблестный труд» в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина, Золотой медалью ВДНХ и двумя серебряными медалями ВДНХ.



Сапожников А.А. – гл. инженер ПО «Курганприбор» (1995-1997 г.г.). Назначен в 1998г. директором Курганского «Автобусного» завода. До 1995г. работал зам. ГДО по производству. Сапожниковы – трудовая династия «Механического» завода.



Антонов В.П. – гл. инженер ПО «Курганприбор» с 1997г. До 1997г. работал на ПО «Курганприбор» в должности зам. гл. инженера. Антонов В.П. продолжает производственную деятельность по настоящее время на ОАО НПО «Курганприбор»



Плаксин Г.К. – зам. гл. инженера ПО «Курганприбор». Трудовую деятельность начал в 16 отделе «Автобусного» завода радиотехнического направления, в 1972 г. назначен начальником цеха № 10. С 1978 г. возглавляет 1-ю производственную площадку ПО «Курганприбор».

### Заместители директора



Клевцов Б.К. — зам. директора «Механического завода» по общим вопросам (1953 – 1973 г.г.).

С 1973 по 2000 г.г. работает в ОГК ПО «Курганприбор» в должности начальника КБ по товарам народного потребления.



Лебедкин С.И. — зам. директора «Механического» завода по режиму и кадрам. Участник Великой Отечественной Войны. Период работы его на «Механическом» заводе (1948 – 1973 г.г.).



Якубов М.С. — зам. ген. директора ПО «Курганприбор» по общим вопросам (1970 - 1987 г.г.). Трудовую деятельность начал в отделе главного конструктора по радиотехническому производственному направлению «Автобусного» завода. В 1984 г. направлен работать в г. Черкассы на вновь создаваемый завод нашей отрасли.



Владимиров Б.К. зам. ген. директора ПО «Курганприбор» (1987 – 1996 г.г.). Трудовую деятельность начал в 1960г. на «Механическом» заводе в должности начальник отдела капитального строительства. Вклад Владимиров Б. К. в осуществлении строительства промышленных объектов и объектов социального назначения огромен. Так на «Механическом» заводе при его участии построены все объекты за исключением котельной и корпусов бывших зерноскладов. При его участии создавался Механический посёлок, Дом Культуры им. М. Горького, детсады-ясли, ул. Дзержинского приняла цивилизованный вид, где инженерные сооружения создавались средствами «Механического завода». С 1973 г. Владимиров Б.К. возглавил ОКС ПО «Курганприбор», где объёмы строительства сосредотачиваются на II-й производственной площадке, что включило весь объём, проведённого капстроительства с 1973 г. по 1997г.



Степанов В.М. — зам. генерального директора ПО «Курганприбор» по режиму и кадрам. Руководитель, начавший трудовую деятельность на «Механическом» заводе в 1962 г. Он прошёл разноплановый трудовой путь от начальника БТК, начальника КБ ОГК, начальника ОТиЗ, до начальника управления ОАО НПО «Курганприбор» по режиму и кадрам.

В 1976 г. Степанов назначается начальником ОТиЗ ПО «Курганприбор», а в 1980 г. назначен заместителем генерального директора по режиму и кадрам. В.М. Степанов трудится на ОАО НПО «Курганприбор» и в настоящее время. Он награжден: орденом «Знак Почета»; медалью «За доблестный труд в

ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина"; Серебряной медалью "ВДНХ"; медалью "В честь 90-летия Бахирева В.В."



Серов В.Г. зам генерального директора ПО «Курганприбор» по соьбыту (1973-1994 г.г.). С 1953 г. работает на «Автобусном» заводе в должности начальника отдела кадров. В 1968 г. при разделении «Автобусного» завода, Серов В.Г. назначен зам. директора «Приборостроительного» завода по соьбыту. С 1973 г. при создании ПО «Курганприбор» Серов В.Г. назначается зам. ген. Директора по соьбыту. При этом более чем в два раза возрастала физическая нагрузка на руководство данного подразделения, что требовало создания единства, как хозяйственных мощностей эксплуатационных технологий, так и расчётно-кассовой системы «ЖКО».



Кураев Е.А. – зам. ген. директора ПО «Курганприбор» по соьбыту. Длительный и разноплановый период работы Е.А. Кураева на ПО «Курганприбор» был начат в цехе № 2 в должности начальника этого цеха. В последствии с 1983 г. был избран Председателем заводского комитета профсоюза. С 1991 г. Кураев Е.А. назначен заместителем генерального директора по соьбыту, а в 1993 г. переведён по состоянию здоровья начальником ОК ПО «Курганприбор».

## Организаторы производства



Ладыгин Л.Н. – начальник радиотехнического производственного корпуса № 4.

Руководитель крупного подразделения численностью до 1000 человек, работающих на производстве аппаратуры «ЗАС». Годовой объём выпуска продукции 12 миллионов руб. номинации времени 1965 – 1972 г.г. В 1972 г. Ладыгин переведён в органы управления г. Кургана. Стаж работы на заводе 1942 – 1972г.г.



Циплухин А.С. – начальник инструментального цеха №26. Продолжительность трудовой деятельности в инструментальном цехе более 46 лет. В том числе 36 лет возглавлял цех в должности начальника цеха. Немыслимо передать все события становления инструментального цеха за этот долголетний период. Факт переезда цеха из корпуса 3 (бывший зерносклад) в новый, действующий и в настоящее время корпус, оснащённый современным оборудованием времени 1960-1965 г.г., является инновационным и прогрессивным событием. Циплухин А.С. награждён орденом «Знак Почёта», юбилейной медалью «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина» и бронзовой медалью «ВДНХ». Циплухины – заводская династия, общий стаж которой 217 лет.





Назаров В. Е. – начальник цеха № 35 по выпуску магнитол. Организатор сборочного производства от начального момента становления радиотехнического направления «ТНП». Создал устойчивую работу коллектива цеха №35, оснащенного конвейерной технологией и механизированными средствами производства, такими как автоматы подготовки «ЭРЭ». В 1981 г. переведён на Ковровский «Приборостроительный» завод.



Коник И.В. – начальник ремонтно-механического цеха №27. Кадровый специалист и создатель ремонтных технологий восстановления уникального оборудования. Непосредственный участник организации технологической структуры цеха №27, включая изготовление средств производства специального назначения. Коник И.В. – родоначальник трудовой династии, общий стаж которой 123 года. Его трудовой период на заводе 1942-1994 г.г. Коник И.В. награждён медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной Войне 1941 – 1945 г.г.»; юбилейной медалью «За доблестный труд в ознаменовании 100-летия со дня рождения В.И.Ленина»



Ушаков А.А. – начальник цеха №18. Организатор производства, в совершенстве владеющий технологическим процессом изготовления цеховой продукции, способный осуществить любую наладочную и технологическую операцию, что создало организационную стабилизацию и коллективное к нему уважение. Ушков А.А. награждён юбилейной медалью «Победы над Германией». Стаж его работы на заводе с 1966г. Он продолжает трудиться и по настоящее время.



Патрушев Г.А. с 1970 г. по 1985 г. возглавлял автоматный цех 22. В 1956г. он начал трудовую деятельность с 18 летнего возраста автоматчиком (наладчиком) шестишпиндельных автоматов. Настойчивость и одержимость руководителя подтверждены многими организационными фактами, как внедрение операции резьбонакатки на шестишпиндельных автоматах и организации работ в цехе №22 контингента «ОИТУ». В 1995г. он назначен зам. ген. директора ПО «Курганприбор» по производству. Патрушев Г.А. награждён Орденом «Знака Почёта» и юбилейной медалью «За доблестный труд в ознаменовании 100-летия со дня рождения В.И. Ленина». Период работы Патрушева Г.А. на заводе 1956 –2008 г.г. (54 года).



Соловаров А.Н. – начальник гальванического цеха № 24 (1979 – 1993 г.г.) Сложный эксплуатационный период выпал на его долю, что обусловлено высокой степенью износа здания, оборудования и очистных сооружений, подчинённых цеху № 24, строительное и технологическое исполнение которых реально устарели за 25 – летний период их активной эксплуатации. Эти обстоятельства создали очередную непрерывность капремонта технологических цепочек по видам гальванопокрытий, что осуществлялось в ходе производства и требовало от руководителя цеха высокой степени организации труда и личного постоянного участия.



Соловаровы – трудовая династия численностью 5 человек, родоначальник которой Н.С. Соловаров.

Их общий трудовой стаж на заводе 116 лет.



Ханьжин В.П. – начальник цеха №9 (1979 – 1988г.г.). Основной производственной номенклатурой цеха №9 являлись логические платы (изд. «400» и «440»), поставки которых производились заводу им. М.И. Калинина г. Ленинград. Под руководством Ханьжина В.П. и его непосредственном участии, производство логических плат (изд. «400» и «440») переведено с индивидуальной формы их изготовления на конвейерную форму сборки и монтажа, что создало резкий рост производительности труда посредством оптимизации монтажной операции и исключило «богему» профессиональных монтажниц, созданную длительным и затратным квалификационным периодом их подготовки. В 1991г. Ханьжин В.П. назначен зам. ген. директора ПО «Курганприбор» по событу, где работал до 1993г. Он награждён орденом «Знак Почёта».



Логинов Н.Л. – зам. начальника цеха № 25 (1977-1988 г.г.) В 1995 г. назначен начальником «корпуса 1», что вызвано объединением двух цехов №25 и №22.

Талантливый технический руководитель, эрудит действующих в цехе технологий и средств производства, организатор производственной деятельности ремонтной службы в цехе № 25. Ему было доверено представлять наш «Механический» завод в Сирии, где он был и являлся участником организации капсульного производства (КВ-4). В 2007 г. Логинов Н.Л. был назначен гл. механиком ОАО НПО «Курганприбор». Награждён юбилейной медалью «За доблестный труд в ознаменовании 100-летия со дня рождения В.И. Ленина». Период его работы на заводе: 1956- 2009 г.г.



Морозов А.П. – начальник цеха №27. Ремонтно-механический цех, созданный легендарным И.В.Конином, сложное подразделение, как в техническом аспекте, так и в человеческих отношениях с людьми, обладающими высочайшими производственными навыками. «Школа» заводской жизни, пройденная в цехах № 25 и № 26, создала житейскую компромисность и настойчивость руководителя, способного осуществить производственную деятельность коллектива, и это получило своё подтверждение, как форма трудовой династии Морозовых – Вилкушкиных в количестве 12 человек и общим стажем 292 года.



Ковалёв И.Г. – начальник котельной «Механического» завода (1953-1990 г.г.). Старейший работник нашего завода, трудовая деятельность которого состоялась с момента создания на «Механическом» заводе производства по выработке тепловой энергии и её транзиту до потребителя. И.Г. Ковалёв – ведущий специалист, участник внедрения всех технологий по производству тепловой энергии, включая модернизацию котельной по переводу с угля на мазут. Он создатель котельных (малой производительности), установка и запуск, которых осуществлены в наших пионерских лагерях «Юность» и «им. С.Тюленина». Его ответственность и человечность создали всеобщее чувство уважения к нему от сослуживцев, что многолетием сохранилось и возросло к этому большому человеческому человеку. И.Г. Ковалёв награждён медалью «За доблестный труд Великой Отечественной Войне 1942 -1945 г.г.». Трудовой период его работе на заводе 1942 – 1990 г.г.



Константинов А. Ф. – руководитель гидролаборатории ОГМ ПО «Курганприбор». Ведущий специалист – гидравлик, обеспечивающий все виды ремонта гидроусилителей, гидроузлов и действующего на ПО «Курганприбор» оборудования: термопластавтоматы, гидропресса и прочие гидросистемы, включая подъёмно-транспортные механизмы. Авторитет Константинова А. Ф., как специалиста-гидравлика, имел широкое распространение в Кургане, характеризуюсь бескорыстием участия и помощи, что выразилось искренним и всеобщим уважением к нему.



Амелин И. Г. – прекрасный организатор производства, подтвердивший свои качества руководителя многолетним трудом в должности начальника производственных цехов. Природный ум и организаторский талант Амелина И. Г. отмечали наши старейшие работники-наставники в процессе обучения «малышек войны» рабочим специальностям. Незаменимый начальник гальванического цеха и цеха –изготовителя газовых кранов. Он был и остался в памяти сослуживцев, как символ поколения, воспитанного временем Великой Отечественной войны.

## Главные специалисты



Абаимов В. М. – гл. конструктор «Механического» завода. С 1973 г. гл. конструктор ПО «Курганприбор». Организатор отдела главного конструктора радиотехнического направления по выпуску аппаратуры «ЗАС». Награждён орденом «Знак Почёта» и медалью «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина». Период работы на заводе 1962-1974 гг.



Пиастро Е. Е. – гл. конструктор ПО «Курганприбор» с 1990 г. по 2002 г. С 1961 года по 1973 г.г. являлся начальником ЭКБ по радиотехническим изделиям «ЗАС». В 1983 г. назначен гл. конструктором по разработке магнитол. Награждён медалью «За доблестный труд», юбилейной медалью «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина» и бронзовой медалью «ВДНХ».

Пиастро Е.Е отмечен в книге «Инженеры Урала». Стаж работы Пиастро Е.Е. на заводе более 50 лет. Он продолжает трудиться на нашем заводе по настоящее время.



Елькин В.В. – гл.технолог «Механического» завода, выпускник МВТУ. Завершил работу на «Механическом» заводе 1973 г. при создании ПО «Курганприбор».

Общий стаж работы на «Механическом» заводе с 1959г. по 1973 год.



Зайцев А.Р. – гл. технолог ПО «Курганприбор», талантливый инженер, обладавший огромным диапазоном технологических знаний, включая средства производства и их характеристики. Перспективен в инновационных начинаниях. Обожаемый человеком всеми заводчанами. Зайцев А.Р. отмечен в книге «Инженеры Урала», награждён медалью «За трудовую доблесть» и двумя медалями «ВДНХ». Период его работы на заводе 1969 – 2003 г.г.



Корчагин Н.П. – гл. технолог ПО «Курганприбор». Трудовую деятельность начал в 1966 г. на «Приборостроительном заводе». Работал начальником снаряжательного цеха № 2, а в 1974 г. назначен гл. технологом ПО «Курганприбор». Именно период его работы в должности главного технолога совпал с подготовкой производства и выпуском магнитолы «Аэлита-101». Техническая ответственность при создании двух новых цехов, сборочного №35 и заготовительного №34, представляющих многопрофильное применение технологий, включали десятки пресс-форм, сотни штампов и приспособлений, создавая немалые затраты физических и моральных сил исполителям этого проекта. В 1983 г. переведён по состоянию здоровья начальником 2-го отдела ПО «Курганприбор».

Стаж работы на заводе 1966-1994 г.г.

Корчагины - трудовая династия, их общий стаж – 58 лет.



Ежов В.Ф. – гл. технолог ОАО НПО «Курганприбор». Трудовую деятельность начал в 1968г. технологом в ОГТ «Механического» завода. Прошёл производственный путь начальника цеха №22, № 26.

Ежовы – трудовая династия в составе 15 человек, общим трудовым стажем более 355 лет.



Баранов Ю.Н. – гл. механик ПО «Курганприбор» (1984-1997 г.г.)

Пуск в эксплуатацию Корпуса № 4, развитие мощностей гальванического производства и ввода в эксплуатацию ливневых очистных сооружений внесли новые технологии эксплуатации средств производства, где доминировали термопластавтоматы, станки с «ЧПУ» и пресс-автоматы. До 1975 г. Баранов Ю.Н. заместитель начальника цеха № 18, где производство колечатого вала было отнесено к сложной технологической форме. В 1997г. он назначен зам. начальника ремонтно-механического цеха № 27. Баранов Ю.Н. прошёл «школу» производственного руководителя сложных подразделений, как в технологическом, так и организационном плане. Период его работы на ПО «Курганприбор» 1973-1997 г.г.



Трошин Ю.Н. – начальник ОТК ПО «Курганприбор». (1979 - 1988 гг.)

Старейший работник, трудовая деятельность которого началась в 16 отделе. Многогранен технический путь в деятельности Ю.Н.Трошина, от инженера-технолога 16 отдела «Автобусного» завода, где он занимался производством радиотехнических изделий, до начальника ОТК ПО «Курганприбор». Общий стаж его трудовой деятельности составил 49 лет. Трошин Ю.Н. награжден медалью «За трудовую доблесть», юбилейными медалями «За доблестный труд в ознаменовании 100-летия со дня рождения В.И.Ленина» и «В ознаменование 40 годовщины Вооруженных сил СССР».



Дудич В.Г. – главный энергетик ПО «Курганприбор» (1987-1995гг.) Безаварийность энергетического обеспечения двух территорий завода оценивается как стратегический параметр, сохраняемый деятельностью отдела главного энергетика и его цеховыми подразделениями, где эксплуатационный период энергетических средств производства 1 производственной площадки по выработке тепловой энергии приближался к стадии завершения. Производственную деятельность начал В.Г. Дудич инженером в отделе Главного энергетика «Механического» завода в 1965 году. С 1973 года он возглавляет энергетические службы 1 производственной площадки. Его стаж работы на заводе 30 лет.



Отрахов П.И. – главный энергетик завода №603 – легендарная личность труднейшего исторического периода. Его трудовой стаж работы от периода 603-го завода, включая «Механический завод», определяется нашими ветеранами, как «очень большой». Условия энергетического обеспечения от электростанции Курганской «ЖД», а теплом (паром) от паровозов, установленных на территории завода, определяют и создают степень ответственности заводской энергослужбы за обеспечение жизнедеятельности завода. Им - энергетикам военного и послевоенного времени, мы выражаем наше уважение посредством чествования имени Отрахова П.И. Он награжден медалями: «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945гг.», юбилейной медалью «30-летия Победы в Великой Отечественной войне 1941-1945гг.», юбилейной медалью «40 лет Победы в Великой Отечественной войне 1941-1945гг.». Отраховы – трудовая династия в составе 5 человек, общий трудовой стаж 102 года.



Гурович Р.М. – начальник ЦЗЛ 1962-1987гг.

Ведущий специалист, обладающий высочайшей технической эрудицией, создавшей имидж неоспоримости ее технического мнения среди коллег в нашем городе. Прекрасный организатор, создавший творческий коллектив ЦЗЛ. Награждена медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945гг.»



Ворончихин В.Б. – начальник ЦЗЛ ПО «Курганприбор».

Он высочайший технический эрудит. Возглавил работу ЦЗЛ на 1 производственной площадке, будучи заместителем начальника ЦЗЛ. Активно проявил себя при разработке и освоении тепловентилятора на позисторных элементах. В 1993 году Валерий Борисович возглавил Совет трудового коллектива ПО «Курганприбор». В 1997 году Ворончихин В.Б. был назначен заместителем директора Департамента природных ресурсов и охраны окружающей среды Курганской области.



Посадский О.А. – начальник СКТБ «Механического» завода.

Разработчик и создатель первых на «Механическом» заводе автоматов многопозиционного контроля корпусов капсульных втулок и агрегатных станков специального назначения. Стаж работы на заводе: 1957-1974 гг.



Хлытинский А.А. – начальник ЛЭРТИ ПО «Курганприбор». Ведущий специалист радиотехнического направления, организатор работы подразделения, имеющего статус поверителя аппаратуры широкого технического назначения, включая оснащенную ремонтную базу средств измерений. Его стаж работы на заводе с 1974 по 1997гг.



Кисилев В.И. – начальник ЛЭРТИ ПО «Курганприбор»

Активный участник по разработке «УКВ»-приемника и магнитолы «Азлита-208». Осуществил и обеспечил устойчивую работу ЛЭРТИ по сохранению статуса сертифицированного подразделения-поверителя средств измерений и надлежщей работы ЛЭРТИ. Его стаж работы на заводе с 1997 по 2003гг.



Обокалов Г.Д. – начальник СКО ПО «Курганприбор».

Прекрасный организатор, под его руководством созданы все средства измерений и регулировки аппаратуры магнитной записи и радиоприемных устройств. Созданный СКО «Анализатор детонации» ЛПМ получил широкое отраслевое применение заводами 8ГУ Минмаша СССР. Он создатель унифицированных блочных конструктивов «КПА», что минимизировало номенклатуру спецоснастки в производстве спецсредств измерений и регулировки.



Дунский И.С. – начальник ЛЭРТИ ПО «Курганприбор» (1969 - 1980 гг.).

Он был создателем сложнейшего технического подразделения, обладающего правом поверки средств измерений, что требовало сертификации этого подразделения (ЛЭРТИ), как в части технического оснащения, так и в части аттестации поверителей, что устанавливало высокую профессиональность исполнителю поверки. Дунские – трудовая династия, их общий стаж 52 года.



Корнилов Н.А. — начальник ОТК «Механического» завода.

Он один из первых специалистов инженеров-химиков, прибывших в 1943 году на «Механический завод». При его участии развивались заводские лаборатории ЦЗЛ и ЦИЛ, что фактически являлось процессом их технического становления. В последствии с 1957 года он возглавил отдел технического контроля, а с 1966 года неоднократно избирается секретарем партийного комитета «Механического» завода. Являясь глубокопорядочным и отзывчивым человеком, имея широкий круг человеческих общений на заводе, он обладал огромным уважением и авторитетом в обществе заводчан. В 1973 году Корнилов Н.А. прекратил свою деятельность на заводе в следствие «селективного отбора», проводимого в процессе создания объединения ПО «Курганприбор». Корнилов А.Н. награжден: орденом «Трудового Красного Знамени», медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.», медалью «За трудовую доблесть», юбилейной медалью «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина», юбилейной медалью «30-летия Победы в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.», юбилейной медалью «40-летия Победы в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.», юбилейной медалью «50-летия Победы в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.», юбилейной медалью «60-летия Победы в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.».



Адесерман Г.Л. — бессменный заместитель начальника ОТК втулочного производства «Механического» завода. Его трудовая деятельность началась с «Механического» завода по окончании в 1952 году техникума. Его многолетний производственный путь посвящен борьбе за качество и защите заводской продукции от необоснованного забракования. Возбуждимый человек, преданный родному заводу, обладающий громогласной риторикой технического обоснования и собственного мнения. При этом он был добрейшей личностью и ранимым человеческим человеком. Трудовая династия Адесерманов из трех человек включала двух его сыновей Константина и Бориса — начальника сложнейшего производственного подразделения, выпускающего магнитолы, что содержало управление сборочными цехами №9 и №35, заготовительными цехами №40 и №34. Адесерман Г.Л. награжден юбилейной медалью «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина». Период его работы на заводе 1952-1993 гг.



Куликов В.А. — заместитель главного конструктора ПО «Курганприбор» с 1978 года. Трудовую деятельность на «Механическом» заводе начал в 1970 году. Являясь ведущим инженером по изделиям «Лямбда» и «Кречет», провел значительную конструкторскую доработку этих изделий. Участник и исполнитель модернизации изделий «Нева», «Скала», «Клен». Отмечен в книге «Инженеры Урала». Стаж работы на заводе с 1970 г. по настоящее время.



Авдеев Б.Ф. – заместитель главного конструктора «Приборостроительного» завода. Ранее возглавлял 16 отдел «Автобусного завода» по радиотехническому направлению производства радиовзрывателей и логических плат. В 1984 году перешел на инспекторскую работу. Период работы на заводе с 1962 по 1996 год.



Бушмакина З.М. – заместитель главного конструктора «Приборостроительного» завода. Трудовую деятельность начала на радиотехническом производстве «Автобусного завода» в 1960 году. Прошла конструкторский «путь» от выпуска первых радиовзрывателей и охранной аппаратуры. Возглавляла и была участником ОКР «Кристалл». Награждена медалями: «За трудовое отличие», «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина». Стаж работы на заводе 32 года.



Завачкий А.И. Назначен на должность заместителем главного конструктора в 1980 году по радиотехническому, лазерному, кассетному взрывателям и охранной аппаратуре «Скала-М», под его руководством и участии НИИЭТИ проведена доработка взрывателя «Гибрид» и получены положительные результаты. Завершена модернизация аппаратуры «Скала-1М» и «Клен-1М» в части задающего генератора и переходу на 561 серию микросхем.



Гаршнек А.И. – заместитель главного технолога ПО «Курганприбор». Он был основной идеолог и разработчик технологических процессов конвейерной сборки и монтажа логических плат изделия «400» и «440». Стаж работы на заводе 1970-2010 г.г.



Старостин А.С. – начальник технического бюро отдела главного технолога «Механического» завода с 1949г. Идеолог поточных технологий изготовления деталей массового производства. Участник разработок «ТЗ» автоматических линий цеха №2 и запуска автолиний в эксплуатацию. В 1984 году был назначен заместителем главного технолога ПО «Курганприбор» Старостин А.С. награжден юбилейной медалью «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина». Старостины – заводская династия, общий трудовой стаж которой 320 лет.



Дерябин Ю.В. – начальник конструкторского бюро отдела главного конструктора «Механического» завода. Старейший работник завода, один из первых работников ОГК с момента создания отдела в 1959 году. Участник конструкторских разработок по всей номенклатуре изделий «ЗАС». С 1978 года является разработчиком магнитов и возглавляет КБ ОГК, он является участником внедрения и освоения в производстве всей номенклатуры магнитов и магнитофонов. Награжден юбилейной медалью





«За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина». Дерябина – трудовая династия, общий стаж которой 112 лет.



Евтихов А.Г. – начальник КБ ОГК «Механического» завода (1965-1993г.г.). Ведущий разработчик нестандартных средств контроля аппаратуры «ЗАС», исполнитель отраслевой ОКР по разработке прибора «П2-2» контроля статэлектричества. Участник конструкторских работ по доработке прибора «ПСР» и аппаратуры «Весна 2СУ». Он удостоен звания «Лучший конструктор» Минмаша СССР.



Кобзев Н.И. – начальник КБ ОГК «Приборостроительного» завода. Осуществлял освоение и сопровождение в производстве радиоэлектронных, лазерных и кассетных приемников. В 1986 году назначен заместителем начальника ОТК объединения. В 1986 году назначен заместителем руководителя Госприемки на ПО «Курганприбор». В 1990 году возвратился на ПО «Курганприбор» вследствие ликвидации Госприемки СССР. Работает на заводе с 1966 года и по настоящее время.



Реут А.М. – начальник КБ ОГТ по конструированию (1971-2007г.г.) пресс-форм, предназначенных для действующего на предприятии широкого спектра технологических процессов литья и прессования. Талантливый конструктор и способный организатор, был консультантом в кругу специалистов промышленных предприятий города Кургана. Под его руководством и при прямом аналитическом участии созданы сложнейшие пресс-формы корпусов

магнитол и магнитофонов, где качество литья определяется скоростными параметрами и турбулентностью движения термопластичной массы в полости пресс-форм. Реут А.М. награжден бронзовой медалью «ВДНХ». Период его работы на заводе с 1968 по 2007г.г.



Ефимова Г.И. – начальник ТБ ОГТ ПО «Курганприбор». Опытнейший инженер-гальваник, трудовая деятельность которой была начата в 1967 году инженером ОГТ и состоялась во всех действующих на предприятии гальванических цехах и участках, что включало цех №24, гальванический участок корпуса №4 и участок печатных плат изделий «Весна» и «Лямбда», цех №15 (гальванокоорпус) и корпуса очистных сооружений 1 и 2 производственных площадок ПО «Курганприбор». Во всех технологических процессах гальванопокрытий, как внедрение гальваноавтоматов, включая производство печатных плат и технологии нейтрализации гальванических отходов, есть участие Ефимовой Г.И.



Повжитков Д.Д. – инженер-конструктор отдела главного механика ПО «Курганприбор». Повжитков Д.Д. – участник Великой Отечественной войны, имеющий бесчисленное количество боевых Государственных наград. Беззаветная преданность Отечеству продолжена им и в период его трудовой деятельности на заводе, за что он и сыскал человеческое уважение заводчан – сослуживцев. Повжитковы – трудовая династия, их общий стаж 73 года



Корабицина З.А. — начальник ТБ гальванопокрытий «Механического» завода (1948-1980г.г.) Старейший работник, прекрасный специалист. Под ее руководством создавались специализированные подразделения химических технологий, такие как изготовление печатных плат фотохимическим методом, а далее и на основе фольгированных электроизоляционных материалах. З.А. Корабицина была и являлась многолетним организатором и консультантом по многим (прикладным для производства) химическим технологическим операциям. Ее общий заводской стаж работы с 1948 по 1980 годы. Корабицина З.А. награждена юбилейной медалью «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина».



Надсеадина Н.А. — руководитель группы ОГТ «Механического» завода. В 1962 году она прибыла (по приглашению) на «Механический» завод и была назначена руководителем группы по проектированию оснастки, т.к. уже имела достаточный опыт проектирования. Фактически посредством дел этой группы ОГТ была спроектирована вся производственная оснастка (штампы, кондуктора, приспособления и т.д.) в номенклатуре потребности радиотехнического производства «Механического» завода. Труд этой группы конструкторов огромен, что показательно демонстрирует объемность исполнения конструктива аппаратуры «ЗАС». Ее скромность и трудолюбие выразились долголетней трудовой деятельностью до 1987 года.



Дормидонтов А.Е. — ведущий исторический инженер-конструктор по разработке инструментальной оснастки «Механического» завода. Имя Дормидонтова А.Е. — это эпопея технического становления сложных конструкторских разработок спецоснастки. По завершению учебы в техникуме в 1947 г. он был направлен на «Механический» завод, где проявил способности конструктора — разработчика сложной инструментальной оснастки. Эти качества были основанием для направления его на учебу в Ленинградский «Военно-механический институт» в составе группы заводских посланников. По окончании в 1957 году института Дормидонтов А.Е. был назначен начальником КБ по втулочному производственному направлению, а в 1964 году заместителем Главного конструктора. Дормидонтовы — трудовая династия в составе 5 человек и общим стажем работы на нашем заводе 110 лет. Дормидонтов А.Е. награжден юбилейной медалью «60-летия Победы в Великой Отечественной войне 1941-1945г.г.», медалью «Ветеран труда».



Старников Ю.И. — начальник КБ приспособлений ОГТ. Трудовую деятельность он начал в 1958 году на «Автобусном заводе» по радиотехническому производственному направлению. Он был в числе первых инженеров по проектированию резьбовой оснастки, такой как калибры контроля, контро-калибры и режущий инструмент спецназначения. Под его началом формировалось это конструкторское подразделение. Созданное в 1973 году объединение усилило эту группу, внося в нее



многoletний опыт «Механического» завода, как опыт проектирования, так и производственно-инструментальный опыт, включая действующую измерительную лабораторию ЦИЛ, что комплексно завершило техническую и производственную форму изготовления и аттестации режущего и мерительного резывого инструмента. Стаж его работы на заводе 52 года, т.е. до 2010 года.



Кузнецов Н.Д. – начальник КБ специального конструкторского отдела с 1985 года. Производственную деятельность начал на ПО «Курганприбор» в 1973 году в цехе №9 регулировщиком логических плат, где и получил производственный опыт. В 1979 году он окончил радиофак «УПИ» и был назначен в 1985 году начальником КБ СКО. За период его работы в КБ были созданы все средства регулировки и контроля магнитолы «Аэлита-204с» и всех ее модификаций. Одновременно оснащались нестандартными средствами регулировки изделия «Аэлита-208», «Нрав», «Новость» и модернизированный взрыватель «Гибрид». Кузнецов Н.Д. продолжает трудиться на ОАО «НПО «Курганприбор» по настоящее время.

*Текущее время безжалостно уничтожает фрагменты жизненных событий, выраженные фотоматериалами, оставляя временное существование человеческой памяти, что позволяет нам продолжать наше повествование данного раздела, к сожалению, без личных фотокарточек.*

Зензин С.М. – гл. механик «Механического» завода. Проведённое на заводе капитальное строительство создало резкое развитие станочного парка и спецоборудования, что потребовало от отдела главного механика концентрированных усилий, новизны и совершенствования мер

эксплуатации средств производства. Он завершил свою производственную деятельность на «Механическом» заводе при организации производственного объединения «Курганприбор».

Коротков Ю.А. – начальник СКТЬ ПО «Курганприбор» (1974-1996г.г.) Разработчик средств механизации цехов №35 и №40, включая конвейера, линии прогона «ЛПМ» и магнитол, транспортных линий движения продукции и установок различных типов и назначений, как автоматы подготовки «ЭРЭ». Диапазон проектных работ значительно расширен за период работы Короткова Ю.А. включая подъемно - транспортные механизмы и штабелеры.

Павлов Ф.Е. – зам. гл. технолога «Механического» завода. Выпускник «МВТУ», прибывший по направлению на «Механический» завод в 1958 году. Организатор отдела главного технолога по радиотехническому направлению. Завершил трудовую деятельность на нашем заводе в 1973 году при создании объединения «Курганприбор».

## Наш рабочий авангард

*Право первоначального оповещения принадлежит нашим ветеранам, прибывшим в город Курган в 1942 году на завод №603.*

*Их имена, создателей «перепроходцев», мы вписываем как память великим делам, совершённым великим поколением.*

Семисаженев И.С. – термист. Историческая заводская личность. Создатель и организатор производства. Под его руководством организован термический участок и созданы первые плавильные печи для заводских ремонтных служб. Он награжден орденом «Трудового Красного Знамени».

Могилевский И.В. и Тигарев М. – наладчики шестипиндельных автоматов, наставники молодых, начинающих трудовую деятельность, рабочих. Их заботой и участием создавался новый молодой коллектив

наладчиков автоматов, как прямое наследие богатейшего профессионализма своих наставников. И. Могилевский и М. Титарев награждены медалями «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945г.г.»

Смудский М.Н. – автоматчик. Работал в автоматном цехе на двух шестипиндельных автоматах одновременно. Прошел длительный и перспективный производственный путь. В 1957 г. был назначен начальником 2-го отдела «Механического» завода, где работал до 1976 года. Награжден медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945г.г.»

Митник М.В. – слесарь-инструментальщик. Невозможно переоценить значимость инструментального цеха для действующего производства, где каждый слесарь-инструментальщик являлся многолетним синтезом, воплотившим опыт обучения и наставничества. Именно эта задача, задача подготовки кадров, решалась нашими профессиональными ветеранами одновременно с выполнением планового задания. Митник М.В. награжден медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945г.г.»

Морозюк И.Ф. – энергетик. Производственная деятельность энергоцеха в период Великой Отечественной войны сопряжена с огромными трудностями в обеспечении завода энергетической и тепловой энергиями. Безаварийность этих энергетических систем абсолютно невероятна и эти обстоятельства выражались ответственностью энергослужбы завода №603. Постепенно энергоцех развивался от уровня выработки пара паровозами до заводской котельной, что создавало устойчивость теплоснабжения. Участник этих событий и новостроек Морозюк И.Ф. награжден медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945г.г.»

Фролов М.Г. и Горох К.М. – производственные мастера завода №603, организаторы производства, деятельность которых формировалась с «пустого места» в неотапливаемых складах без потолочных перекрытий и оконных проемов. Все возводилось и перестраивалось в процессе выпуска продукции руками людей, работающих по две и даже по три смены. Великие

дела этого Великого поколения завершились Победой, стремлением и уверенностью в лучшую и прекрасную жизнь будущего!

Р.С. В книге «Развитие машиностроения в Зауралье» отмечено, как факт эвакуации в город Курган на завод №603 специалистов от трех предприятий в количестве 102 человек. К нашему сожалению мы не в состоянии изложить весь список, прибывших на завод №603 и произвести, вышеизложенное, по производственным направлениям, отмечая этим значимость и условия деятельности каждого из них, как прототип обществу создателей нашей Победы в Великой Отечественной войне.

*Мы в праве назвать их династией ровесников, чья трудовая деятельность одновременно производственному рождению завода №603 в 1942 году.*

*Они были первыми!*

*Их имена, как символ рождения молодежного заводского коллектива, мы отразим в этом разделе.*



Голосов В.А. – слесарь-ремонтник. Ремонтно-механический цех завода №603, работающего с применением сложных средств производства, как шестипиндельные токарные автоматы, требовал организации работ высокого технического уровня для восстановления исходных параметров оборудования, что создавало тройственную задачу профессиональным рабочим-ветеранам, как исполнение планового задания, наставничество-обучение молодых кадров и исполнение работ хозяйственного назначения. Голосов В.А. награжден медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945г.г.»



Васильцовы – братья Иван и Николай – наладчики шестишпиндельных автоматов. В 1942 году началась их трудовая деятельность в автоматном цехе, расположенном в корпусе №2 (зерносклад) завода №603.

Величие этого трудового поколения, созданное примером боевых Побед их отцов и старших братьев, рождало трудовые подвиги и производственные победы.



Просьяная Г.М. - начальник БТК цеха №22. Она начала трудовую деятельность на заводе № 603 в 1942 году. Труд периода Великой Отечественной войны и периода восстановления народного хозяйства достоин особой трудовой оценки. Именно это поколение многолетно продолжало свою трудовую деятельность на родном заводе, создавая перспективу будущему его развитию. Просьяная Г.М. работала на нашем заводе до 1986 года. Она награждена правительственными наградами.



Езовских В.Н. – слесарь-инструментальщик. Справедливо и безустанно мы отмечаем производственное значение инструментального цеха и его рабочих, где уровень цехового технического развития выражает заводские производственные и технологические возможности.



Мельникова А.М. – сборщица цеха №4. Производственный «Тейлоризм», как разделительная технология конвейерного процесса, не требовала профессионализма исполнителя технологической операции, где опытные рабочие, как Мельникова А.М. выполняли функции наставников, организаторов и исполнителей плановых работ на конвейере сборки.



Борисенко Л.П. – бухгалтер. Трудности военного времени легли на женские плечи тяжестью физических и душевных невзгод. Именно они – наши юные девушки и женщины приняли и разделили с мужчинами все невзгоды священной битвы за жизнь. Борисенко Л.П. – ветеран, стаж ее работы с 1942 по 1980гг.



Тарабукин Н.П. – рабочий энергоцеха №8 «Механического» завода. В 1942 году в возрасте 15-летнего юноши пришел он на «Механический» (603) завод, где и состоялась его рабочая судьба. Все исторические события завода нашли свое отражение в трудовом и жизненном пути этого добрейшего человека – Николая Тарабукина. Трудовой стаж на единственном – родном для него заводе составил 62 года.



Кучин М.И. поступил в 1943 году на «Механический» (603) завод после окончания ремесленного училища. Работал токарем. В 1961 году М.К. Кучин окончил Машиностроительный техникум и был назначен заместителем начальника цеха №1, а затем и начальником цеха №1 радиотехнического производства, выпускающего аппаратуру «Весна» с 1969 года М.И. Кучин прекращает административную работу и возвращается, к близкому его сердцу, труду – токаря расточника. Он награжден орденом «Трудового Красного Знамени». Его стаж на родном заводе 62 года.



Марков Г.Т. – водитель автомобиля. 1943 год – начало его трудовой деятельности на заводе №603. Только знаменитый и единственный на заводе грузовик «ЗИЛ-5» (Захар) мог продолжать перевозить грузы и подчиняться водителю Маркову Г.Т. Их общая выносливость – и водителя и автомобиля вошли трудовым величием, как исторический эпос Великой нашей Победы!

Усольцева Е.А. – травильщица гальванического цеха. В труднейших условиях примитивного гальванического цеха трудились наши женщины, отдавая силы и жертвуя своим здоровьем ради продолжения жизни нашего Отечества, а значит Победы в Великой Отечественной войне.

Денисов А.П. – вулканизаторщик транспортного участка. 1943 год – начало его трудовой деятельности на заводе №603. Востребованная и почетная профессия длительного времени её пребывания, что обусловлено мизерностью автозагара, включая шины. Эти обстоятельства вынуждали формировать мощности ремонтного характера, что решалось заводом посредством ремонтно-механического цеха. Денисов А.П. награжден медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945г.г.». Его стаж работы 48 лет.

### Трудовые династии



Родоначальники трудовой династии Ежовых-Карпухиных являются: Ежов Дмитрий Константинович – термист, Карпухин Александр Иванович – наладчик шестипиндальных автоматов и Карпухина Н.К. – инженер “ООТ и З” Численность этой трудовой династии 15 человек. Их общий трудовой стаж на нашем заводе 355 лет.





Родоначальниками трудовой династии Мищенко-Варламовых-Битюцких являются: Мищенко Владимир Ильич – энергетик цеха №25, Варламов В.И. – заместитель начальника инструментального цеха №26, Битюцких И.А. – нач. "ГДЮ" цеха №26 и Варламов А.И. – мастер цеха №26. Численность этой трудовой династии 10 человек. Их общий трудовой стаж работы на нашем заводе 321 год.



Родоначальники трудовой династии Желтецких-Рожинных являются: Желтецкая Александра Васильевна – контролет ЦИЛа и Рожин Трофим Васильевич – мастер автоматного цеха №22. Численность этой трудовой династии 11 человек. Их общий трудовой стаж работы на нашем заводе 303 года.



Трудовая династия Черепановых – Алференко.

Родоначальник этой династии Александр Черепанов – одаренная личность – человек, начавший свой трудовой путь в 15-16 летнем возрасте наладчиком шестишпиндельных автоматов и в совершенстве овладел этой сложной профессией в кратчайшие сроки. Его природная смекалка и ум создали лучшего регуляторщика электронной аппаратуры связи, выпускаемой радиопроизводством «Механического» завода. Численность этой трудовой династии 10 человек, а общий стаж работы на нашем заводе 218 лет.



Трудовая династия Бутко-Старостинных. Родоначальники этой династии: Старостин А.С. – заместитель главного технолога и Бутко Анатолий Гаврилович – бессменный энергетик инструментального цеха №26. Его непрерывный стаж работы в этом цехе более 50 лет. Численность этой трудовой династии 10 человек, а общий стаж их работы на нашем заводе 320 лет.





Трудовая династия Могилевских.  
Родоначальник династии Могилевский И.В. – наладчик шестишпиндельных автоматов в цехе №22. Прекрасный специалист высочайшей квалификации, чья трудовая деятельность началась в период Великой Отечественной войны. Трудовой стаж Могилевских в составе 4-х человек превысил столетие.



Родоначальники трудовой династии братья Каргаполовы Виктор Георгиевич и Михаил Георгиевич – токари-универсалы, многократные победители и соперники на заводских профессиональных соревнованиях за звание «Лучший по профессии». Их трудовая деятельность (детей войны) началась в раннем возрасте, что было «поголовно» для этого поколения. Численность этой трудовой династии 6 человек, а их общий трудовой стаж на нашем заводе 167 лет.



Трудовая династия Дошениковых, родоначальник которой Александр Алексеевич Дошеников – слесарь-инструментальщик цеха №26, выдающийся специалист, имя которого гордо звучало многие годы на «Механическом» заводе. Традиция семейного мастерского таланта продолжена его сыном – Дошениковым Михаилом в расширенной форме инструментальной деятельности, как фрезеровщика-программиста, освоившего станки фирмы «Aqie». Численность этой династии 4 человека, их общий стаж достиг 120 лет и продолжает нарастать.

Трудовая династия Зябко.

Родоначальник династии Зябко Михаил Соломонович – начальник ООТиЗ «Механического» завода (1951-1973г.г.). Он прибыл на завод №603 в январе 1942 года в составе 74 человек Харьковского «Металлоштамповочного» завода. Многолетний трудовой путь, включивший период Великой Отечественной войны и послевоенное восстановление народного хозяйства, пройден им от мастера, нормировщика и до начальника отдела организации труда и заработной платы. При нем создано, на «Механическом» заводе новое радиотехническое производство. Численность этой трудовой династии 5 человек, а их общий трудовой стаж работы на нашем заводе 125 лет.





**Меншиковы Николай** Зиновьевич и **Анна Дмитриевна**. Николай Зиновьевич во время Великой Отечественной войны служил на флоте, защищая и охраняя наши пограничные рубежи с Японией. Его производственная деятельность на нашем заводе начата в 1945 году. Он трижды избирался председателем заводского комитета «Механического» завода.

Анна Дмитриевна всю свою трудовую жизнь с 1942 года проработала на одном предприятии - "Курганприбор", неоднократно избиралась депутатом. Оба активные, энергичные и творческие люди, имеют правительственные награды.



Трудовая династия **Никишиных**. Родоначальниками этой династии являются: **Никишин Федор Дмитриевич** – заточник цеха №22 и **Никишина Анна Ивановна** – контролер ЦИЛ. Численность этой трудовой династии 7 человек, а общий стаж работы на нашем заводе исчисляется с 1942 года и составляет 222 года.

Трудовая династия **Алексеевых-Макаровых**.

Уникальность этой трудовой династии обусловлена высочайшими трудовыми заслугами и Государственными наградами. Так, **Алексеев Н.М.** – слесарь цеха №14 (1962-2003г.г.) награжден двумя орденами «Трудовой Славы» II-й и III-й степени, юбилейной медалью «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина», бронзовой медалью «ВДНХ» и легковым автомобилем «Москвич». Его жена **Алексеева Н.С.** – техник ОТД (1957-1994г.г.) награждена юбилейной медалью «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина». **Алексеев А.М.** – слесарь цеха №14 (1962-2003г.г.) награжден орденом «Трудовой Славы» III-й степени. Их родственник **Макаров В.А.** – кузнец инструментального цеха №26 – кавалер ордена Ленина. Численность этой трудовой династии 6 человек, а общий стаж работы их на заводе 196 лет.





Трудовая династия Добрыниных-Поникаровых, родоначальниками которой являются: Добрынин Александр Лаврентьевич – слесарь и Поникарова Екатерина Константиновна – станочница, ветеран тыла периода Великой Отечественной войны, трудовой стаж которой на нашем заводе с 1943 года. Она награждена медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945г.г.». Численность этой династии 11 человек, а их общий трудовой стаж работы на нашем заводе 255 лет.



Трудовая династия Тарасовых. Семейственное трудолюбие и профессионализм величественны своей наследственностью чувств и поступков, выраженных кровным братством наших героев: Виктора, Анатолия, Бориса и их наследника Сергея Борисовича. Их общее трудовое единство состоялось в цехе №27 и было отмечено высокими Государственными наградами. Так, родоначальник этой династии – старший из трех братьев Виктор Ефимович Тарасов награжден двумя орденами «Трудовой Славы» II-й и III-й степени.



Династия Тарасовых состоит из 7 человек, а общий стаж их работы на заводе 192 года.



Трудовая династия Туприковых, родоначальник которой Туприков Павел Яковлевич – тракторист транспортного цеха, участник Великой Отечественной войны. За Победу над фашистской Германией он награжден орденами и медалями. Численность этой трудовой династии 4 человека, а их общий трудовой стаж работы на нашем заводе 105 лет.



Трудовая династия Останниных. Показательно семейное единство этой династии, где все (пятеро) стали работниками нашего завода. Родоначальники династии Останниных награждены высокими государственными наградами. Останин М.П. – слесарь нестандартного оборудования награжден орденом «Трудовой Славы» - III-й степени, проработав 53 года на родном заводе. Его жена – Останина О.Е. награждена орденом «Трудовой Славы» - III-й степени и проработала на ПО «Курганприбор» 33 года. Все Останнины, включая их трех детей, работали на II-й площадке ПО «Курганприбор», их общий стаж 126 лет.





**Династия Ивановых.**

Родоначальник династии Иванов В.К. – термист цеха №18. Он начал свою трудовую деятельность в этом цехе в 1968 году и весь свой «горячий» 25-летний трудовой путь прошел в родном для него 18 цехе, до выхода на заслуженный отдых. Его жена – Иванова В.Е. – сверловщица цеха №18 проработала в этом цехе пятнадцать лет и была вынуждена уволиться по причине ликвидации выпуска изделия «Колеччатый вал» в связи с его неустребованностью. Династия Ивановых состоит из четырех человек, общий стаж которой 63 года. Их дочь Мазалова Н.В. – радиомонтажница цеха №35 работает начальником отдела охраны ОАО «НПО «Курганприбор» по настоящее время.

Трудовая династия Герасимовых, родоначальник которой Иван Григорьевич Герасимов – механик литейного участка цеха №3 «Механического» завода. Он работал на производстве газовых кранов «ДУ15»; «ДУ-20»; «ДУ-25». Сложный период времени выпал на долю трудовой династии Герасимовых, что обусловлено необходимостью выпуска заводом народно-хозяйственной продукции, включившей создание в 1948 году литейного производства. Династия Герасимовых состоит из 6 человек и имеет общий трудовой стаж 160 лет.

**Династия Якимускиных.**

Эта династия необычна своей численностью и диапазоном участия ее членов в производственной и общественной деятельности. Здесь присутствие членов футбольной команды завода и работника Дома Культуры им. М. Горького, представителей цехов производственных и инструментального, что завершается работниками ОТК и ОГТ. Родоначальник семьи Якимускин В.В. начал свою деятельность на заводе №603 в период Великой Отечественной войны, а вслед за ним эту трудовую традицию поддержали и исполнили девять прямых потомков Якимускина Владимира Васильевича. Их общий стаж работы на нашем заводе достиг 180 лет.

**Гордость завода – их трудом!**



Петров А.Б. – старший мастер ремонтно-механического цеха №27 «Механического» завода (1959-2008гг.). Прекрасный организатор, талантливый и добрейший человек, влюбленный в труд и свою профессию, он был в числе создателей многих средств производства, получивших высокую оценку и производственное признание. Так, импульсные конвейера, разработки СКТБ включены в отраслевой реестр министерского станкостроения. В этот же реестр были включены наши пресс-автоматы «ГЖ» - 10 тонн/силы. Цеховая разработка станков по обработке древесины (конструктор – Переверзев В.Е.) получила реальное воплощение в форме выпуска цехом товарной продукции. Бесценный опыт ремонта металлорежущего оборудования возмнил личность Петрова Анатолия Борисовича, создав ему общезаводское уважение. Его трудовая деятельность в содружестве с конструктором цеха №27 Переверзевым В.Е. выразилась коллективным творчеством двух талантливых создателей нестандартных средств производства. Стаж работы Петрова А.Б. – 47 лет.



Переверзев В.Е. – инженер-конструктор цеха №27. В 1964 году после окончания института он поступил работать на «Механический» завод в СКТБ на должность инженера-конструктора, где занимался разработкой нестандартных средств производства. Генетическое чувство любви к

металлу привели его в цех №27 (1984г.), где он продолжил конструкторскую деятельность в непосредственной близости к железу. О нем можно сказать: «тоскуют руки по металлу». Его постоянство в цехе у рабочего места и участие в происходящем процессе, свидетельствует об уникальности этого человека, что подтверждает объективная реальность созданного, как линия раскроя тонколистового стального рудонного металла и станки диаметральной обработки и распиловки бревен. Перверзев – мастер спорта СССР. Он награжден медалью «За спасение утопающих». Производственную деятельность в цехе №27 ОАО «НПО «Курганприбор» он продолжает и по настоящее время.



Бобров Л.А. – бригадир монтажников цеха №4. Бригада монтажников в количестве 5 человек, включая бригадира Боброва, как равнозначного исполнителя физических работ и организатора производственного процесса. Этой бригадой создано уникальное оборудование, как линия прогона магнитов «Аэлита-101» и механизированный промежуточный склад цеха №35. Бригадой Боброва выполнялись и несвойственные для завода виды работ, как изготовление форм для производства железобетонных фундаментных свай для Курганских строителей. Своевременность и качество работ являлись личным и трудовым их достоинством.



Эти наши представители двух трудовых заводских династий у памятника приказу Народного Комиссариата СССР о создании завода №603. Величие этого фотографического «мгновения» прекрасно, как приемственность поколений, как сохранение родительских трудовых традиций, созданных поколением труженников Великой Отечественной войны, прибывших в Курган для создания нашего завода №603 и организации производства боеприпасов.

Голосов Н.В. (слева) – трудовую деятельность начал в 1966 году на «Механическом» заводе радиотехнического производства. Он освоил многие технологии сборки и монтажа сложных изделий «Весна», «Лямбда» и их модификаций. За долголетний и самоотверженный труд Голосов Н.В. награжден двумя орденами «Трудовой Славы» II-й и III-й степени. Потомственное величие семьи Голосовых, созданное его родителями, эвакуированными на наш завод №603 в 1942 году, возросло и окрепло трудовым успехом их сына, что создает их общую семейную преданность Родному Отечеству.

Шрайбман Р.М. – фрезеровщик нашего завода. В 1965 году начал свою трудовую деятельность на «Механическом» заводе в корпусе №4 радиотехнического производства. Отличный специалист – участник заводских конкурсов «Лучший по профессии», уважаемый в цехе, добрейший и душевный человек, он являлся продолжателем трудовых традиций семейной династии от периода Великой Отечественной войны, где его бабушка и мама, эвакуированные на завод №603 трудились на благо Отечества и нашу Победу. Шрайбман Р.М. – победитель Соцсоревнований 1974 г. Минмаша СССР. Ему присвоено звание «Заслуженный работник ПО «Курганприбор»



Лаас Г.С. – монтажница снаряжательного цеха №2. Она прошла трудовой путь освоения сложных трудовых профессий женской приоритетности, где требуются исполнительская аккуратность, терпение и усидчивость к конвейерной монотонности. Лаас Г.С. отличный работник, она награждена орденом «Трудовой Славы» III-й степени.



Кошелькова К.Н. мастер цеха №2 – организатор работ в сложном женском коллективе, где действие внешних раздражителей и женская эмоциональность воздействуют, как фактор недопустимости к работе. Отзывчивый товарищ и ответственный исполнитель она награждена орденом «Трудовой Славы» III-й степени.



Томилина А.А. – монтажница снаряжательного производства цеха №2. Технологические условия безопасности труда в сочетании с обстоятельствами производства требуют от работника максимального внимания и опыта исполнения технологических операций, что выделяло Томилину А.А., как профессионала. Она награждена орденами: «Трудового Красного Знамени» и юбилейной медалью «За доблестный труд в ознаменовании 100-летия со дня рождения В.И. Ленина».



Советов А.М. – слесарь-инструментальщик. В 1962 году он прибыл на «Механический» завод по набору специалистов для организации нового (для нашего завода) радиотехнического производства. Специалист «от бога», качество его пресс-форм порождало инструментальные «легенды» их исполнению, как слесаря-художника. В последствие он возглавил новое технологическое направление «УСП», что являлось техническим предвестником будущих «гибких» технологий, приемлемых для мелкосерийного выпуска продукции.



Быков А.А. – инструктор наладки токарных автоматов. Он возглавлял лабораторию ОТГ по отработке технологических процессов автоматной обработки, включая разработку профильности режущего инструмента, что в совокупности представляло собою исследовательскую базу ОТГ. Именно этой лабораторией и участием Быкова А.А. проведены исследования и отработка резбонакатки корпуса ЭКВ на шестицилиндровых автоматах, что исключило применение резбонакатных станков «РНП-4» и сократило доделочные операции в цехе №25, повысив условия механизации процесса доделки.



Реутских Г.П. - бригадир, наладчик цеха №25. Многогранность обслуживания, как действие технологии высокой производительности труда, требует технологического базиса для ее создания. Именно по этой причине мы располагаем настоящей информацией, как последовательность предыдущей, где отражено



событие резбонакатки. Технологическая цепочка доделки ЭКВ (бригадир-наладчик Реутский) включала 14 единиц оборудования, обслуживание которого осуществляли шесть операторов, что требовало интенсивной формы деятельности бригадира-наладчика и высокого профессионализма.



Коротких Л.И. – радиомонтажница цеха №10. Производственная деятельность Коротких Л.И. началась в 1968 году на этапе выделения «Приборостроительного» завода из состава «Автобусного» завода. За 27-летний период ее работы она была участницей изготовления всей номенклатуры продукции, выпускаемой цехом №10. Ее труд отмечен высокими Государственными наградами: орденом «Трудовой Славы» III-й степени и орденом «Знак Почета».



Менчикова Г.Г. – производственный мастер цеха №10. Талантливый организатор, способный вести производственную деятельность в условиях неритмичности производства, что выражалось сложностью организации женского коллектива, где выражение участия и человеческого внимания к женской проблематике являлись специфической индивидуальностью коллектива работниц. Менчикова Г.Г. награждена: орденом «Трудового Красного Знамени» и медалью «За трудовую доблесть». Стаж ее работы на заводе 41 год.



Безрукова Т.М. – токарь-операционник цеха №25. Феноменальный специалист операционной обработки деталей, она достигла высокого уровня производительности труда, что соизмеримо роботизации человеческого организма. Порочна эта производственная технология (массового производства), уничтожающая разумность действий заменой их на автоматизм. Причина этому – наша техническая несостоятельность в широком ее выражении, что компенсировалось трудом наших женщин. Безрукова Т.М. награждена орденом «Трудового Красного Знамени», стаж ее работы на заводе 48 лет.



Куминов В.К. – слесарь-инструментальщик цеха №6. Трудовую деятельность он начал в 1962 году на «Автобусном» заводе. В 1973 году при создании ПО «Курганприбор» переведен в единый на объединении инструментальный цех №26, расположенный на 1-ой производственной площадке. Слесари-инструментальщики – это «Золотой» фонд предприятия, где доминируют специалисты-изготовители пресс-форм. Элитность этой квалификации обусловлена геометрической сложностью, численностью линейных, радиальных и угловых размеров, включая точность их исполнения в заданном инструментальном объекте. Именно в этой производственной позиции состоялся Куминов В.К., что подтверждают результаты созданных им пресс-форм сложнейшей геометрической формы, как корпус «Азлиты-101» и корпус «Азлиты-208». Он завершил свою трудовую деятельность на ОАО «Курганприбор» в 2004 году. Трудовой стаж Куминова В.К. 42 года.



Чебыкина Г.А. – техник ОТД. Трудовую деятельность начала в 1957 году в 16 отделе «Автобусного» завода, где проявила себя, как ответственный и исполнительный работник отдела технической документации. Качество и аккуратность исполнения ею работ создавали условия для бездефектного выпуска заводской продукции. Она выполняла общественную работу, являясь членом заводского комитета ВЛКСМ. Чебыкина Г.А. награждена медалью «Ветеран труда», ее стаж работы на нашем заводе 38 лет. Трудовая деятельность была прекращена в связи с ее выходом на заслуженный отдых.



Пугач А.Ф. – слесарь-инструментальщик цеха №6. Он обеспечивал текущий ремонт пресс-форм, работающих на переработке реактопластичных материалов типа «АГ-4» и «ДСВ». Высокая номенклатурность пластмассовых и резинотехнических деталей, применяемых в выпускаемой продукции, создавала и количественный состав оснастки, что требовало от цехового слесаря-инструментальщика качественной и оперативной работы. Пугач А.Ф. – ветеран труда, его стаж работы на нашем заводе 41 год.



Глазунова Л.М. – регулировщик логических плат, мастер участка цеха №9. Высокоорганизованный и уважаемый в цехе №9 специалист. Она закончила вечерний экономический факультет Курганского машиностроительного института. В 1987 году была избрана в профсоюзный комитет завода, где проводила активную работу. Так, Глазунова Л.М. участвовала в организации производства логических плат и элементов в Юргамышской

колонии малолетних преступников, где проводила все текущие мероприятия, как шефскую помощь завода, что осуществлялось заводом на постоянной основе. Ее работа с Кургамышским домом ребенка проводилась многие годы, что включало, как организацию выездов детей в наш пионерский лагерь, так и проведение заводской шефской помощи. Эта работа с детьми проходила на полном доверии завода к Глазуновой Л.М., что исключало организационное участие завода и завершалось единственным заводским действием – финансированием. Глазунова Любовь Михайловна награждена орденом «Знак Почета». Ее профсоюзная деятельность, как позитивная результативность, достойна памяти коллектива.

Соколов Евгений – водитель-тракторист «Механического» завода. С юных лет началась его трудовая деятельность в транспортном цехе, где транспортные средства внутривзаводской перевозки состояли из автомобиля «ЗИС-5», авторамы и двух лошадей. И этот факт транспортных мощностей действовал в 1957-1961гг. Водитель авторамы Соколов Е. – неутомимый человек, влюбленный в автотехнику гордо констатировал, что в «салоне» его авторамы всегда свежий и чистый воздух окружающей среды. Менялось текущее время, совершенствовалась техника, но любовь Соколова Евгения к автотехнике сохранилась. Он уже тракторист 150-сильного трактора, на котором бережно (методом волоочения) перевозит шестнадцатидельные автоматы. Стареет этот трактор и его хозяин, но четко и уверенно работает, как традуга ухоженный заботливым хозяином. Облик этого шумного человека известен большинству заводчан и в первую очередь автоматному и ремонтно-механическому цехам. Трудовой стаж Соколова Е. на нашем заводе 48 лет.



*Коллективность, как цеховое единство создателей логических плат, что есть основа производства важнейшего изделия «Сигнал». Им – лучшим представителям цеха №9 мы посвящаем строки совершенного ими в производстве.*



Кучина Т.Ф. – мастер цеха №9. Трудовую деятельность начала в 1966 году на радиопроизводстве «Автобусного» завода и завершила в 2000 году на ФГУП «Курганприбор». В должности мастера участка осуществляла организационную работу по «400», «440», «450» видам логических плат. Участвовала в создании конвейерной сборки и монтажа «400», «440» логических плат. Награждена орденом «Трудовой Славы» III-й степени.



Малахова Н.Г. – радиомонтажница логических плат «400», «440», «450». Трудовую деятельность начала в 1966 году и завершила в 1997 году на ПО «Курганприбор». Прошла 31-летний трудовой путь. Она освоила технологию всех видов логических плат индивидуального радиомонтажа и конвейерного монтажа логических плат «400» и «440». Обучала технологию радиомонтажа «400» плат работников Юргамышской колонии малолетних преступников и контингент. Малахова Н.Г. награждена орденом «Трудовой Славы» III-й степени.



Черногородцева Л.О. – мастер участка заливки логических плат цеха №9. Трудовую деятельность начала в 1966 году и завершила в 2000 году на ФГУП «Курганприбор». За свой 34-летний период работы в цехе №9 в совершенстве освоила технологию заливки плат и подготовки заливочных химкомпонентов. Черногородцева Л.О. награждена орденом «Трудовой Славы» III-й степени.



Васильева Н.И. – монтажница радиоэлементов (трансформаторов памяти). Трудовую деятельность начала в 1967 году на радиопроизводстве «Автобусного» завода и завершила в 1999 году на ПО «Курганприбор». Активный представитель, общественник цеха №9, она многие годы избиралась секретарем цеховой комсомольской организации, где проводила большую работу, за что и была удостоена «Золотого Знака ВЛКСМ». Васильева Н.И. награждена орденом «Знак Почета».



Плакина В.А. – радиомонтажница цеха №9, бригадир конвейера сборки и монтажа «400» логических плат. Она активный участник внедрения в цехе №9 конвейерной технологии изготовления сложной радиотехнической продукции. Плакина В.А. награждена орденом «Трудовой Славы» III степени, она удостоена звания «Отличник Минмаша СССР» и многократно избиралась народным депутатом в «Городской Совет депутатов трудящихся» города Кургана. Её трудовой стаж работы в родном ей цехе №9 с 1968 по 1999 год.





Королев В.К. – фрезеровщик-инструментального цеха №26. Трудовую деятельность начал в 1958 году в инструментальном цехе «Автобусного» завода. С 1968г. - на «Приборостроительном» заводе. 52-летний трудовой путь в родном коллективе отражен успехами и высоким уважением сослуживцев. Королев В.К. награжден орденом «Трудовой Славы» III-й степени и орденом «Трудового Красного Знамени». Он продолжает свою трудовую деятельность в инструментальном цехе ОАО «НПО» «Курганприбор». Личность В.К. Королева, его отношение к труду и коллективу, стабильность и постоянно производственным отношений, являются образцом и прототипом рабочего поколения нашего завода.



Савиних И.П. - старший мастер ремонтно-механического цеха Автобусного завода и ПО «Курганприбор» (1957 - 1988гг.). Отличный организатор и талантливый практик участка нестандартного оборудования, который возглавлял более 30 лет. Требовательный и многоословный он вдумчиво и досканально учил и готовил к самостоятельной работе всех своих бригадиров и молодых рабочих своего участка.

Савиних И.П. награжден Орденом Трудового Красного Знамени, Юбилейной медалью «100-летие со дня рождения В.И.Ленина».

## Общественная редакция «Совета ветеранов» Раздела «Кто есть кто»



Желтецкая В.И. – председатель Совета ветеранов ОАО «НПО» «Курганприбор» с 2010г.

Трудовую деятельность начала в 1964 году в цехе №27 «Механического» завода токарем-универсалом. В 1969 году работает в БТЗ этого же цеха, а в 1977 году назначена начальником БТЗ в корпус №4. Она неоднократно избиралась в заводской профсоюзный комитет, где в течение 25 лет вела общественную работу.

Желтецкие – трудовая династия в составе 11 человек и общим стажем работы 303 года на нашем заводе.

В.И. Желтецкая продолжает трудовую деятельность в должности председателя Совета ветеранов.



Попова Л.А. – конструктор отдела Главного конструктора. Трудовую деятельность начала в 1954 году в ОГТ «Механического» завода. В 1961 году, при создании ОГК, работает конструктором по сопровождению в производстве капсюльных втулок. Она ведет общественную работу и являлась секретарем заводского комитета ВЛКСМ в 1956 году. В период ее работы в ОГК резко увеличивается количество выпускаемых изделий втулочным производством. При ее участии проведена работа по внедрению периодических «натурных» испытаний изделия «ГУВ-7» и отмене, проводимых ранее на постоянной-партионной основе, что выразилось значительным экономическим эффектом в



производстве. Попова Л.А. – ветеран труда. Ее стаж работы на нашем заводе 36 лет. Она награждена юбилейной медалью «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина». Она участник Всемирного фестиваля молодежи 1957 года.



Коженова В.Ф. – Начальник БТК цеха №22. Трудовую деятельность начала в 1950 году, прибыв на «Механический» завод по распределению молодых специалистов. Активнейший человек, организатор заводской художественной самодеятельности, ведущая актриса заводского драмкружка, она торопилась в наш старый деревянный заводской клуб на репетиции заводского хора. В 1954 году Коженова В.Ф. возглавляет заводскую комсомольскую организацию, где проводит организационную работу. Она награждена «Золотым Знаком качества» и юбилейной медалью «В честь 90-летия В.В. Бахарева». С 1989 года по 2009 год она работает председателем Совета ветеранов нашего завода.



Аксаментова Г.К. – контролер ОТК цеха №25. Трудовую деятельность начала в 1952 году на «Механическом» заводе. За 37-летний период производственной деятельности прошла путь от контролера до цехового технолога цеха №25. Она проводила активную общественную работу, являясь бессменным (на протяжении 20 лет) партгором цеховой парторганизации. И сегодня, находясь на заслуженном отдыхе, она продолжает общественную работу в Совете ветеранов ОАО «НПО» «Курганприбор». Аксментова Г.К. награждена юбилейной медалью «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина».

Автор книги «Курганприбор. Биография.» и общественная редакция Совета ветеранов критически подошли к оценке изложенного материала, понимая информационную мизерность оповещения в сравнении с величием нашего завода, делом и достижениями его тружеников.

Мы приносим свои извинения всем нашим работникам, чья деятельность и дела не отражены в тексте. Мы надеемся на их понимание сложностей поиска информационных материалов и невозможности отразить все производственные события заводского периода и всех заводчан.

### Заключение от автора.

Эта моя хронологическая работа, начатая четыре года тому назад, отражающая нашу заводскую биографию и результативность созданного на заводе трудом и жизнями поколений, завершена в преддверии 70-летию юбилею нашего завода.

Огромную благодарность за поддержку и издание этой книги я выражаю руководству ОАО НПО «Курганприбор» и лично Муратову Сергею Николаевичу - председателю Совета директоров.

Вступив в новое столетие, мы отмечаем юбилейную дату 70-летия нашего завода, что создает и выражает величие памяти заводскому прошлому, где будущее видится прогрессивной формой развития ОАО «НПО» «Курганприбор».

Немыслимо провести подготовку материалов для издания книги в одиночку, без оказания реальной помощи, и я выражаю свою признательность и благодарность за организационную помощь и участие моим коллегам и сослуживцам Степанову В.М; Пиастро Е.Е; Цилухину А.С; Куликову В.А; Бушмакиной З.М; Ханыжину В.П; Завалскому А.И; Совету ветеранов и многим другим, кто восстанавливал историческое прошлое и события нашего завода.

Именно Вы - истинные творцы воспроизведения нашего прошлого в текстовом его исполнении, созданного для настоящего и будущего.

Автор  
Генеральный директор  
ПО «Курганприбор» (1985 -1995 гг.)

В.Мягков.



## содержание

К читателю	3
Предисловие	4
1941-1945г.г.	5
1946-1957г.г. На мирную трудовую жизнь.	31
1958-1973г.г. Величие времени в делах, поступках и успехе!	45
1959-1968г.г.Автобусный завод. Радиотехническое производство.	97
1968-1973г.г. Приборостроительный завод.	105
1973г.	117
1973-1980г.г. Начинаясь новый исторический период.	129
1981-1985г.г.	161
1986-1989г.г.	193
1990-1995г.г.	245
Кто есть кто	304
Наш авангард	305
Руководители завода	310
Главные инженеры	315
Заместители директора	320
Организаторы производства	323
Главные специалисты	329
Наш рабочий авангард	345
Трудовые династии	351
Гордость завода - их трудом!	361
Общественная редакция "Совета ветеранов" раздела "Кто есть кто"	373
Заклчение автора	375



в Вил Алексеевич

ГРАФИЯ.

юдского музея.

г - Зайцев Ю.

- Силин А.

ова З.

1942-2002  
**“КУРГАНПРИБОР”**  
**60 ЛЕТ**



рмат 60x84 %.

Усл. п. л. 46,5

кз.

айонная типография»

а, ул. Гагарина, 52.

shmrt@mail.ru



# “КУРГАНПРИБОР”

## 60 ЛЕТ



1942 - 2002

# ...ЭТО НАШЕЙ ИСТОРИИ СТРОКИ...

Приказ №16 от 13 января 1942 года наркомата боеприпасов СССР о пуске I очереди Курганского механического завода на базе двух продовольственных складов УГМР.

- Первый директор завода в 1941 г. - Мишев В. М.
- 1941-1946 гг. - Кафанов С. А.
- 1946-1948 гг. - Кузьмин Н. В.
- 1947-1950 гг. - Бердичевский Е. Д.
- 1950-1958 гг. - Полиба Т. Д.



Пылаев Виталий Арсентьевич, директор в 1958-1973гг.

За самоотверженный труд в годы Великой Отечественной войны 1008 человек - тружеников завода были награждены медалью "За доблестный труд в ВОВ 1941-1945гг." Семилетний план 1939-1945 гг. завершен досрочно, за что 10 работников награждены орденами и медалями СССР. В 1970-1972 годах объем выпуска продукции радиотехнического направления составил четвертую часть объема выпуска завода, т.е. 10 млн. рублей.

Только за период 1958-1970гг. общий объем производственных площадей составил 49441 кв. м. Построено и введено в эксплуатацию жилья 1163 квартиры. Дом культуры им. Горького, детские сады - 4 на 1100 мест. Расширяется плагерь им. С.Тюленина до 360 детей в смену, строится водная станция.



С 1961 года издается заводская газета "Знамя".

По итогам работы за IX пятилетку Курганскому механическому заводу присвоено звание "Имени 50-летия СССР".

За период 1968-1973гг. бывшее радиотехническое производство автобусного завода превращается в современное высокооснащенное и хорошо организованное приборостроительное предприятие с весьма развитой социальной сферой.



Построено общежитие на 656 комнат, 228 квартир, спортивный зал, плагерь "Юность" на 190 мест, детские дошкольные учреждения, оранжерея. Начато создание подсобного хозяйства.



Таранов Евгений Васильевич, директор приборостроительного завода г. Кургана с 1968 по 1973гг. генеральный директор ПО "Курганприбор" в 1973-1984гг.



В июне 1973 года приказом министра машиностроения СССР №228 на базе Курганского механического завода и Курганского приборостроительного заводов создается ПО "Курганприбор" с численностью 8000 человек.



В 1984 году на территории объединения открыт филиал Челябинского радиотехнического техникума.

По итогам X пятилетки ПО "Курганприбор" награжден орденом Знак Почета.

В 1982 году к 40-летию предприятия открылся заводской музей трудовой славы.



Мялков Вил Алексеевич, генеральный директор ПО "Курганприбор" с 1985 по 1993 гг.

1986-1987 - годы продолжения наращивания объемов выпускаемой продукции. Выпуск изделия "Нева-10М" - 6000 штук в год, магнитола "Аэлита-101" - 65000 шт. в год. Общий объем производства - 116 млн рублей в год, с сокращением оборотных средств.



С 1988 года застег выпуск товаров народного потребления. Общий площадь специализированных цехов ТМП составляет 47,8 тыс. кв. м.

Введено производственных площадей 33426 кв. м. Построено жилья: 602 квартиры, малосемейное общежитие на 40 семей, детский сад на 95 мест, открыт детский клуб "Аэлита".

Для развития подсобного хозяйства в составе ПО "Курганприбор" принимается колхоз "Прогресс" Половинского района Курганской области.

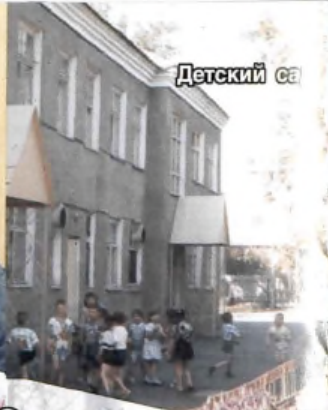
Касимов Владимир Алигевич,

генеральный директор ПО "Курганприбор" - 1995-2001 года, с ветеранами войны и труда.





**Егоров  
Владислав Павлович,  
руководитель  
предприятия**



**Детский сад**



**Оранжерея**



**Спортивный зал**



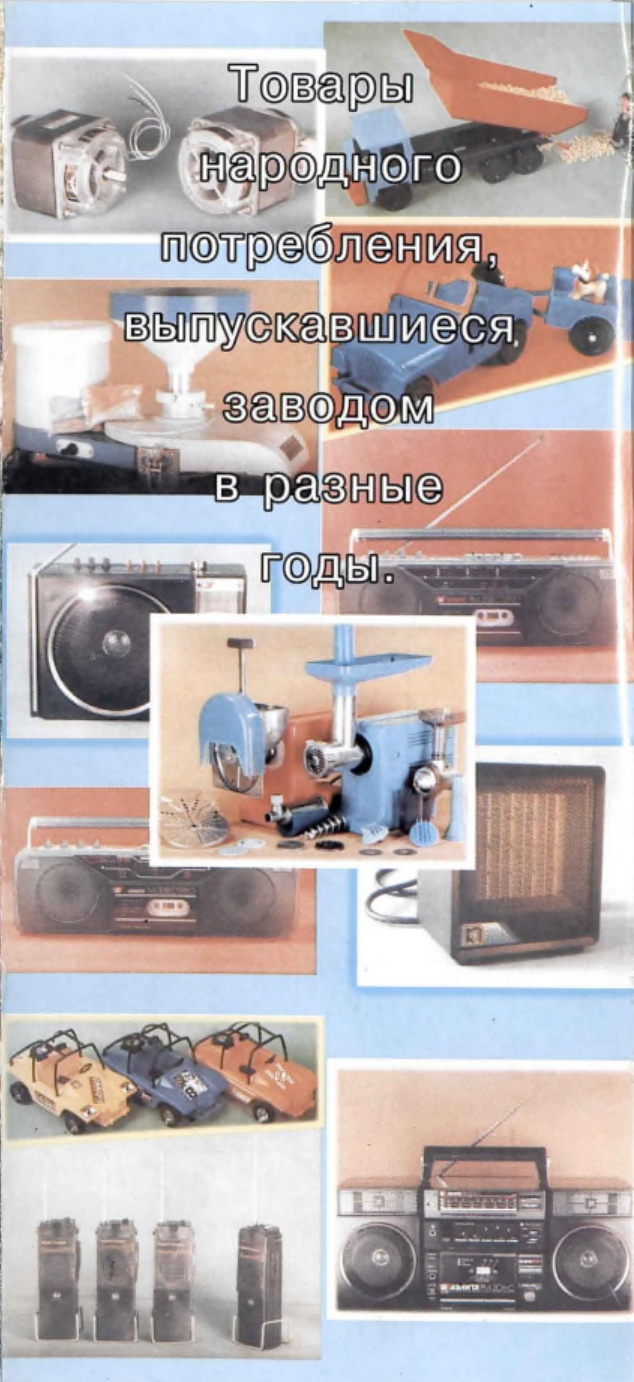
**Профилакторий**



**Парикмахерские**



**Сегодняшний  
День**



**Товары  
народного  
потребления,  
выпускавшиеся  
заводом  
в разные  
годы.**

Автор, редактор - составитель **Мягков Вил Алексеевич**

## **КУРГАНПРИБОР. БИОГРАФИЯ.**

Использованы снимки из архивов заводского музея.

Компьютерная разработка обложки - Зайцев Ю.

Графическое оформление книги - Силин А.

Верстка, дизайн - Верхотурова З.

Подписано в печать 8.08.2011г. Формат 60x84 1/8.

Бумага офсетная, печать офсетная. Усл. п. л. 46,5

Заказ 1691. Тираж 100 экз.

Отпечатано в ОГУП «Шумихинская межрайонная типография»  
Курганской области.

641100, Курганская область, г. Шумиха, ул. Гагарина, 52.

Тел/факс (35245) 2-14-35, E-mail: shmrt@mail.ru

вопросам госинвестирования, государственного субсидирования также из средств, образующихся за счет высоких мировых цен на нефть и газ. В этой связи большое значение имеет провозглашенная в Послании позиция Путина, корректирующая, по его словам, прежние договоренности. Констатируя, что уже сложилась подушка безопасности (около 9% ВВП), президент предложил начиная с 2013 года вкладывать часть Фонда национальной безопасности в российские ценные бумаги для реализации инфраструктурных проектов. Очевидно, это первый шаг навстречу призывам целого ряда российских экономистов. Хотелось бы надеяться, что последуют и другие шаги в этом направлении.

Речь идет в первую очередь о требованиях неолибералов сократить расходы бюджета, а это значит - сокращение социальных расходов, отказ от увеличения бюджетного финансирования образования, медицины, армии.

В недавнем интервью Handelsblatt Генри Киссинджер, касаясь положения дел в Европейском союзе, сказал следующее: "Вот что меня беспокоит: я не уверен, что понимаю, как за счет жесточайшей экономии можно добиться экономического роста. И даже пусть в теории все правильно, но я боюсь, что если требования новых урезаний расходов возобладают, то политическая система может рухнуть еще до того, как весь процесс завершится". Думаю, что этот вывод известного политического деятеля, оценкам и прогнозам которого верят многие во всем мире, весьма актуален и для России, которой крайне необходимо (это подчеркивается и в Послании) увеличение темпов, по сути удвоение, роста ВВП.

Один из начальных принципов неолиберализма заключается в том, что свободная игра экономических сил, а не государственное планирование обеспечивает социальную справедливость. Однако этот вывод не выдерживает столкновений с действительностью не только в России, но и в других странах. Что касается России, то без государственного индикативного планирования (конечно, не директивного) вообще невозможно преодолеть отставание в жизненном уровне населения от развитых западных стран. А такое отставание, несомненно, существует. Имеет место и огромное неравенство в доходах. По данным, приведенным в октябре 2012 года в докладе Global Wealth Report, на долю 1% самых богатых россиян приходится 71% всех личных активов - в 2 раза больше, чем в США, Европе, Китае, в 4 раза больше, чем в Японии, 96 российских миллиардеров владеют 30% всех личных активов российских граждан. Этот показатель в 15 раз выше общемирового.

Наши неолибералы, конечно, не выступают против подъема жизненного уровня населения. Однако они не согласны с необходимостью широкого маневра в экономической политике, чтобы сделать больший упор на решение социальных задач. Не способствуют этому и распространение частнособственнической инициативы вширь - на здравоохранение, образовательные учреждения, на коммерциализацию науки с тем, чтобы она самофинансировалась. Разгосударствление во всех этих областях рассматривается неолибералами как магистральное направление развития России.

Переходить "красную линию" нельзя также по вопросам необходимости государственного, а не рыночного управления для изменения структуры экономики и перевода ее на инновационные рельсы. Уже сегодня ясно, что сам рынок в России здесь не преуспешит. Пока, однако, активного государственного вмешательства в этой сфере не наблюдается.

Один из важных вопросов - это соотношение между личностью и обществом. Как бы ни рассматривалась политика на государственном уровне в отношении свободы и благосостояния каждого члена общества, очевидно, следует признать, что свобода, демократия совместимы с определенными самоограничениями в пользу общественных интересов. Естественно, границы этих самоограничений должны определяться в каждом конкретном случае в законодательном порядке.

Категорически несовместимы с необходимостью демократизировать наше общество и отождествление политической свободы с ограничением государственной власти. Необходимость перевода ряда государственных функций на общественный уровень очевидна. Но этот процесс не может и не должен ассоциироваться с ослаблением властных структур. Если такое произойдет, то процесс демократизации в нашей стране захлебнется, перерастая в неуправляемую стихию. Все разговоры о возможности контролировать стихию полностью несостоятельны - жизнь уже многократно доказывала это.

В России стало модным говорить о том, что нет национальной идеи, которая бы мобилизовала общество в его движении в будущее. Думаю, что такая идея есть - это объединение социально ориентированной политики и экономики с истинно либеральными ценностями, а не неолиберальными представлениями и подходами.



и более радикальная неоконсервативная концепции. При определенных различиях их объединило общее стремление создать такую экономическую модель, которая могла бы обеспечить неограниченную свободную конкуренцию, а роль государства свести к созданию условий для этого.

Между тем, проходя через всю череду экономических теорий, необходимость вмешательства государства в экономику оставалась непреложной. Причем не эпизодического вмешательства во время кризисных потрясений. Созданная при Ф. Рузвельте антикризисная система государственного вмешательства в экономику не перестала существовать и после того, как Соединенные Штаты вышли из кризиса. Государственное регулирование в США достаточно развито по сей день. С этой целью создано множество федеральных служб. Важная роль отводится борьбе с монополизмом, поддержке малого бизнеса, соблюдению трудового законодательства, охране окружающей среды. Осуществляются государственные меры по регулированию банковской сферы.

Сохранение роли государства диктовалось не только экономическими соображениями. Опора в XX и XXI века на любую из западных экономических теорий без государственного вмешательства не могла бы обеспечить социально-политическую стабильность в развитых капиталистических странах.

Характерно, что мировой экономический кризис 2008-2009 годов, заставил многих на Западе вернуться к кейнсианским идеям. Президент Б. Обама внес радикальные изменения в налоговый кодекс, предложил меры борьбы с кризисом банковской системы, жилищного рынка, реорганизацию здравоохранения в интересах, главным образом, среднего класса и неимущих. В 2009 году сенат США одобрил план чрезвычайных антикризисных мер, который содержал положения - хочу это подчеркнуть - о прямых государственных инвестициях в отрасли здравоохранения, образования, энергетики. Характерно заявление президента Обамы: "Я не вернусь к дням, когда Уолл-стрит было позволено играть по его же установленным правилам".

Видный представитель неоллиберализма австрийский ученый Ф. Хайек отмечал, что свобода в экономической деятельности создает главное условие быстрого экономического роста и его сбалансированного характера, а свободная конкуренция призвана обеспечить открытие новых продуктов и технологий. Это справедливо. Но можно ли считать, что в современной России сам рыночный механизм уже способен обеспечить рост и сбалансированность экономики, а низкий уровень конкуренции достаточен для достижения технико-технологического прогресса? **Дело в том, что без государственного вмешательства в экономику невозможно усовершенствовать в России и рыночный механизм и достичь необходимого для научно-технического прогресса уровня конкуренции.**

Российские неоллибералы отвергают возможность доминирования государства в экономике. Конечно, тенденция отказа от такого доминирования существует и должна развиваться. Но это отнюдь не означает, что в определенные исторические периоды, а я считаю, что сегодня мы находимся именно в таком периоде, отказ от государственного доминирования в экономике не соответствует интересам России, нашего общества. В этой связи обращает на себя внимание тот факт, что неоллибералы выступают против роли государства как собственника в экономике. Они поставили своей задачей провести новую масштабную приватизацию государственной собственности в России, настаивают на максимальном охвате приватизацией важнейших для страны стратегических предприятий. В их число в программе нынешнего российского правительства входят "Роснефть", ВТБ, "РусГидро", "Аэрофлот", частичная приватизация предусматривается в отношении РЖД, "Транснефти" и других. В Послании президента Федеральному Собранию содержится прямое обращение к правительству, которое отвечает за проведение приватизационных процессов: "Качество приватизации - это не только поступление средств в бюджет. Это прежде всего вопрос доверия общества к действиям государства, это появление по-настоящему легитимного, уважаемого собственника".

Приватизацию крупных госкомпаний нужно осуществлять постепенно и, что главное, без ущерба для процесса концентрации и централизации производства. Путин недвусмысленно - опять-таки в прямом обращении к правительству - высказался против того, чтобы инфраструктурные компании, монополии были лишены собственных средств, что означает лишение их инвестиционных возможностей. **Такое положение весьма актуально, как показывает в частности практика с государственным холдингом "Роснефтегаз", который стремился взять под свой контроль два осколка компании "РАО ЕЭС" - "РусГидро" и "ИНТЕР РАО". Это позволило бы создать один из самых крупных в мире энергетических гигантов. (Кстати, ныне мировые позиции энергетического сверхгиганта принадлежат канадской государственной компании Hydro-Quebec.)**

Обобщая, премьер-министр на заседании правительства назвал "абсолютно неправильным, когда государство в лице контролируемой им структуры приобретает профильные и непрофильные активы". Действуя в этом русле, заместитель председателя правительства А. Дворкович в своем письме президенту предлагает отдать в федеральный бюджет 150 миллиардов рублей, которые "Роснефтегаз" получит от ВР за продажу акций "Роснефти". Это совпало с решением правительства обязать госкомпанию отдавать в казну 25 процентов прибыли в виде дивидендов. Многими экспертами все это рассматривается как реальные ограничители для инвестиционной деятельности государственных компаний.

С появлением бюджетного дефицита в годы кризиса неоллибералы еще более ужесточили свои позиции по

современной России за редким исключением не только не выступают с критикой так называемых либералов 90-х, но, напротив, превозносят их.

После экономического краха псевдолибералов в России установилась линия на развитие рыночного хозяйства с широким участием государства в экономике. Не были принесены в жертву истинно либеральные рыночные ценности: отвергнуты призывы к тотальной национализации, отмене конвертируемости рубля, возвращению к государственной монополии внешней торговли. Но к этому решительно добавились интересы государства: прекращение антинародной приватизации, усиление роли государства как регулятора экономики, борьба с экономическими преступлениями.

В начале XXI века оформилась идея государственно-частного партнерства. Была подчеркнута роль государства не только как регулятора экономики наряду с рынком, но и как собственника средств производства. Государство стало владельцем или акционером целого ряда предприятий, крупных банков. Одновременно провозглашалось, что госсобственность постепенно будет приватизироваться за исключением небольшого числа стратегических предприятий, связанных главным образом с обороной, безопасностью и жизнедеятельностью общества.

Заявления, что это не госкапитализм, так как постепенно перевес получит частный сектор, отвечают действительности. Однако в государственно-частном партнерстве государству принадлежала определяющая роль. Это стало объективной необходимостью. К середине нулевых годов нашего столетия проявились сложности государственно-частного партнерства. Не во всех случаях и далеко не по всем проектам его негосударственная часть готова была, да и сейчас готова, выполнить свои функции. Характерен пример, связанный с общепризнаваемой необходимостью изменить структуру российской экономики, освободить ее от полной зависимости от мировых цен на экспортируемые энергоресурсы. **За двадцать с лишним лет частнопредпринимательские структуры не пошли на серьезные инвестиции в обрабатывающую промышленность, в реиндустриализацию страны. Все большее значение приобретает бюджетное финансирование проектов, но оно оказалось недостаточным для остро нуждающихся в инвестициях инновационных производств и крайне необходимых проектов в области образования, здравоохранения. Эти трудности усугубились кризисом 2008-2009 годов.** 13

Выход из положения предлагался теми, кто придерживается монетаристских принципов, которые, к слову сказать, уже пошатнулись на Западе. Заслуживает внимания оценка применения теории монетаризма выдающегося экономиста Джона Гэлбрейта: "Чудо, которое мы открыли, - монетаризм... Оставьте все на усмотрение Центрального банка, фиксируйте денежную массу в обращении, меняйте ее объем только соответственно росту экономики - и проблема решена... В последние годы мы узнали, что такое чудо помогает лишь постольку, поскольку порождает огромную безработицу и огромные бездействующие производственные мощности. Вот так работает монетаризм. Он действительно останавливает инфляцию, но мы, однако, обнаружили, что такое лекарство гораздо опаснее болезни, которую им стараются вылечить".

Как можно охарактеризовать нынешнюю ситуацию в нашей стране? В России среди экономистов (и не только) наблюдается различие взглядов по тактическим бюджетным вопросам, а в ряде случаев - по стратегическим проблемам. Это вовсе не перечеркивает тот факт, что либеральные идеи в России - требования независимого суда, решительной борьбы с вседозволенностью чиновничьего аппарата, с коррупцией, с фальсификацией на выборах, за обязательность подчинения Закону всех сверху донизу - выдвигаются и поддерживаются всей руководящей элитой и политическими партиями, придерживающимися различных взглядов. Определенная акцентировка принципов либерализма стала более заметной, чем ранее в выступлениях и действиях российского руководства. Но это не должно свидетельствовать - хочу особо отметить - о переходе на позиции неолиберализма.

Либеральные идеи и неолиберальные представления в России - не идентичные понятия. Российские неолибералы - и в этом, пожалуй, их основная ошибка - исходят из универсальности западных экономических теорий, игнорируют их эволюцию и, главное, не считают с особенностями и степенью развития рыночных отношений в нашей стране.

Выдающемуся русскому философу Н.А. Бердяеву принадлежит высказывание, которое совершенно справедливо можно распространить на нашу современность: "То, что на Западе было научной теорией, подлежащей критике, гипотезой или, во всяком случае, истиной относительной, частичной, не претендующей на всеобщность, у русских интеллигентов превращалось в догматику, во что-то вроде религиозного откровения". В этой связи уместно рассмотреть эволюцию западных экономических теорий во второй половине XX века - эту эволюцию, можно считать, игнорируют наши отечественные неолибералы.

После Второй мировой войны до середины 70-х годов господствующее положение на Западе принадлежало идеям Джона Кейнса. Согласно этим идеям, регулятором экономики наряду с рынком, ограниченными законами и институтами контроля, должно стать государство. В этом Кейнс видел средство стабильного развития экономики при капитализме. Однако в 70-е годы начала все больше проявляться экономическая неустойчивость на Западе. Нефтяной, валютно-финансовый кризисы, инфляция привели к снижению темпов роста производства. Кейнсианские идеи были подвергнуты острой критике, и на поверхность вышли неолиберальная, монетаристская



55-14-54

Самил АА (Сапожников)

## Аналитика

12:11 17.12.2012 | Мнения из Сети

Евгений Примаков: России без вмешательства государства в экономику не обойтись



**Советский и российский политический и государственный деятель Евгений Примаков**, под руководством которого кабинет справлялся с последствиями дефолта 1998 года, написал статью для "Российской газеты" (является "рупором" госвласти) под названием "Современная Россия и либерализм". Евгений Примаков утверждает: "Без вмешательства государства в экономику сегодня нельзя усовершенствовать рыночный механизм и достичь нужного нам уровня конкуренции". Он, комментируя послание Путина

Федеральному Собранию, критикует либеральные подходы в экономике и напоминает, что во время грабительской приватизации 90-х "российская экономика потеряла больше, чем за время Второй мировой войны". Примечательно, что ушедший со сколько-нибудь значимых государственных постов Примаков "возник" в информационной повестке на фоне усиливающихся разговоров о скорой отставке Дмитрия Медведева и его правительства. Приводим статью полностью.

Послание Федеральному Собранию президента Путина, в котором он очертил широкую амплитуду мер для благополучного развития России на будущее, не могло не вызвать широких откликов и комментариев. Отмечу, как мне представляется, одну из главных идей Послания: определение роли государства в назревших переменях в жизни общества, в модернизации политической системы. По Путину, это не означает отхода от значимости частных интересов, но не может достигаться за счет развития противоречий между ними и интересами государства, тем более разрушения самого государства.

Эти положения высвечивают актуальность для современной России темы соотношения государственных основ с либерализмом.

В Советском Союзе мы впервые столкнулись с либерализмом во время перестройки, когда не удалось объединить социализм с либеральными идеями, построить, как тогда говорили, "социализм с человеческим лицом".

Следующая встреча с либерализмом произошла после развала Советского Союза, когда лица, называвшие себя либералами, уже встали у штурвала власти. Много написано и сказано об их политике, конечно же, нелегкой в период перехода страны от командно-административной системы к рынку. Но как мыслился этот переход и что было основным для таких либералов? Многие из тех, кто во время горбачевской перестройки пропагандировал возможность демократизировать социализм, теперь во главу угла поставили ликвидацию всего того, что было при СССР. Отвергалось буквально все - не только то, что подлежало отторжению, но и целый ряд механизмов для научно-технических и экономических достижений, позволивших мобилизовать ресурсы для решения задач модернизации. В начале 90-х годов псевдолибералы призвали государство вообще уйти из экономической жизни. Это привело к тому, что появилась группа лиц, присвоивших при антинародной приватизации природные богатства страны, ее экономический потенциал и претендовавших на власть в России. В результате российская экономика потеряла за 90-е годы больше, чем за время Второй мировой войны.

Бывший советник президента России Андрей Илларионов пишет о так называемых либералах 90-х годов: "Люди, провозглашавшие отделение собственности от власти, на практике захватывали госкомпании, государственные здания, получали госфинансирование, добивались вначале пониженных ставок арендной платы, а затем и полного освобождения от платежей государству. Такие действия дискредитировали не только конкретных людей, но и идеи, с которыми они ассоциировались в общественном сознании". Напомню, что Андрей Илларионов отнюдь не принадлежит к критикам либерализма или к тем, кто идеологически и политически обслуживает властные структуры в России.

Политика псевдолибералов потерпела полный провал - им принадлежало авторство дефолта в 1998 году, переросшего в экономический кризис, чуть не обрушивший Россию в пропасть. Политическим провалом псевдолибералов можно считать расстрел танками российского парламента в 1993 году.

Может быть, не стоило останавливаться на уже пережитом Россией прошлом, если бы не одно "но": "правые" в

**Показатели и прогнозы социально-экономического развития Курганской области**  
(вариант 1 – пессимистичный, вариант 2 – оптимистичный)

Показатели	Единица измерения	отчет 2004	оценка 2005	2006		прогноз 2007		2008	
				вар. 1	вар. 2	вар. 1	вар. 2	вар. 1	вар. 2
<b>Объем инвестиций (в основной капитал) за счет всех источников финансирования</b>									
	млн руб. в ценах соответствующих лет*	5666,20	6747,02	7778,64	7866,51	9148,61	9378,55	10454,46	11191,85
	в % к предыдущему году в сопоставимых ценах**	88,10	106,60	105,00	105,50	108,00	108,20	107,00	107,80
<b>промышленность</b>	млн руб.	1100,00	1286,29	1490,03	1506,63	1736,22	1793,13	2023,06	2183,50
	% к предыдущему году	90,90	104,50	105,50	106,00	107,00	108,00	109,00	110,00
<i>в том числе по отраслям:</i>									
электроэнергетика	млн руб.	191,50	216,86	260,26	262,40	308,08	314,89	350,41	371,94
	% к предыдущему году	162,00	101,20	109,30	109,50	108,70	108,90	106,40	106,70
черная металлургия	млн руб.	40,50	49,85	59,66	60,59	71,47	74,12	84,04	91,08
	% к предыдущему году	213,50	110,00	109,00	110,00	110,00	111,00	110,00	111,00
цветная металлургия	млн руб.	241,80	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	% к предыдущему году	187,10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
машиностроение и металлообработка	млн руб.	350,00	399,48	479,43	483,36	567,52	580,08	645,50	685,17
	% к предыдущему году	71,60	102,00	109,30	109,50	108,70	108,90	105,40	106,70
пищевая промышленность	млн руб.	105,80	119,69	134,05	135,04	150,36	153,42	167,17	176,80
	% к предыдущему году	36,20	101,10	102,00	102,10	103,00	103,10	104,00	104,10
сельское хозяйство	млн руб.	294,10	332,72	372,63	375,37	417,97	426,49	464,58	491,48
	% к предыдущему году	74,30	101,10	102,00	102,10	103,00	103,10	104,00	104,10
<b>Инвестиции в основной капитал по источникам финансирования</b>									
<b>Собственные средства предприятий</b>	млн руб.	1841,20	2196,28	2532,09	2560,37	2978,05	3052,89	3406,38	3643,16
	% к предыдущему году	82,80	106,60	105,00	105,50	108,00	108,20	107,00	107,80
<b>Привлеченные средства</b>	млн руб.	3815,00	4550,74	5246,55	5306,14	6170,57	6325,66	7058,08	7548,69
	% к предыдущему году	87,50	106,60	105,00	105,50	108,00	108,20	107,00	107,80
<b>Инвестиции в основной капитал, направляемые на реализацию федеральных целевых программ за счет всех источников финансирования</b>									

Руководители п  
ют новые проекты по  
продукции – на приме  
заводе ППСО до ко  
новых модели пожар  
това машина для тунел  
дромов, на «Курганхи  
изготовлении оборуд  
отечественной плава  
добыче нефти. «Кург  
тендер на поставку д  
типа «Елочка» с АСУ  
ство холодильников д

Несмотря на тен  
проектирование, инве  
ласти пока еще низок  
Зауралья в сравнитель  
тоспособности регион  
ликванном в этом году

Есть только один  
лидного иностранного  
ку Курганской област  
контрольного пакета а  
дрожжи» французским  
Пусть медленно, но дв  
е растет. Фирма «Не  
вложила около \$3 млн  
ство, открыл в Курган  
изготовителю кабеля для  
«Курганхиммаше» соб  
ет более 100 млн руб.  
изготовление резерву  
порация «Твал» Мин  
намерении построить  
урана на Хохловском м  
михинском районе. Н  
мост» совместно с фр  
«Вилабратор Аллев  
(Allevard) будет создан  
нию литой колотой др  
гане гендиректор «Ку  
колай Парышев и пре

# Карта собственности крупного бизнеса Курганской области

Область	Предприятие	Контроль (в настоящее время) местные/федеральные/иные участники (бизнес)	Смена собственности, миграция управляющих структур в другие регионы
Центр	ОАО «Курганмашзавод»	Концерн «Тракторные заводы», Москва	До 1999 г. завод контролировала группа «Менател», с 1999 г. контроль – у ОАО «Сибур», с апреля 2005 г. контрольный пакет купил концерн «Тракторные заводы»
	ЗАО «Курганстальмост»	Гендиректор Николай Парышев, Курган	Собственник не менялся с начала приватизации
	ОАО «ШААЗ»	ОАО «УГМК – Холдинг», Свердловская область	До 1999 г. – контроль у менеджмента, с 1999 г. контрольный пакет выкуплен УГМК
	ОАО «Курганмаш»	ООО «Банк Независимый банк развития», Москва	До 2002 г. – контроль принадлежал местным собственникам, в 2002 г. контрольный пакет концентрируется у структуры группы «Алф»
	ОАО «Йкар» АО «Корвет»	ООО «РОСТРАНСМАШ», Москва Гендиректор Анатолий Чернов, Курган	До 2003 г. – ОАО «Тюменнефтегазасъём», с 2004 г. – ООО «РОСТРАНСМАШ»
	ОАО «Кургансельмаш»	Менеджмент предприятия, Курган	До 2000 г. контрольным пакетом акций владеет коллектив предприятия, с 2000 г. его аккумулировал генеральный директор «Корвета» Анатолий Чернов
	ОАО «Кургандримаш»	ОАО «Инвестиционная компания «Зуралье», Курган	Собственник не менялся с 1992 г.
	ОАО «Шадринский завод отраждающих конструкций»	ОАО «ЗОК», Свердловская область	До 2004 г. – объединенная производственная корпорация «Лесконструкция», в 2004 контрольный пакет перешел к ООО «Управляющая холдинговая компания «ЗОК»
	ОАО «КЭМЗ»	Менеджмент предприятия, Курган	Собственник не менялся с начала приватизации
	ОАО «Русич-КЭКТ»	Группа бизнесменов во главе с А. Язовым, Екатеринбург	До ноября 2001 г. завод контролировала московская группа «Плато» Геннадия Болбата, с 2001 г. контрольный пакет выкупила ЗАО «Группа предприятий «Вельд» из Екатеринбурга, с 2004 г. – группа компаний, аффилированных с Язовым
	ОАО «КАВЗ»	ООО «Управляющая компания «Русские автобусы» («Базовый элемент»), Москва	В 1997 г. КАВЗ контролировал предприниматель Александр Антошкин, с 2001 г. контроль перешел к группе «Вельд», в 2002 г. контрольный пакет купил холдинг «РусПромАвто»
	ОАО «Курганский завод ЭМИ»	ООО «Фирма Монтэкс-С», Москва	Собственник не менялся с начала приватизации
	ОАО «Завод «Старт» «Пегуловский ЛМЗ»	ЗАО «Группа МК «Глу», г. Москва ОАО «РЖД», г. Москва	Собственник не менялся с начала приватизации До 2003 г. – государство, в 2004 г. при акционировании МПС завод стал филиалом ОАО РЖД
	ЗАО «Катайский насосный завод»	ЗАО «Гидромаш-Холдинг», Москва	До 2005 г. – ООО «Уральское представительство КНЗ» (курганские бизнесмены С. Пузанов и С. Муратов), с 2005 г. пакет аккумулировало ЗАО «Гидромаш-Холдинг»
	ОАО «Варгашинский завод ГПСО»	Государство, Москва	До 2004 г. ГУ НПО «СТИС» МВД РФ, с 2004 г. – Федеральное агентство по управлению федеральным имуществом
ОАО «Кургангирбор-А»	Предприниматели С.А. Пузанов и С.Н. Муратов, Курган	До 2003 г. – контроль у государства, с 2004 г. – группа курганских бизнесменов	
ОАО «Шадринский телефонный завод»	ООО «Промэнерго», Свердловская область	До 2002 г. – местные собственники, в 2003 г. контроль перешел к ООО «Промэнерго»	
Южная часть области	ОАО «Синтез»	ЗАО «Балтийское фармацевтическое общество», С.-Петербург	До 2005 г. ЗАО «Балт Фарм», в настоящее время ожидается приобретение контрольного пакета ЗАО «СИА Интернешнл Лтд» (Москва)
	ОАО «Шадринский молочно-консервный комбинат» ОАО «Кургандрожжи»	ООО «ЮниМилк», г. Москва «Компани Де Левор Лесаффер», Франция	До 2004 г. Московский концерн «Бабевский», в 2004 г. завод купило ООО «ЮниМилк» До февраля 2003 г. ОАО «Инвестиционная компания «Зуралье», затем контрольный пакет акций в 75% купил концерн L.е Saffre
Запад	ОАО «Шадринский мясоптицекомбинат» ОАО «Шадринский ликеро-водочный завод»	ООО «ЮниМилк», г. Москва Государство	С 2000 – ОАО «ШМКК», с 2003 г. – ООО «ЮниМилк» Собственник не менялся с начала приватизации
	ОАО «Под»	Менеджмент предприятия, Курган	Собственник не менялся с начала приватизации

## Примечание:

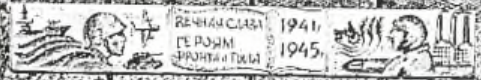
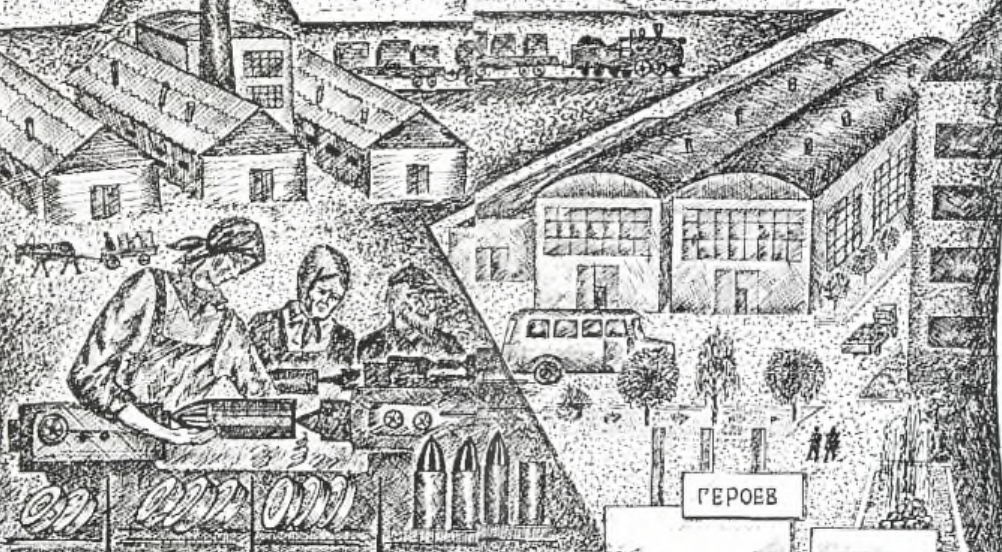
- управляющие структуры перенесены в Москву, либо компания находится в госсобственности
- центры принятия решений компаний находятся на территории Курганской области
- центры принятия решений компаний перенесены из Курганской области в другие регионы
- центры принятия решений компаний перенесены из Курганской области за границу

Источник: данные компаний, СМИ, соб. инф.



1941 Г.  
1945 Г.

1973 Г.  
2010 Г.



1941  
1945

ПОДВИГ

ГЕРОЕВ

БЕССМЕРТЕН

© 2010 г. ООО «Издательство «АСТ»