

Зефилов М.В.
Дёгтев Д.М.



ВСЕ ДЛЯ ФРОНТА?

КАК НА САМОМ ДЕЛЕ КОВАЛАСЬ ПОБЕДА



ВОЕННАЯ
ВОЛНА

**Михаил Вадимович Зефиров
Дмитрий Михайлович Дёгтев
Все для фронта? Как на
самом деле ковалась победа**

*Текст предоставлен издательством «АСТ»
http://www.litres.ru/pages/biblio_book/?art=264042*

*Все для фронта? Как на самом деле ковалась победа: АСТ, АСТ Москва; Москва; 2009
ISBN 978-5-17-060252-0, 978-5-403-02143-2, 978-5-226-01300-3*

Аннотация

Цель данной книги – непредвзято рассказать о том, как существовали и работали люди в годы Великой Отечественной войны.

Неизвестные и малоизвестные факты о жизни и быте рабочих и крестьян в тылу, борьба с преступностью и саботажем, анализ самых громких уголовных процессов времен Великой Отечественной, трагические судьбы людей, по тем или иным причинам вынужденных дезертировать из армии или уклониться от призыва...

Авторы книги не лакируют и не очерняют наше прошлое.

Их задача – просто и беспристрастно поведать читателям о том, каковы были условия жизни в тылу и насколько ли эта жизнь была легче и безопаснее, чем на фронте...

Содержание

Предисловие	4
Часть 1	6
Глава 1	6
Глава 2	9
Как работал сталинский завод	9
Сугубая небрежность	15
Злой гений советской артиллерии	17
Нормы выработки игнорируются рабочими	22
Крах Радкевича	24
Так были ли вредители?	29
«Чудо-орудие-2»	35
Поражение Грабина – на конвейере гаубица М-30	40
Ежегодно увольнялись треть рабочих	44
Глава 3	52
Одна рукавица на троих	52
На обед – вареная крыса...	53
Указ от 26 июня – возвращение крепостного права	56
Ремонтируют только за «пол-литра»	58
«На улицах каждый день дебоши и драки»	60
Украли три тонны никеля	63
Конец ознакомительного фрагмента.	65

Михаил Зефирова, Дмитрий Дёгтева

Все для фронта? Как на самом деле ковалась победа

Предисловие

За несколько десятилетий, прошедших со времени окончания Второй мировой войны и смерти Сталина, об этой эпохе были написаны тысячи книг. Причем с диаметрально противоположными оценками. Сейчас, во второй половине десятых годов XXI века, дискуссия в основном идет вокруг нескольких тем: в чем причина военной катастрофы лета 1941 г., чьи танки были лучше, кто, где и чего наврал и т. п. Также издаются много трудов по истории тех или иных единиц техники: танков, самолетов, кораблей, причем с детализацией чуть ли не болтов и гаек. Однако за все это время никто так и не рассказал, как же жилось людям в 30-е – 40-е годы XX века, как, в каких условиях и для чего люди работали на заводах и колхозных полях, и, как это принято говорить, «ковали Победу» над нацизмом?

Надо сразу сказать, что цель данной книги не переписывание истории Великой Отечественной войны или очернение ее, как это сразу же покажется псевдопатриотам. Дело в том, что в последнее время появился целый класс авторов, а также любителей всевозможных «военно-исторических» форумов, которые любую негативную, с их точки зрения, информацию о Красной Армии и сталинском режиме воспринимают как «русофобство» и «фашизм». Дескать, только человек, «ненавидящий» Россию, может критиковать конструкцию танка Т-34 или решения советского правительства. Главный аргумент этих деятелей таков: мол, если все было так плохо, как же мы выиграли войну? При этом даже если вся книга напицкана фактами героических подвигов, но приводится, скажем, один-два факта дезертирства или пьянки, то это сразу же вызывает гневное осуждение, зачем-де выпячивать негатив. То есть к русофобству со свойственным россиянам максимализмом относят любую критику нашей действительности. Между тем те же американцы охотно признают, что германские танки были гораздо лучше их собственных и что «Пантера» стоила пяти-шести «Шерманов». И никто при этом не обвиняет военных историков в «американофобстве».

Не случайно в современной историографии возникло своего рода неосоветское направление, выразившееся в книге «Великая оболганная война», произведениях товарища Мухина и других подобных опусах. В них авторы, в свойственном сталинской эпохе духе все делить на белое и черное, на друзей и врагов, пытаются, опираясь на одни только свои «логические рассуждения», мол, «быть такого не могло» и «все это – вранье», доказать, что Красная Армия была лучше Вермахта. И летчики наши были смелее и танки мощнее. Но в ответ их можно также спросить: а как же тогда вышло, что немцы дошли до Москвы, Волги и Кавказа?

На самом деле между качеством военной техники и состоянием армии, с одной стороны, и результатом войны, с другой стороны, нет прямой связи. Война, особенно мировая, явление очень сложное и многогранное, победа в ней определяется суммой самых различных комбинаций и факторов. А свести это только к превосходству техники, профессиональным качествам военных или каким-то морально-политическим мотивам слишком просто.

В последнее время так же широко культивируется так называемый взвешенный подход к изучению истории, то есть якобы «беспристрастный» анализ событий. Характерным примером этого новомодного направления является книга Н. Я. Комарова и Г. А. Куманёва о битве за Москву в 1941 г. В ней наряду с новыми архивными данными и фактами приводится

совершенно бредовая история о том, как некий последователь дела Ивана Сусанина, некий подмосковный крестьянин Иван Петрович Иванов в декабре 41-го завел в «глухой овраг» 63-й моторизованный полк Вермахта, после чего «озверелые гитлеровцы» расстреляли героя.¹ Причем приводится этот заведомо пропагандистский факт времен войны (одни Ф.И.О. чего стоят) без кавычек и цитирования, то есть так, как будто это доказанный исторический факт. Между тем здесь, как и в истории из XVII века, напрашивается очевидный вопрос: если «проводника» расстреляли, кто же потом рассказал эту историю?

Получается, что «взвешенный подход» в ряде случаев лишь прикрывает нежелание авторов показать события во всем их неприглядном виде или неспособность отделить реальные факты от пропагандистской мишуры той эпохи. На практике человеку свойственна эмоциональная оценка действительности, и любой, даже самый беспристрастный подход все равно является субъективным. Поэтому обвинять тех или иных авторов в ангажированности бессмысленно. И так понятно, что каждый военный историк будет отстаивать свою точку зрения на события.

Хотелось бы отметить, что, несмотря на поток критики сталинизма и тоталитаризма в 1980–1990 гг., некоторые события эпохи, вроде индустриализации и работы советской промышленности накануне и в годы Великой Отечественной войны, до сих пор окутаны ореолом романтизма. Вот тогда-то люди якобы не думали о наживе и красивой жизни, как в нынешние времена, а трудились только на энтузиазме, ради Родины, с радостью выполняя и перевыполняя очередное задание партии. А дезертирство, в том числе с военных заводов, носило единичный характер.

Но так ли это было на самом деле? В предлагаемой работе автор, впервые в отечественной историографии, попытался ответить на этот вопрос.

Цель этой книги всего лишь показать неизвестные и малоизвестные факты из истории советской промышленности 1930–1945 гг., жизни и быта рабочих, крестьян и других граждан Советского Союза. Кроме того, читатели узнают, что в действительности заставляло стахановцев выполнять по десять норм за смену, существовали ли на самом деле «вредители». Почему в 1941 г. Красная Армия осталась без противотанковых орудий и без танковых моторов, и действительно ли Т-34 являлся лучшим танком Второй мировой? Также в книге рассказано о борьбе с преступностью и о нескольких громких уголовных делах времен Великой Отечественной, о том, какие мотивы заставляли людей дезертировать из армии или уклоняться от призыва в нее, как складывалась дальнейшая судьба этих «пацифистов», и многое другое.

¹ Комаров Н. Я., Куманёв Г. А. Битва под Москвой. Пролог к Великой Победе: Исторический дневник. Комментарии. М.: Молодая гвардия, 2005, с. 173.

Часть 1

Лихие тридцатые

Глава 1

Война как средство политики

На протяжении всей истории человечества война являлась главным инструментом внешней политики. И именно необходимость постоянно участвовать в военных конфликтах определяла практически все стороны общественной жизни, а также экономическое развитие стран. Она же способствовала и развитию техники, и научным открытиям.

Между тем военные действия, часто принимавшие затяжной характер, уже с древних времен стали дорогостоящим мероприятием. Они требовали содержания многочисленной армии, организации снабжения, инженерного и материально-технического обеспечения. Изъятие большого количества мужчин, лошадей и транспорта из хозяйственной деятельности одновременно усложняло экономическое положение государства.

От эффективности государственной социально-экономической политики при подготовке к войне и во время боевых действий во многом зависел конечный исход. Сюда входило наиболее рациональное использование имеющихся и привлечение новых ресурсов, в первую очередь природных и людских, а также создание экономической системы, способной обеспечить армию всем необходимым снаряжением и оружием.

Немаловажное значение имела способность политического режима, невзирая на большие военные расходы, поддерживать достаточный уровень жизни населения и сохранять тем самым внутреннюю стабильность. Исторически сложилось два основных подхода к этой проблеме.

Первый предполагает создание максимально эффективной и рентабельной экономической системы, приносящей высокие доходы государству, причем последнее в состоянии содержать многочисленную армию или флот, а в некоторых случаях и то и другое, при необходимости оказывать помощь союзникам, одновременно сохраняя высокий уровень жизни населения и широкие права и свободы граждан. При этом расточительные военные расходы не наносят существенного ущерба для развития страны.

Наиболее характерным примером такого подхода в Древнем мире были Афины и Рим, а в Средние века – Византийская империя. В Новое время такую политику в блестящей форме продемонстрировала Англия, и именно она позволила этой державе надолго стать «владычицей морей».

В Новейшей истории, в т. ч. в современный период, подобный подход с успехом используют США, успешно зарабатывавшие деньги на любом военном конфликте. Наиболее видимым недостатком этой концепции является то, что политическое руководство в значительной степени находится под влиянием экономической элиты, включая и вопросы внешней политики.

Второй подход, который издавна культивировался в нашей стране, предполагает сильное государственное вмешательство в экономику, а также максимальную концентрацию финансовых и природных ресурсов в руках политического руководства с целью их использования в интересах подготовки и ведения войны. При этом уровень жизни населения поддерживается на низком уровне, а внутренняя стабильность обеспечивается за счет ограничения прав и свобод граждан. Видимым преимуществом этой концепции является независимость политической элиты в принятии решений.

В Древнем мире классическим примером такого типа государства являлась греческая Спарта, в Средние века и Новое время – Османская империя и Россия. Эти государства на протяжении длительного времени обладали огромной территорией и вынуждены были постоянно содержать за счет народа многочисленную армию и флот.

В Новейшей истории началась эпоха мировых тотальных войн. Первая мировая война до предела истощила экономические и людские ресурсы воюющих стран. В этих условиях вновь стал актуальным вопрос о том, какой политический режим и концептуальный метод использования ресурсов государства является наиболее эффективным в военном отношении. Возникновение тоталитарных режимов в некоторых странах, в т. ч. в СССР, являлось не чем иным, как формированием абсолютизированной модели милитаристского государства с казарменной экономикой, все ресурсы которого направлены на поддержание военной машины. Большая часть стран в течение истории использовала в определенном соотношении элементы обеих основных концепций.

Неотъемлемой частью армии является оружие. По мере развития науки и техники данная составляющая военной машины становилась все более разнообразной и сложной и, следовательно, требовала все больших расходов. Поэтому уже в эпоху средневековых войн большое значение для жизнедеятельности стран приобретает военно-промышленный комплекс, то есть система постоянно действующих отраслей, производящих военное снаряжение и технику. В Новое время, по мере того как промышленный переворот охватывал все развитые державы, появилась возможность формирования настоящей оборонной промышленности, способной выпускать военную технику во всевозрастающих количествах. И здесь вновь возобладали две основные концепции, о которых было сказано выше.

В большинстве ведущих европейских держав государство в основном делало упор на эффективное экономическое развитие всех отраслей в целом, что позволяло получать высокие доходы в казну и расходовать часть их на госзаказы, которые распределялись в основном между частными предприятиями на конкурсной основе. Таким образом, чем выше были доходы бюджета, тем более современную и многочисленную армию могла содержать страна. Именно такая схема позволила, например, Великобритании иметь огромный дорогостоящий флот. Так во второй половине XIX века началась гонка вооружений, по мере которой функционирование ВПК приобретало все большее значение.

В Российской империи политическое руководство пошло другим путем. В силу того, что экономическая система оставалась неэффективной, техническое оснащение армии производилось не только за счет частных заказов, но и за счет формирования огромного государственного сектора и сохранения монополии на некоторые сферы хозяйственной жизни (например, железнодорожные перевозки), что искусственно удешевляло военные расходы. При этом производительность труда оставалась низкой, но рабочая сила – предельно дешевой. Однако Русско-японская и Первая мировая войны показали явную техническую отсталость страны. Армии не хватало современного оружия, кораблей, самолетов, снарядов и др.

Большевики после своего прихода к власти в 1917 г. узрели главную причину позорных поражений и военной беспомощности России в слабо развитой промышленности, и особенно ВПК. Именно поэтому во второй половине 20-х годов XX века главнейшей задачей была поставлена так называемая форсированная индустриализация. Однако это не значит, что коммунисты «приняли страну с сохой», как у нас многие считают. Возьмем, к примеру, крупнейший промышленный центр страны – Нижний Новгород (в 1932–1990 гг. – Горький). Так, уже в 20-е годы XX века здесь работали такие предприятия, как радиотелефонный завод им. Ленина (бывший «Сименс унд Гальске»), двигателестроительный «Двигатель революции», судостроительный «Красное Сормово», металлургический, нефтеперегонный им. 26 Бакинских комиссаров и многие другие. Так что речь шла не о создании с нуля промышленности, а именно о строительстве огромного ВПК.

В течение так называемой первой пятилетки 1928–1933 гг. методом скоростного строительства было создано множество новых промышленных предприятий, большая часть из которых образовала в крупных городах страны настоящие центры «оборонки». Кроме собственно военных предприятий, было построено и большое количество вспомогательных заводов, производящих для них сырье и комплектующие. При этом большая часть ресурсов страны, в т. ч. рабочей силы, стала использоваться в интересах военной промышленности.

Таким образом, в СССР в какой-то, и, вероятно, в значительной, мере была реализована идея германского фельдмаршала Эриха Людендорфа о тотальной войне, суть которой заключалась в том, что в перерывах между войнами народ должен большую часть своих ресурсов расходовать на подготовку к следующей. Данный пример в истории является совершенно уникальным, ибо ни в одной стране мира, в том числе в нацистской Германии, не проводилось подобного эксперимента.

Глава 2

Как на самом деле создавалась советская артиллерия

Как работал сталинский завод

Чтобы понять причины таких явлений, как воровство, пьянство и массовый выпуск брака, необходимо рассмотреть, так сказать, изнутри, как работал в 30-е – 40-е годы XX века типичный сталинский завод. Заодно выяснится, почему наша страна в 1941 г. вдруг оказалась без противотанковой артиллерии.

Крупнейшим советским предприятием по выпуску артиллерийских орудий стал машиностроительный завод № 92 в Нижнем Новгороде (Горьком). Его история красочно иллюстрирует, как «эффективно» в действительности работала сталинская промышленность.

Предприятие первоначально создавалось как филиал судостроительного завода № 112. Его постройка имела целью вынести часть производства, в частности артиллерийских снарядов, на новые свободные площади в связи с нехваткой места в районе завода. Эта идея возникла еще во времена Первой мировой войны в 1914–1915 гг., но тогда не была осуществлена. К ней вернулись уже в двадцатые годы при советской власти. В 1921 г. был выбран земельный участок, лежащий между деревнями Ратманиха и Варя и полотном железной дороги, идущей в Сормово. В дальнейшем шло проектирование нового предприятия, которому предполагалось придать металлургический профиль. Этот процесс затянулся на несколько лет.

Тем временем началась «индустриализация». В первую очередь уделялось внимание тяжелой и военной промышленности. Завод № 112 «Красное Сормово» вошел в число таких предприятий, и в 1926 г. начались работы по освоению территории для его новых цехов.² Началось выравнивание и осушение почвы. По Волге и железной дороге подвозилось оборудование. Первыми объектами строительства стали кузнечно-прессовый цех, паросиловая и первая энергоподстанция.

Работы, как в петровские времена, велись вручную, без строительных кранов. Какие-либо бытовые условия и организованное питание отсутствовали. Лишь в 1928 г. началось строительство первого рабочего поселка у станции Варя. Следом за кузнечно-прессовым началось строительство литейного цеха, зданий заводууправления и фабрично-заводского училища (ФЗУ).

Героическими усилиями к сентябрю 1929 г. первая очередь завода была построена. Однако планы руководства быстро менялись, и в 1930 г., когда строительство было в самом разгаре, Всесоюзный Совет Народного Хозяйства (ВСНХ) принял решение выделить «Новое Сормово» в самостоятельное предприятие, а в следующем году строительство завода было и вовсе отнесено к «ударным стройкам».³

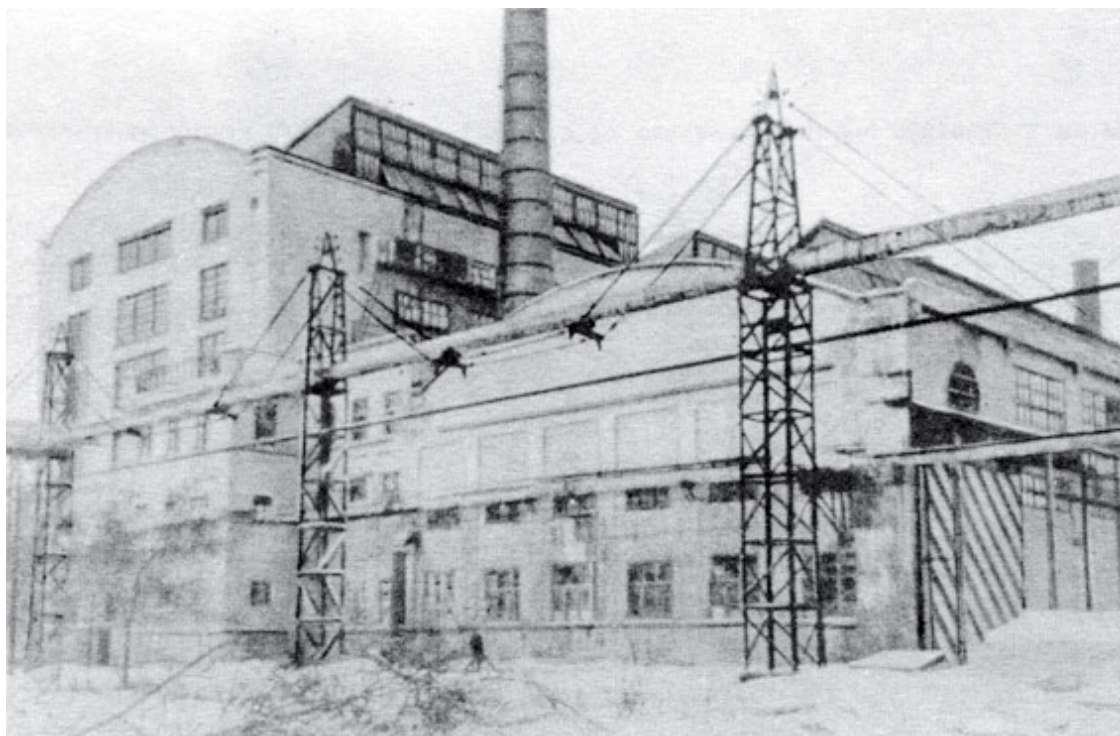
После этого сооружение производственных мощностей ускорилося. С 1 января 1932 г. завод стал именоваться Союзным машиностроительным заводом «Новое Сормово» Всесоюзного орудийно-арсенального объединения с подчинением Наркомату тяжелой промышленности. Предприятие предназначалось для производства различных артиллерийских систем для Красной Армии.

² Товарищ завод: история становления и развития производственного объединения «Нижегородский машиностроительный завод», 1932–1992. Н. Новгород, 1992, с. 13.

³ Товарищ завод: история становления и развития производственного объединения «Нижегородский машиностроительный завод», 1932–1992. Н. Новгород, 1992, с. 17.

Активная деятельность завода началась с 1932 г. Был заложен термический цех, в августе пущен в эксплуатацию литейный с двумя мартеновскими печами. Примечательно, что первоначально параллельно существовали два плана строительства. Согласно так называемому большому генеральному плану, «Новое Сормово» должно было стать заводом-гигантом, площади которого раскинулись бы от Московского шоссе до Большой Сормовской дороги (ныне Сормовское шоссе). В случае реализации проекта длина завода составила бы около четырех километров. Однако в 1933 г. от этого плана отказались, и далее строительство велось по малому генеральному плану.⁴ Аналогичным образом не были достроены и многие другие заводы. Скудных ресурсов страны не хватало для воплощения в жизнь гигантоманческих планов.

Первым делом завод «Новое Сормово» начал выпуск 76-мм динамореактивных пушек ДРП-4. В начале 30-х годов в руководстве Красной Армии шла дискуссия о приоритетах развития артиллерии. В частности, будущий маршал М. Н. Тухачевский отстаивал преимущества динамореактивных орудий из-за их большой мобильности и простоты эксплуатации. Однако такая система имела много недостатков: небольшую начальную скорость снаряда, наличие демаскирующих признаков из-за реактивной струи, а также большой расход пороха. В итоге массовое производство динамореактивных орудий признали нецелесообразным, хотя часть их продолжала долгое время состоять на вооружении РККА.



Термический цех завода № 92 «Новое Сормово»

Первоначально детали для пушек завод получал с «Красного Сормова», а их сборку производили на специально выделенном участке ремонтно-механического цеха. Затем весь объем работ производился в машиностроительном цехе (в дальнейшем механический № 1).

В духе времени, этот цех начал выпускать продукцию, будучи недостроенным и необорудованным. Протекала крыша. Для сбора дождевой воды в цехе были оборудованы ямы, вода из которых периодически откачивалась в водопонижающую канаву, пересекавшую тер-

⁴ Там же, с. 29.

риторию завода. Цех был условно разделен на шесть участков: обдирочная, пробная и лафетная мастерские, мастерская механизмов и затворов, тел орудий и сборочная.

Кроме того, «Новому Сормову» было поручено изготовление деталей, в основном стволов, необходимых для модернизации старых орудий, состоявших на вооружении РККА: 76-мм пушки Ф-17 образца 1927 г., 76-мм дивизионной пушки Ф-19 образца 1902/30 гг., 76-мм горной пушки Ф-10 образца 1909 г. и др.

Освоение серийного производства шло с большими трудностями. Так, в кузнечно-прессовом цехе основным методом изготовления заготовок стала так называемая «свободная ковка». При этом припуски на механическую обработку были огромны, и металл в основном шел в отходы. Вилка станины лафета при чистом весе 17 кг в заготовке весила 140 кг, то есть превышение составляло восемь раз. Выбрасыватель гильзы в чистом виде имел вес 0,7 кг, а заготовка тянула на 15–17 кг (превышение в 20 раз). В результате в механических цехах цикл обработки отдельных деталей достигал месяца и более, а расход режущего инструмента был просто колоссальным.

Проблемы с организацией производства на заводе начались буквально сразу. Так, в приказе по «Новому Сормову» от 26 января 1932 г. говорилось: *«На заводе отмечены ненормальные явления в области трудовых показателей, как то бессистемное и произвольное изменение расценок, огульное и необоснованное выделение премий, большие размеры сверхурочных работ, очень большие размеры оплаты на сдельных работах, несоответствие выполнения плана наличию рабочей силы. Например, выполнение плана – 74 %, наличие рабочей силы – 90 %; производительность труда – 75 %, зарплата – 109 %»*.⁵ Заведующие цехами и мастера устанавливали произвольные нормы выработки и расценки в сторону завышения зарплаты.

В целях изжития подобных явлений еще 1 января того же года на заводе организовали цеховые бюро технического нормирования (ТНБ). Они подчинялись начальникам цехов, и их задачей было проведение технического нормирования, определение зарплаты рабочих и служащих.

Кроме того, затем 21 мая в дополнение к ним был создан отдел экономики труда, ставший центральным органом заводоуправления по вопросам труда. В его функции входили:

- а) разработка системы оплаты труда и тарификации;
- б) разработка перспективных и текущих промфинпланов;
- в) проведение работ по повышению производительности труда;
- г) техническое нормирование работ.

Однако все это не привело в полной мере к устранению указанных выше явлений, которые порождались самой организацией планового производства с заведомо завышенными производственными заданиями.

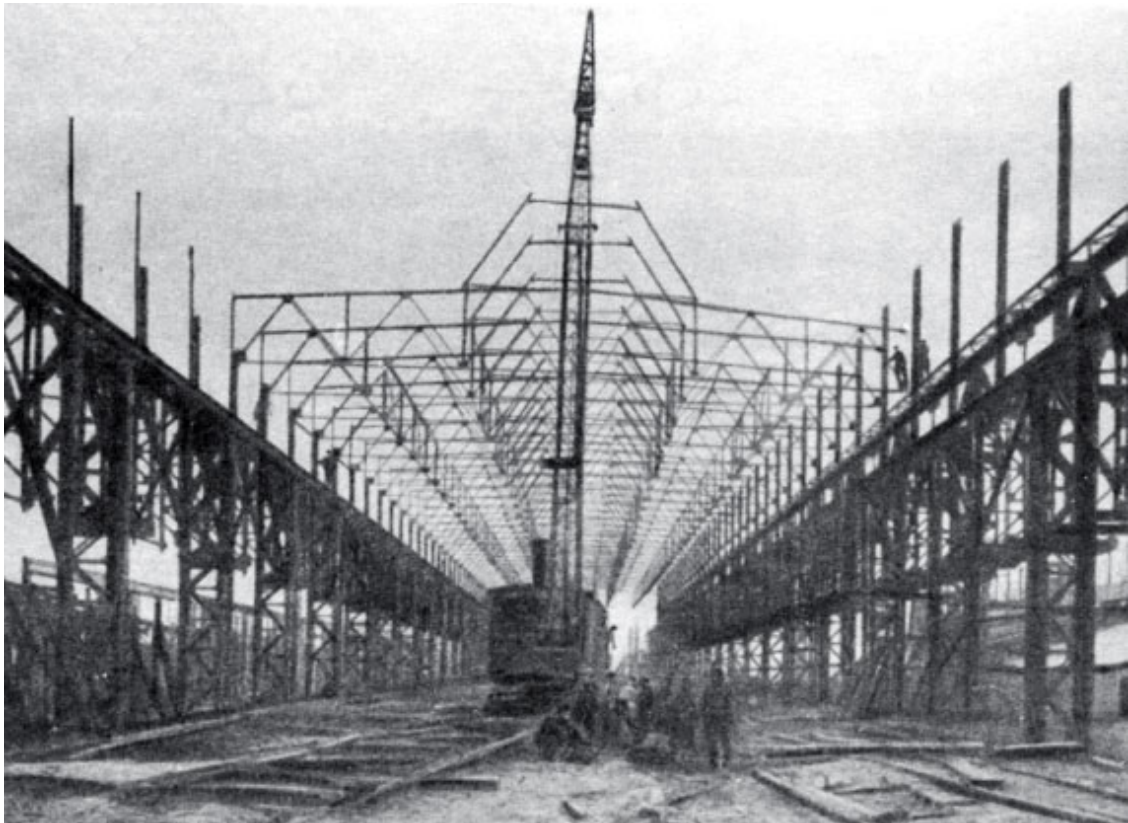
В сентябре 1932 г. в приказе по заводу отмечалось, что часто *«имеют место нарушения установленных расценок»*.⁶ Рабочим постоянно производилась переплата путем преувеличения записей об объемах выполненных работ. Причем оплата производилась независимо от количества сделанного теми же рабочими брака.

В 1934–1935 гг. неоднократно выявлялась халатная работа нормировщиков, приводившая к тому, что нормы выработки превышались от пяти до пятидесяти. Следствием этого была неправильная загрузка и большой износ оборудования.⁷

⁵ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 1, Л. 46.

⁶ Там же, Д. 16, Л. 28.

⁷ Там же, Д. 111, Л. 24.



Монтаж одного из цехов завода № 92 «Новое Сормово»

Значительное негативное влияние в первое время оказывала работа транспорта. Бывало, что железнодорожный состав, предназначенный для «Нового Сормова», по ошибке отправляли на «Красное Сормово», и только после длительного простоя там он наконец приходил по назначению.

Часто при разгрузке вагонов портились грузы. Так, 26 марта при выгрузке кирпича рабочие побили четверть от всего доставленного количества, а 4 сентября – и вовсе половину. Регулярно происходили и аварии. Например, 29 марта 1932 г. железнодорожный состав, выходящий с завода, на перекрестке столкнулся с городским трамваем маршрута № 6, в результате чего имелись человеческие жертвы.

Простой неразгруженных и «недоразгруженных» вагонов исчислялся зачастую неделями и месяцами. Например, в 1935 г. вагоны № 12 и 38 простояли под загрузкой на заводе «Красная Этна» 55 суток, а вагоны № 117 и 118 под погрузкой железа на «Красном Сормове» – четырнадцать дней. Такие явления значительно увеличивали средний грузооборот заводского транспорта и нарушали нормальное снабжение предприятия материалами и сырьем. Приходилось даже проводить особые заводские декадни по разгрузке вагонов. Выгрузка очень часто велась в неустановленных местах и хаотично.

Бывало, что наспех проложенные железнодорожные пути на заводе находились в таком состоянии, что вагоны при движении сходили с рельсов. Так, 19 сентября 1932 г. в литейном цехе произошел сход с рельсов трех вагонов.⁸ Заводской транспорт, особенно паровозы, часто выходил из строя, например, в феврале 1933 г. из пяти паровозов был исправен только один. 28 мая 1935 г. при подаче платформы в печной пролет литейного цеха по халатности машиниста паровоза № 2 Прокофьева были выбиты ворота. 18 июля следующего года на железнодорожном перекрестке у инструментального цеха столкнулись заводские паровозы

⁸ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 16, Л. 55.

№ 2 и 4. Результат «ДТП» – длительный простой в ремонте. Аналогичная авария произошла на том же переезде и 29 сентября 1937 г. Перед этим 19 апреля того же года в результате столкновения на переезде паровоза с грузовой машиной была полностью разбита прицепленная к ней пушка Ф-22. Лишь в июле 1938 г. после череды аварий началось оборудование железнодорожных переездов световой сигнализацией.

Захламленность завода мусором и грязью зачастую приводила к тому, что приходилось проводить месячники по сбору на его территории металлолома, внеочередные субботники и прочие мероприятия. В неудовлетворительном состоянии хранилось импортное оборудование, завозимое в здания цехов. То самое, которое покупалось за золото и валюту за границей, в Германии и США. Часто бывали случаи *«самовольного вскрытия упакованных ящиков, поломки, пропажа отдельных деталей, разбросанность»*. Некоторые ящики были завалены землей и отбросами цехов. Поступавшие станки разгружались хаотично по всему заводу.⁹

На подобные массовые явления в подчиненной ему тяжелой промышленности обращал внимание в особом приказе нарком Серго Орджоникидзе. В конце февраля – начале марта 1933 г. на заводе работала комиссия Наркомтяжпрома СССР. Ею было, в частности, установлено, что *«никто на заводе не может дать сведений о наличии оборудования, учет составлен хаотично, оборудование месяцами хранится на открытом воздухе»*.¹⁰ Данные факты не являлись единичными и характеризовали общее состояние технико-производственной и финансово-коммерческой деятельности завода. Предприятие, на которое руководство страны возлагало особые надежды, было признано *«плетущимся в хвосте»*.¹¹

2 марта первый директор завода Лисянский был уволен с формулировкой *«за неприятие мер по отношению к лицам, недобросовестно относящимся к порученной работе, и расхлябанность»*. Новым директором был назначен Л. Радкевич. Карательные меры были применены и к другим лицам. Так, начальник бюро оборудования «Нового Сормова» Жуин был арестован на 30 суток с последующей отдачей под суд. Кроме того, суду были преданы председатель приемочной комиссии Колмаков, начальник бюро оборудования механического сектора Шумков, начальник сектора проверки, коммерческий директор, начальник капитального строительства и главный механик.¹² Были обнаружены финансовые злоупотребления. Так, в растрате государственных средств уличили уполномоченного финансового сектора Диментман.

⁹ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 15, Л. 28, 75.

¹⁰ Там же, Л. 152.

¹¹ Там же.

¹² ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 15, Л. 152.



Л. А. Радкевич, назначенный директором завода № 92 в марте 1933 г.

Большие трудности завод испытывал из-за нехватки квалифицированных технологов. Специалисты, переведенные с завода «Красное Сормово», работали с расчетом на индивидуальную подгонку узлов и деталей без соблюдения серийности. Технологическая служба была организована плохо. Ее работники были разбросаны по цехам и подчинялись непосредственно их начальникам. Лишь в августе 1933 г. был организован отдел главного технолога завода. Первоначально он состоял из маршрутной группы, кузнецов по горячей и холодной штамповке, технологической группы, группы нормирования, конструкторских групп по проектированию инструмента и приспособлений и группы технологических планировок.

Как и на других заводах, одной из важнейших проблем являлось снабжение. Зачастую оказывалось, что часть необходимых материалов вообще не была заказана, а другие же заказывались в количествах, в несколько раз превышающих фактическую потребность. Топливо, поступавшее на предприятие с соседнего завода № 2 «Нефтегаз», часто было некачественным, иногда мазут подавался с 40-процентным обводнением и с грязью.¹³ Оставляли желать лучшего и другие поставщики. Так, Кулебакский металлургический завод поставил на «Красное Сормово» бракованные ободные кольца в количестве 209 единиц.

¹³ Там же, Д. 111, Л. 175.

Все эти трудности сказывались на выполнении производственной программы. В апреле 1933 г. прошла общезаводская конференция рабочих и ИТР по выполнению заданий партии. На ней сразу было отмечено, что *«завод «Новое Сормово» в отличие от ГАЗа и завода № 21 не в состоянии пока выполнять плановые задания»*. С большими трудностями работал кузнечно-прессовый цех, проект которого во время постройки изменялся семнадцать раз. Негативной оценке подверглась деятельность первого директора Лисянского. Отмечалась также полная нереальность плана, нехватка снабжения. Завод имел дефицит денег в четыре миллиона рублей, из-за чего постоянно задерживалась выплата зарплаты.¹⁴

На общезаводской конференции заводского комитета «Нового Сормова», проходившей 17 июля того же 33-го года, также отмечались многочисленные негативные моменты в работе предприятия – *«вокруг цехов разбросаны импортные детали, плановые задания запутаны, техучеба проходит неудовлетворительно, много прогулов»*.¹⁵

Еще одной непреодолимой проблемой была неравномерная загрузка цехов. Например, в машиностроительном цехе в начале месяца *«было нечего делать»*, а в конце – штурмовщина и аврал плюс сверхурочные работы. В цехах зачастую не имелось конкретного плана деятельности и работа велась хаотично. В мае 1935 г. механический цех № 1 заранее получил задание на производство пробок для ретурбентов и имел достаточно времени на подготовку. Однако к моменту получения штамповки цех никакой работы не произвел, начав с опозданием *«...работать методами, на ходу выбираемыми мастерами и наладчиками»*. Даже Горьковский краевой комитет ВКП(б) отметил крупные недостатки в работе завода, а главное, констатировал отсутствие какой-либо борьбы с ними со стороны хозяйственных, партийных и профсоюзных организаций завода.¹⁶

Сугубая небрежность

На качество продукции оказывали влияние самые различные объективные и субъективные факторы: низкая культура труда и элементарная халатность, трудности освоения технологических процессов, некачественное сырье, постоянное применение авральных и штурмовых работ, особенно в конце месяца, квартала, года и т. д.

12 марта 1932 г. на заводе был создан отдел технического контроля (ОТК). Его функции состояли в контроле качества металла, поставляемого на завод, межцеховой приемке, контроле качества выпускаемых изделий и учете брака. Отдел подчинялся лично директору завода. Входящая в него общезаводская комиссия по браку должна была *«осуществлять сплошной контроль в цехах»*.

Довольно сложно оценить, каков же в действительности был средний уровень брака на «Новом Сормове». Согласно официальному отчету, за десять месяцев 1933 г. он составил 2,8 % от вала. Однако эти данные, мягко говоря, сомнительны.

9 февраля 1933 г. прошло расширенное заседание президиума завкома завода, посвященное в основном вопросам качества продукции. На нем, в частности, отмечалось, что основной брак давал кузнечный цех. В нем не было технического руководства, термических измерений, подогревательных печей и нужной температуры под молотами. В инструментальном цехе отсутствовали чертежи и допуски. Средний брак по заводу определили «примерно» в 25 %, а брак кузницы – в 60 %. Отмечалось также, что на заводе мелкие детали

¹⁴ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 111, Л. 13.

¹⁵ Там же, Л. 15.

¹⁶ Там же, Д. 47, Л. 5.

изготавливаются небрежно, *«нечем измерять температуру, неквалифицированные мастера, не разработан технологический процесс и т. д.»*¹⁷.

Некоторые докладчики выступили против борьбы за *«спасение»* деталей. Отмечалось также отсутствие на заводе системы учета брака и как следствие этого невозможность ведения его статистики. В итоге президиум постановил, что брак *«по отдельным цехам недопустимо высок, состояние выпущенной продукции плохое, работа ОТК неудовлетворительная»*. Однако никаких конкретных мер на заседании предложено не было.

Наиболее объективным показателем уровня брака можно считать итоги механических испытаний партий выпущенных деталей. Они проводились в специальной лаборатории, путем подвергания изделий специальным нагрузкам.

Так, согласно результатам испытаний разных деталей пушки 20-К, необходимую нагрузку выдержали 96 плавок из 185. Остальные 89 или 48 % не выдержали или оказались полностью бракованными. Аналогичные испытания кожуха той же пушки выдержали 78 плавок, не выдержали и полный брак – 113 (60 %). Несколько лучше результаты механических испытаний имела другая партия кожухов: выдержали 148 плавок, не выдержали и брак – 42 (23 %).¹⁸ Четвертая же, взятая нами произвольно партия, выявила следующие результаты: из 380 плавок 170 выдержали испытания, остальные – 210 (55 %) – не выдержали либо полный брак. Таким образом, судя по результатам механических испытаний за 1932–1933 гг., в среднем брак составлял 48 % деталей.

Одной из важнейших проблем, мешавшей организации нормального производственного процесса, стала низкая культура рабочего места. Захламленность и грязь были массовым явлением, зачастую приводившим к простоям и поломкам. При этом борьба за чистоту велась зачастую на уровне директора завода или начальников цехов. В 1933 г. на заводе даже проводился конкурс по уходу за станочным оборудованием и его использованием. Главными критериями были уменьшение простоев, отсутствие поломок, рациональное использование и чистота рабочего места.

В рамках этого конкурса проводились систематические осмотры оборудования и рабочих мест. Благодаря этому ситуация несколько изменилась. Если при первом осмотре состояние большего числа станков оценивалось как неудовлетворительное и удовлетворительное, то при последнем появились записи *«хорошо»*, а неудовлетворительных стало несколько меньше. В цехах и у станков стало *«в целом чище»*, приказами по заводу были отмечены и премированы всего 19 человек.¹⁹ Меры по организации рабочего места постоянно предпринимались и в дальнейшем, однако носили они явно кампанийский характер.

20 марта 1934 г. Совет Труда и Оборона СНК СССР принял постановление *«О системе артиллерийского вооружения РККА на вторую пятилетку»*. Эта система вооружений предусматривала комплексное перевооружение артиллерии новыми образцами орудий и боеприпасов. При этом заводу *«Новое Сормово»*, как одному из ведущих, поручалось производство 76-мм полууниверсальной дивизионной пушки Ф-20 разработки ГKB-38.

В это же время многие военные, в т. ч. и маршал Тухачевский, поддерживали идею создания универсальных орудий. Они в отличие от специальных должны были решать задачи в борьбе со всеми типами целей: наземными, воздушными, бронированными и т. п., путем комбинированного сочетания в конструкции элементов зенитного, противотанкового и полевого орудия. Полууниверсальная же пушка Ф-20, по сути, являлась компромиссным вариантом.

¹⁷ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 48, Л. 22–36.

¹⁸ Там же, Д. 6, Л. 1–189.

¹⁹ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 26, Л. 9.

Злой гений советской артиллерии

Еще в январе 1934 г. на завод № 92 «Новое Сормово» переехало конструкторское бюро во главе с В. Г. Грабиным. Как потом оказалось, это событие стало ключевым пунктом в истории этого предприятия.

Грабин был личностью весьма противоречивой. Одни по сей день считают его чуть ли не «гением советской артиллерии», другие – авантюристом и шарлатаном. Так или иначе, будучи человеком очень амбициозным и авантюрным по натуре, он в то же время являлся типичным приспособленцем сталинской эпохи. Грабин лучше других понимал, что для того, чтобы стать знаменитым конструктором, а этого он, безусловно, желал, вовсе не обязательно конструировать какие-то выдающиеся пушки. Главное, эффектно представить свое творение руководству страны и в первую очередь товарищу Сталину.

Военный историк Виктор Мальгинов дал очень точную характеристику конструктору: *«Грабин ставил себе в заслугу так называемый «скоростной метод проектирования», широко применявшийся в его КБ. На деле это означало, что при проектировании не производилась проверка всех выполняемых расчетов, альтернативные варианты конструкторских решений не рассматривались, конструкция не оптимизировалась. Опытный экземпляр пушки делался очень быстро (о чем соответственно громко рапортовали), а затем начинался долгий и мучительный процесс доводки. Сэкономленный во время проектирования день оборачивался лишним месяцем доводки»*.²⁰

Приказом по заводу от 15 января 1934 г. Грабин был принят на должность начальника КБ. При этом он являлся сторонником специальных орудий, то есть предназначенных для определенной тактической задачи. Разработку такого вида орудий поддержал нарком тяжелой промышленности Серго Орджоникидзе. Последний не только одобрил работы по созданию специальной дивизионной пушки, но и выделил средства для премирования ее будущих создателей, дал соответствующие указания директору завода № 92.

Надо сказать, что отношения Грабина с Радкевичем, да и с последующими директорами завода № 92, складывались непросто. Радкевич видел в конструкторском бюро всего лишь помощника в освоении массового производства. Грабин же хотел изобретать, творить и внедрять в производство собственные разработки. Это сразу же создало почву для конфликтов. Однако используя свою напористость, нередко переходившую в наглость, привлекаемая всевозможные связи в вышестоящих ведомствах, конструктор сумел навязать руководству завода именно разработку и внедрение новых артиллерийских систем.

Изготовление опытного образца Ф-20 завод закончил уже в феврале того же 34-го года. В апреле он прошел заводские испытания на полигоне, после чего началось изготовление опытной партии в количестве трех штук. В ходе последующих стрельб выявилось, что полууниверсальность, а именно требование по борьбе с воздушными целями, отрицательно сказывалась на массе пушки и снижала ее характеристики, как полевого дивизионного орудия. Тем не менее завод приступил к освоению серийного производства Ф-20. С этого времени артиллерийское производство получило наибольший удельный вес в программе завода.

Параллельно КБ Грабина разрабатывало и внедряло проект специальной 76-мм дивизионной пушки Ф-22. Однако в начале работы по этим двум орудиям шли медленно. Не хватало сборочных площадей. Сварка еще не была внедрена, и детали скреплялись заклепками. Изготовление стволов осложнялось тем, что Главное артиллерийское управление (ГАУ) РККА требовало обеспечивать живучесть пушки в 10 тыс. выстрелов. Это заставило ввести в конструкцию ствола сменную трубу – лейнер. Забегая вперед, можно сказать, что опыт

²⁰ Мальгинов В. Против танков.//М-хобби, № 2 (68), 2006, с. 28–29.

Второй мировой войны показал, что замена лейнеров не проводилась, поскольку дивизионные пушки просто достигали такого числа выстрелов за всю войну. В дальнейшем перешли к стволам-моноблокам, что значительно удешевило и упростило производство орудий.

В первые годы работы предприятия неудовлетворительно функционировал планово-оперативный отдел завода. Отсутствовало межцеховое планирование, в результате чего *«завод работал без необходимых заделов и с резким невыполнением программы»*. Характерным явлением было огромное количество сверхурочных часов (только в апреле 1934 г. – 2800 часов), но в это же время простои только по машиностроительному цеху составили 9000 часов.²¹

Руководство завода попыталось лимитировать сверхурочные работы, но это лишь повлекло за собой их укрупнение. Так, в июле того же года в ходе проверки в машиностроительном цехе обнаружилось примерно 1000 сокрытых сверхурочных часов, отраженных только в первичных цеховых документах. В феврале 1935 г. на заседании завкома в очередной раз был поднят вопрос о сверхурочных. На нем были приведены данные о том, что за прошедший 1934 г. завод использовал свыше 120 тыс. сверхурочных часов, не считая «неофициальных», сокрытых. Руководству предприятия рекомендовали существенно улучшить планирование производства.

В течение 1935 г. в ходе проверок по цехам также постоянно выявлялись превышавшие лимит сверхурочные часы. Например, в апреле в механическом цехе № 1 обнаружилось 1295 *«неучтенных часов»*. В 1936 г. разрешения на сверхурочные часы уже выдавались лично директором завода и только по особо важным военным заказам. Так, в ноябре были разрешены сверхурочные на производстве орудий Ф-22 при условии соблюдения закона об использовании сверхурочного времени. Однако это сразу повлекло за собой многочисленные нарушения: перерасход лимита по цехам, почти круглосуточную работу с использованием труда подростков и работу по выходным дням.

Изучение нескольких выборочно взятых журналов механических испытаний за 1934–1935 гг. показывает, что ситуация с качеством продукции также не изменилась. Так, на механических испытаниях кожуха орудия Ф-20 из 200 плавок не выдержали испытаний 88, или 44 %. На механических испытаниях трубы системы Ф-22 из 195 плавок не выдержали испытаний 79 (40 %), на испытаниях кожуха Ф-22 из 432 плавок не выдержали испытаний 187 (43 %).²² Таким образом, в среднем 42 % деталей не соответствовали нормам прочности!

Вот типичный выявленный пример появления брака: *«11 июня в погоне за тоннажем исполняющий обязанности сменного тов. Баженов вел плавку № 961 с резким отступом от инструкции (дал 45 % ферросилиция), что способствовало восстановлению фосфора и заранее обрекало на непопадание в анализ и обрекало эту плавку в брак из-за высокого содержания фосфора»*.

Желая доказать, что анализ хорош, тов. Баженов отдал распоряжение браковщику Плахову переложить три слитка с плавки № 967 с хорошим анализом в плавку № 961, пытаясь провести всю плавку, как годную. Был подменен и контрольный брусок. 16 июля тов. Баженов в свою смену, перепутав анализ хромомолибденовой стали, вывел плавку в брак из-за пониженного содержания хрома».²³

Надо отметить, что наказания, которые несли бракоделы, были чаще всего мягкими. В декабре 1934 г. мастер инструментального цеха Ефимов при закалке ударников для механического цеха № 2 проявил *«сугубую небрежность»*, в результате чего сразу 33 детали вышли

²¹ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Д. 58, Л. 132.

²² ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 143, Л. 1–280.

²³ Там же, Д. 58, Л. 164.

в брак. Он же *«проявил небрежность»* при хранении мазута, в результате чего 27 декабря произошел разлив 1,2 тонны. За это с нерадивого мастера взыскали 100 рублей, и все.²⁴

Нередко брак возникал из-за халатности разметчиков. Например, в июле 1935 г. разметчик Якинин при разметке боевых осей орудия Ф-22 разметил уступ не по длине оси, а внутрь, в результате чего общая длина оси уменьшилась на 50 мм. Разметчица Кукушкина неправильно разметила валки Ф-22, в результате те полностью ушли в брак. В августе 1935 г. в установочной партии 76-мм орудий Ф-19 в результате недоброкачественной работы выявился ряд дефектов: при фрезеровке наружного контура карабин не выдерживал размеры ввиду неправильной наружной обработки. После сверления получался перекосяк отверстия под ось рукоятки затвора и нарушался калибр ввиду неправильной установки казенника и его расцентровки. При долблении под ось удержника патрона произошло смещение паза. По стволам: при фрезеровке направляющих произошло смещение контура из-за неправильной установки ствола на приспособлении, слесарная разделка паза борозды была сделана с провалом и т. д.

Причинами этих явлений в приказе по механическому цеху № 1 были названы *«небрежность рабочих, недостаточное внимание наладчиков и мастеров»*.²⁵ В цехе накопилось 18 стволов пушки Ф-19. Часть из них были бракованными, часть имели дефекты. В августе 1935 г. отправленные на полигон две горные пушки были сняты с отстрела из-за выявившегося брака при сборке (не работал затвор).²⁶

В связи с переходом завода в 1936 г. на нефтегаз, как на основное топливо, от главных его потребителей, в частности, литейного цеха, стали требовать экономить мазут и использовать газ. Однако из-за низкого давления и плохого качества газа мартеновские печи не могли работать на полную мощность и давать нужную температуру. Это также отрицательно сказывалось на качестве литья. Нередко цех просто отказывался принимать газ и вопреки приказам директора продолжал использовать мазут.

В первые годы большие проблемы возникали и в энергетическом хозяйстве завода. Зачастую рабочие энергоподстанций и силовых установок не имели элементарных знаний и образования или относились к ответственной работе халатно. Часто происходили перегрузки электросети, неравномерно подавалось отопление. Например, 25 марта 1934 г. цехи были протоплены до +20 °С, а в заводском жилом поселке в это же время почти замерзли батареи.²⁷ Впрочем, это неудивительно, если учесть, что для отопления части заводских помещений использовался списанный паровоз!

Постоянно происходили аварии, отключалась электроэнергия в цехах. Нередки были случаи сна электриков на рабочем месте, неправильного включения приборов, оставления оборудования без присмотра, неправильного обращения с трансформаторами. Вследствие этого постоянно происходили пожары и аварии.²⁸

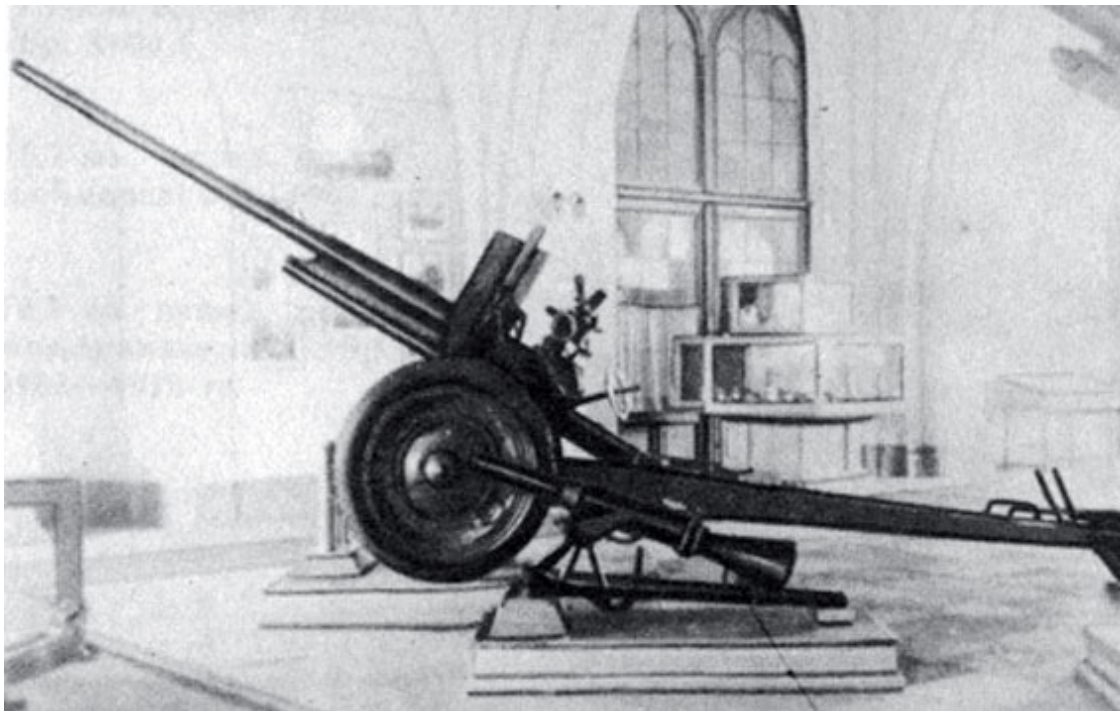
²⁴ Там же, Д. 111, Л. 33.

²⁵ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 200, Л. 119.

²⁶ Там же, Л. 144.

²⁷ Там же, Д. 62, Л. 11.

²⁸ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 62, Л. 15–35.



76-мм дивизионная пушка Ф-22

В начале 1935 г. принимались активные меры по ускорению внедрения в производство новых орудий. Так, 8 февраля вышло распоряжение по механическому цеху № 1 об организации бесперебойной трехсменной работы по деталям пушек Ф-20 и Ф-22.²⁹ В конце мая завод завершил сборку первых «двадцать вторых», которые по инициативе наркома Орджоникидзе, директора завода Радкевича и конструктора Грабина были выставлены на государственные испытания.

День 14 июня того же года стал определяющим для развития советской артиллерии в целом и для завода «Новое Сормово» в частности. На подмосковном полигоне были представлены самые разные образцы орудий, в т. ч. несколько калибром 76 мм. На испытаниях присутствовали Сталин, Ворошилов, Тухачевский, Буденный и другие. Действуя наглее и хитрее конкурентов с Кировского завода в Ленинграде, Грабин сумел там эффектно подать пушку Ф-22, как лучшую в своей гамме орудий, и при этом понравиться лично самому товарищу Сталину.

После этого завод № 92 получил правительственное задание на ее скорейшее освоение и запуск в производство. За создание пушки Ф-22 Грабин и Радкевич были награждены орденами Ленина и премированы личными автомашинами. Конструктор также получил денежную премию в 5000 рублей, а директор завода и начальник опытной мастерской Горшков — по 2000 рублей.³⁰ В общем, было выгодно создавать новые орудия, а главное, красиво преподнести их вождю. Сборка же пушек Ф-20, на радость всем, была прекращена.

Однако эйфория от победы над «кировцами» быстро сменилась трудными буднями. Переход к серийному производству пушки по-прежнему представлял значительные трудности. На заводе не были достаточно освоены штамповка и тонкое литье. Заготовки с огромными припусками осложняли работу механических цехов. Имели место задержки в передаче деталей из одного цеха в другой. Например, цапфенная обойма орудия Ф-22 была закончена на расточном станке в 14.00 21 июля и до 08.30 23 июля так и не была передана на даль-

²⁹ Там же, Д. 200, Л. 22.

³⁰ Там же, Л. 156.

нейшую обработку. Боевая ось закончена под термическую обработку в 16.00 21 июля, а отправлена в термический цех только на следующий день.

В то же время отдельные рабочие на отдельных участках добивались определенных достижений в освоении нового заказа. Так, в августе 1935 г. за досрочное выполнение работ по корпусам полуавтоматики, инерционным телам и ободьевым кольцам пушки Ф-22 по механическому цеху № 1 были премированы десять человек. Но в целом работа огромного завода явно пробуксовывала, вложенные огромные государственные средства, по сути, не приносили никакого эффекта.

В августе 1935 г. стала ощущаться острая нехватка салазок для орудий. 31-го числа в механическом цехе № 1 даже был организован специальный отдел по обработке салазок с планом выпуска двух штук в сутки. За ним закрепили семь фрезерных, три расточных, восемь сверлильных, два продольно-строгальных, один полировочный и один долбежный станок. Отдел был обеспечен дополнительной рабочей силой.

Из-за большой загруженности цехов плановыми заданиями оборудование постоянно работало в режиме перегрузки: насосы, подающие воздух, без фильтров, моторы – без охлаждения. Например, 16 сентября из-за этого сгорел ротор мотора № 1819. Быстрый износ резцов на станках приводил к тому, что их не успевали заменять, и работа часто шла с тупыми резцами. 7 сентября в механическом цехе № 1 в смене мастера Климова была произведена отрезка колец для проб от двух труб Ф-22, но затем их в этой же смене просто потеряли. На следующий день в эту же смену снова отрезали кольца от четырех моноблоков, а потом... выбросили в сборочный пролет. Все это сказывалось на качестве, оборудование часто выходило из строя, внедрение Ф-22 шло из ряда вон медленными темпами.

Дополнительные трудности возникали из-за того, что, помимо Ф-22, «Новое Сормово» в первой половине 1936 г. по-прежнему выполняло заказы по комплектующим и модернизации целого ряда других артиллерийских систем: Ф-19, Ф-12, Ф-10, Ф-21, а также производило лейнеры, моноблоки, 11 наименований деталей для пушки Ф-10, 18 наименований деталей для пушки Ф-18, кожухи и цилиндры для пушки Ф-17 в количестве 750 и 1000 штук в месяц, авиационные безоткатные пушки АПК-4 и АПК-100,³¹ казенники для 82-мм минометов и др. Кроме того, завод поставлял «Красному Сормову» ежемесячно 4000 доньев для 107-мм снарядов.³²

Нарком тяжпрома С. Орджоникидзе, замучавшись ждать, когда же появится на свет «гениальная» пушка, приказал заводу № 92 в июне 1936 г. выпустить первую партию Ф-22 в количестве 30 штук, а также 25 стволов с затворами для Кировского завода. Чтобы ускорить производственный процесс, в механических цехах были проведены перестановка оборудования и разбивка его на самостоятельные участки, построенные по поточному принципу. Механический цех № 1 теперь включал: обдирочное отделение, отделение тел орудий, отделение противооткатных устройств, отделение крупных лафетных деталей и отделение колес, а механический цех № 2: отделение поршневых затворов, отделение клиновых затворов с полуавтоматикой, отделение механизмов лафетов, отделение прицелов, револьверное отделение.³³

³¹ Безоткатные (динамореактивные) 75-мм орудия АПК-4 и 102-мм АПК-100 в 1931–1936 гг. устанавливались на экспериментальных пушечных истребителях ПИ-1, И-12 (с тянущим и толкающим винтами), АНТ-29 и СБ-2. Пушки подвешивались под крылья. Однако в ходе испытаний выяснилось, что данное вооружение является ненадежным и опасным в эксплуатации. Кроме того, запас громоздких и тяжелых снарядов был крайне ограничен. Это привело к отказу от поставки на самолеты безоткатных пушек АПК и замене их 20-мм пушками ШВАК.

³² Там же, Д. 206, Л. 287.

³³ Там же, Л. 47.

Кроме того, в приказе по заводу от 7 мая 1936 г. для обеспечения надлежащего валового выпуска и ликвидации узких мест в производстве обозначались следующие мероприятия:

- установка нового оборудования, например, в литейном цехе 30-тонного крана;
- премирование 249 человек за добросовестную работу по выполнению опытных серий пушки Ф-22;
- организация специальной учебы по производству Ф-22;
- организация специальной общезаводской и цеховых бригад по внедрению Ф-22, укомплектованных из работников технического отдела, технических бюро и мастеров;
- увеличение сдельных расценок по механическим цехам на 20 %, установление фонда премирования.

В дальнейшем с 1 июля была введена сдельно-прогрессивная оплата ИТР, мастеров и наладчиков, работающих на выпуске спецпродукции. Непременным условием было соответствие качества. При стопроцентном выполнении программы расценки увеличивались вдвое. При комплектном перевыполнении нормы свыше 100 % расценки увеличивались втрое в отношении сверхплановой продукции. И наоборот, при браке происходило снижение расценок, при невыполнении плана – до 75 % основного оклада. Последняя цифра являлась гарантированным минимумом зарплаты.³⁴ В июле также был введен полуторасменный график работы по орудиям Ф-22.

В дальнейшем в июле 1936 г. была введена специальная шкала сдельщины,³⁵ показанная в таблице.

Перевыполнение нормы	Повышение расценок
до 15%	на 50%
до 30%	на 75%
до 40%	на 100%
до 50%	на 125%
выше 50%	на 150%

* Для сталеваров и их подручных устанавливались отдельные повышенные расценки.

Затем с 15 августа того же года для работающих по орудиям Ф-22 были установлены премии за «отличное качество». Если данному критерию отвечало 50 % общего количества деталей, расценки повышались на 30 %, если вся продукция, – на 50 %.

Нормы выработки игнорируются рабочими

Если судить по советским пропаганде и истории, то рабочие только и мечтали, как бы перевыполнить задания партии, и с энтузиазмом бросались в работу. Однако и это, мягко говоря, оказалось «не совсем правдой».

Когда весной 1935 г. на заводе «Новое Сормово» встал вопрос о повышении норм выработки, это поначалу вызвало массовый протест со стороны начальников цехов и мастеров. В частности, на заседании завкома 9 марта поднимался вопрос о саботаже новых норм. В числе прочих примеров называли начальника механического цеха № 1 Романова, который

³⁴ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 205, Л. 169.

³⁵ Там же, Л. 221.

отказался выполнять требования прикрепленного нормировщика Ляпина, обматерил его и даже выгнал его из цеха.³⁶

В дальнейшем нормы выработки неоднократно повышались, причем зачастую необоснованно, так как рост производительности труда шел неравномерно по цехам и профессиям. К 1937 г. они были увеличены по заводу в среднем на 35 %.

Фонд оплаты труда по-прежнему значительно превышался, нарушалась плановая дисциплина. В результате себестоимость продукции выходила далеко за пределы первичной калькуляции. Начальники цехов беспорядочно и бесцельно расходовали государственные средства, не получая при этом эффективных результатов. В приказах директора завода отмечалось, что *«работы выполнялись с опозданием в 3–6 раз, а фонд оплаты труда увеличивался в 3–4 раза»*.³⁷ Происходило это потому, что планы производства, спускавшиеся сверху, в силу ряда объективных причин были невыполнимыми, а руководители участков пытались повысить производительность труда путем денежного стимулирования.

Впрочем, здесь не обходилось и без явных злоупотреблений. Начальники цехов незаконно выписывали доплатные наряды рабочим. Так, 3 июня 1937 г. было выявлено, что начальник инструментального цеха Штейнфельдт без всяких оснований выписал доплатные листки 50 рабочим, желая, видимо, таким образом премировать их.³⁸ Прогрессивная оплата часто вводилась на участках, где это не вызывалось необходимостью, без учета степени важности работы. Надо отметить, что нормы выработки и системы оплаты труда изменялись столь многократно и зачастую хаотично, что начальники цехов, видимо, просто не успевали приводить систему оплаты труда в соответствие с ними.

Рост плановых заданий, многосменные и сверхурочные работы вели к большому износу оборудования. С перебоями работала система охлаждения станков, и зачастую они функционировали и без нее. Вместо предохранителей использовались жучки из проволоки. Естественно, что часто происходили поломки. Согласно статистике механического цеха № 1 за 1935 г., в январе было 13 серьезных аварий станков, в феврале – 7, в марте – 13, в апреле – 16, в мае – 12, в июне – 21. Всего за полгода 82 аварии с выходом станков из строя.³⁹

В 1936 г. в целях упорядочения производственного процесса проводились мероприятия по полному переводу завода на диспетчерскую систему управления. Первоначально создавались семь диспетчерских пунктов в ключевых точках производства. Была введена должность главного диспетчера завода.

Низкое качество поступающего на завод топлива, материалов и сырья заставило ввести в июле 36-го года обязательный контроль поступающих материалов. Данная функция была возложена на специальный сектор лабораторно-испытательного отдела (далее ЛИО), которому вменялось проводить химический анализ всех поставок – от песка и глины до окислителей и металла. Было также создано бюро приемки поставляемых материалов.

Вынужденное введение этой промежуточной стадии вызвало дополнительные задержки в снабжении. Это приводило к тому, что поступающий металл без проведения серьезных анализов сразу отправлялся в производство. Нередко уже забракованный металл использовался как годный.⁴⁰ В итоге узлы орудий, сделанные вроде бы из нержавеющей стали, впоследствии начинали покрываться ржавчиной.

В то же время, невзирая на острую нехватку многих материалов, начальники цехов проявляли полную бесхозяйственность. Из механических цехов № 2 и 18 на свалку в боль-

³⁶ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 113, Л. 71.

³⁷ Там же, Д. 205, Л. 261.

³⁸ Там же, Д. 303, Л. 136.

³⁹ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 200, Л. 104.

⁴⁰ Там же, Д. 303, Л. 207.

ших количествах выбрасывались латунь, бронза и другие ценные металлы. Учет остатков материальных ценностей велся халатно, в итоге в некоторых цехах накапливались материалы в объемах, превышающих месячный расход в 10–30 раз.⁴¹ Однако начальство вместо того, чтобы провести инвентаризацию, отправляло заказы на все новые и новые поставки.

Крах Радкевича

Несмотря на все принятые меры, план июня – июля 1936 г. цехами выполнен не был. Кузнечно-прессовый цех вместо 216 штамповок отштамповал 157, литейный вместо 840 деталей отлил 680, из них сдал 256, а 58 полностью ушли в брак, механический цех № 2 из 620 наименований деталей изготовил 252, а сдал и вовсе 75. Не справлялся с планом и механический № 1.

Кроме того, переход на пушку Ф-22, не связанную с предыдущими военными заказами технологически, потребовал огромного количества новых приспособлений. К июню были спроектированы 1660 основных и вспомогательных приспособлений, 1202 единицы специального режущего и 1738 единиц специального мерительного инструмента.

Однако их внедрение шло медленно. Так, в июле в сборочном и механических цехах не было внедрено в производство 77 приспособлений первой очереди. 11 августа на производственно-техническом совещании у Л. А. Радкевича отмечалось *«безобразное фасонное литье в литейном цехе тов. Эфроса: раковины, внутренние пороки»*.⁴² Пришлось срочно пересмотреть технологию литья по восьми деталям.

Не лучше обстояли дела в инструментальном цехе, где часто имела места откровенная халтура. Так, однажды в печь заложили 79 шаблонов для цементизации. Калильщик Хехнев, отвечавший за операцию, решил пораньше уйти с работы, поручив ответственное дело знакомому рабочему Егорову. Однако последний заснул, оставив процесс цементизации без контроля, и в итоге все шаблоны были сожжены.

В августе сборочный цех с большим опозданием наконец подготовился к сборке орудий Ф-22, однако выполнение программы составило по итогам месяца только 52,3 %. В сентябре в механическом цехе № 1 произошли случаи порчи в обработке особо ценных деталей орудия, приведшие к очередным задержкам сборки: брак детали 01–04 – пять штук, детали 18–12 – тоже пять штук. В конце месяца приказом директора был объявлен так называемый *«производственный поход в честь 19-й годовщины Октября»*, целями которого были *«широкий разворот»* соцсоревнования и стахановского движения и скорейшее выполнение производственной программы. Однако и это мероприятие не дало существенных результатов.

⁴¹ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 241, Л. 260.

⁴² Там же, Д. 216, Л. 12.



Начальник литейного цеха завода № 92 Д. И. Эфрос



В литейном цехе

Приехавший в октябре на «Новое Сормово» нарком Серго Орджоникидзе подверг завод жесткой критике за срыв поставок Ф-22. Результаты не заставили себя долго ждать. Приказом Наркомата тяжелой промышленности от 5 ноября 1936 г. Леонард Радкевич был снят с должности директора завода № 92, переведен на второстепенный завод № 173, а позднее арестован как вредитель и приговорен к 18 годам лишения свободы.⁴³ В дальнейшем репрессировали и ряд других руководящих работников завода, в том числе начальника логова вредителей – «бракодельного» литейного цеха Давида Эфроса. Это была уже вторая после 1933 г. волна репрессий на заводе.

Что же касается главного «творца» – Грабина, то его молох репрессий обошел стороной, уж больно нравился он товарищу Сталину. И это, несмотря на то что сама пушка Ф-22, вокруг которой кипело столько страстей, оказалась совершенно не той, что ожидалось. Войсковые испытания выявили у нее огромное количество недостатков: неповоротливость при перевозке, сильную вибрацию при стрельбе, слабое сцепление люльки с боевой осью, перегрев жидкости в компрессоре. По мощности «двадцать вторая» уступала даже 76-мм пушке образца 1915–1928 гг.⁴⁴

21 января 1937 г. новым директором завода № 92 был назначен Григорий Дунаев. На него и свалилась нелегкая ноша доводки уже всем надоевшей Ф-22. Новая метла метет по-новому. Вскоре были приняты меры по оптимизации производственного процесса. Полуторасменный график работы был отменен, как малоэффективный. Позднее были запрещены и сверхурочные работы, кроме исключительных случаев с личного разрешения директора завода. Повышение выработки и роста производительности труда было приказано доби-

⁴³ Товарищ завод, с. 75.

⁴⁴ Широкопад А. Б. Гений советской артиллерии. Триумф и трагедия В. Грабина. М., АСТ, 2003, с. 90–91.

ваться «...за счет лучшей подготовки рабочего места, сдельной оплаты труда, внедрения графических методов учета производства».⁴⁵ Одновременно началось внедрение сварочных работ. В целях обеспечения выпуска второй партии Ф-22 директор завода лично утвердил график изготовления и подачи в следующие цеха всех деталей.

Одновременно с этим Дунаев всерьез попытался избавиться от Грабина. Пока тот болел и лечился на курортах, новый директор даже назначил нового начальника КБ. А по возвращении «гения советской артиллерии» прямо объявил ему, что «Вы мне совершенно не подходите». По-видимому, Г. А. Дунаев даже предварительно договорился с наркомом военной промышленности Моисеем Рухимовичем о переводе Грабина на «Уралмаш». Однако, используя свои связи и обратившись за помощью напрямую к В. М. Молотову, конструктору все же удалось удержаться на заводе № 92.⁴⁶ А это означало, что «новосормовцам» предстояло и дальше осваивать грабинские пушки.

Летом 1937 г. на завод приезжала комиссия во главе с начальником Главного артиллерийского управления РККА командармом 2-го ранга Г.И. Куликом. Последний настаивал на прекращении производства Ф-22, заявив, что она хуже, чем трехдюймовка образца 1902 г. После этого были проведены повторные войсковые испытания, снова выявившие многочисленные недостатки системы. Однако снять грабинскую пушку с производства без личного одобрения Сталина все же не решились. И завод продолжал ее осваивать.

Судя по мемуарам Грабина, все директора завода только и делали, что мешали ему внедрять прекрасные пушки, этим же занималось и военное руководство. Фактически же по вине главного конструктора огромный завод, способный производить до тысячи орудий в месяц, почти простаивал и топтался на месте. Бесперспективными заказами загружались и другие предприятия отрасли.



Руководство завода № 92, 1937 г.

⁴⁵ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 205, Л. 423.

⁴⁶ Широкоград А. Б. Указ. соч., с. 99–101.

Трудности в работе предприятия устранялись очень медленно. Литейный цех, как всегда, не выполнил январскую программу. Не хватало огнеупоров, магнезита, шихтовой заготовки, извести. Необходимый ремонт и замена оборудования произведены не были. С большим трудом в марте завод сдал 20 пушек Ф-22.

После этого цеха приступили к освоению второй очереди этой системы с внесенными правительственной комиссией техническими изменениями. Приказом Дунаева к 1 мая этот процесс должен был завершиться, после чего планировалось развернуть серийное производство. Однако сроки освоения вновь не были выполнены. В мае литейный цех сорвал поставку деталей в термический цех. Кроме того, по причине неправильной разметки для сварщиков были испорчены пять важных деталей системы.

В целях сокращения времени на приемку деталей, поковок, литых и прочей продукции, выходящей из горячих цехов, был установлен единый контроль ОТК. Был введен расчетный приработок к основным расценкам по системе Ф-22 на внедренных технически обоснованных нормах времени. Но едва руководство завода затыкало одну дыру, как появлялись две-три новых. Инструментальный цех неожиданно стал не справляться с поставками инструмента. Его начальник Штейнфельдт, уже неоднократно уличавшийся в разных злоупотреблениях, но всякий раз выходивший сухим из воды, 29 июля все же был уволен *«за систематическое невыполнение программы»*.⁴⁷

Продолжалась на заводе и борьба с браком, по-прежнему безуспешная. В начале 1936 г. приказом еще прежнего директора Л. Е. Радкевича был введен паспорт изделия, который должен был сопровождать его до окончательной сдачи военпреду. Приказ от 5 мая того же года возлагали организованный учет и исследование брака в масштабе завода на ОТК и ЛИО. Были разработаны профилактические мероприятия, ответственным за которые назначили главного металлурга завода. В механических цехах № 1 и 2 ввели должности старших контрольных мастеров, в штат сборочного цеха – должность начальника испытательной станции, главными функциями которого являлись руководство испытаниями и оформление выпуска готовой продукции. Всего в штат контрольных аппаратов цехов вошел 21 человек.

В цехах также создавались технические комиссии (ТК): в литейном – из 10 человек, в кузнечно-прессовом – из 13, в механическом № 1 – из 31, в механическом № 2 – из 12, а в сборочном – из 10 человек. В июле 1936 г. в механических цехах *«в целях недопущения в механической и слесарной обработке некачественных заготовок (поковок, штамповок)»* были дополнительно введены должности трех приемщиков-браковщиков. Таким образом, штат работников, отвечавших на заводе № 92 за качество выпускаемой продукции, постоянно увеличивался.

Брак на время сократился, но вопиющие случаи по-прежнему происходили. Например, 10 марта 1937 г. на участке мастеров Пегова и Бережкова в механическом цехе № 1 была допущена неправильная сверловка стволов горного орудия Ф-10. Нередко в ходе проверок выявлялось и сокрытие брака цехами. Так, в мае того же года в механическом цехе № 1 «исчезли» 463 детали, в механическом № 2 пять дорогостоящих деталей Ф-22, забракованных ОТК, в течение двух месяцев не были оформлены, как брак, а просто *«валялись на складе»*. Виновники брака также скрывались. Так, в тот же период в механическом цехе № 1 двадцать извещений о браке не были оформлены из-за отсутствия конкретных виновников.⁴⁸

Но руководство не унималось. В июле 1937 г. была введена обязательная приемка первой детали, принудительная проверка всего инструмента и приспособлений. Начальник конструкторского отдела Грабин даже лично разработал методику «избегания» брака.

⁴⁷ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 205, Л. 501.

⁴⁸ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 303, Л. 120.

По-прежнему часто выходило из строя и дорогостоящее немецкое оборудование. Так, 2 октября токарь сборочного цеха Афанасьев допустил аварию на станке «Ветцель», обрабатывавший самую ответственную деталь орудия Ф-22. Были сломаны три шестерни, треснула коробка скоростей, станок вышел из строя. Кроме того, в октябре в сборочном цехе имел место брак сразу 11 люлек Ф-22. В декабре были сорваны сроки поставки деталей из механических цехов в сборочный. Последний отдельные марки деталей (штанги для щитов) не получал уже в течение месяца. Работу обрабатывающих цехов, в свою очередь, осложняли огромные припуски деталей, поступающих из кузнечно-прессового цеха. Только за декабрь оттуда поступили 60 моноблоков и 200 кожухов со значительным нарушением технологии, потребовавшим много дополнительных работ.

В июле 1937 г. были проведены мероприятия по централизации производственного процесса, ликвидированы технические бюро в цехах. Была введена флажковая сигнализация о нуждах рабочего места. Все цеха теперь получали пятидневные плановые задания. Для выполнения плана «Новое Сормово» проводило ускоренный набор свежей рабочей силы. При этом значительный контингент составляли демобилизованные красноармейцы. Была увеличена зарплата рабочих.

Однако, несмотря на все трудовые подвиги, к началу 1938 г. заводу так и не удалось организовать серийное производство орудия Ф-22. В итоге в январе директор Григорий Дунаев был снят с занимаемой должности, а позднее репрессирован, оказавшись «вредителем».⁴⁹ Грабин же опять не пострадал, хотя его пушка явно оказалась ошибкой, мертворожденным плодом. Однако в освоение орудия было вложено уже столько средств, что завод № 92 вынужден был с удвоенной силой браться за дело.

Так были ли вредители?

28 января 1938 г. уже четвертым по счету директором завода № 112 стал Илларион Мирзаханов. Новая метла снова помела по-новому. Одним из первых его распоряжений стал приказ о переводе сборки орудий Ф-22 на конвейер (по схеме завода № 172). На предприятии была учреждена должность главного технолога, 30 технологов и конструкторов из технического отдела были переведены в цеха для скорейшего освоения технологии Ф-22. С целью повышения производительности оборудования были проведены мероприятия по переходу на обработку деталей резцами из твердых сплавов, был учрежден строгий порядок внесения изменений в технологию производства. Полетели и новые головы. Так, 14 февраля за срыв программы по выпуску затворов Ф-22 уволили начальника механического цеха № 2 А. Максименко.⁵⁰

Были спроектированы и внедрены в производство многорезцовые расточные головки для ствола Ф-22, что повысило производительность труда на первых двух технологических операциях в два-три раза. Пересмотрена технология ряда командных деталей системы, что позволило увеличить выпуск, повысить точность изделий и сократить количество потребного оборудования.

После долгих мытарств конвейер в сборочном цехе был наконец 3 марта 1938 г. сдан в эксплуатацию. В апреле на конвейерную сборку были переведены люльки, противооткатные устройства и станины Ф-22, а в механическом цехе № 1 организована конвейерная сборка стволов.

В то же время директор организовал проверку всех деталей пяти эталонных орудий Ф-22 на предмет их взаимозаменяемости. Дело в том, что наличие большого количества бра-

⁴⁹ Товарищ завод, с. 76.

⁵⁰ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 209, Л. 33.

кованных деталей, из которых осуществлялась сборка, заставляло рабочих часто прибегать к индивидуальной подгонке (такое явление было характерно для всех заводов). Кроме того, в цехах нередко самовольно изменяли чертежи и технологический процесс без распоряжения ППО. В результате нарушалась серийность и усложнялся ремонт орудий в войсках. При внесении изменений в конструкцию старые чертежи порой забывали аннулировать, затем вносились новые изменения, и в результате возникала ситуация, когда у одной детали имелись сразу четыре-пять действующих вариантов чертежей.

В мае 38-го года на заводе были установлены повышенные ставки для рабочих на особо ответственных операциях: сверловке и расточке ствола, нарезке канала, сборке и регулировке затвора. Одновременно проводились мероприятия по максимальному переводу производства деталей пушки на чистую штамповку и чеканку.

Однако освоение технологии все равно шло медленно. По состоянию на 1 августа 1938 г. было освоено лишь 60 % операций по Ф-22. И это после уже трех лет работы над пушкой! Вот какое гениальное творение «подарил» Грабин заводу и армии.

По мере развития стахановского движения стал расти брак в заготовительных цехах. Так, 14 июля в литейном цехе в результате халатного отношения мастера Веденихина была произведена плавка в 20 тонн фасонного литья, целиком ушедшая в брак по химическому анализу! Кузнечно-прессовый и термический цеха после отжига и термической обработки выпускали изделия со значительным отступлением от технических условий по пределу упругости, текучести и твердости. Когда эти детали переходили в механические цеха, там их обработка приводила к преждевременному износу и перерасходу режущего инструмента.

Усилившаяся в 1938–1939 гг. борьба с браком и так называемым «вредительством», в том числе на уровне наркоматов и постановлений правительства, заставила ужесточить меры по борьбе с браковщиками внутри «Нового Сормова».

7 сентября 1938 г. вопрос качества продукции обсуждался на заседании хозяйственного актива завода. Представитель литейного цеха в своем выступлении признал, что убытки от брака в их цеху составляют несколько миллионов рублей в год: *«Выпуская массовую продукцию на поковочных станках, мы не имеем точно разработанной технологии, которую знают мастера, посему иногда целые партии на 90 % идут в брак. Имеем также колоссальный брак по трещинам»*.⁵¹ Другие ораторы отмечали *«самотек в работе»*, отсутствие четко разработанной технологии: как расположить деталь в печи, как должен проходить обжиг, температурный интервал и т. п. В кузнечно-прессовом же цехе наблюдалось массовое исчезновение деталей. Чтобы скрыть брак, негодные детали не предъявлялись ОТК, а попросту выбрасывались на свалку или раздавались нуждающимся цехам на вторичную переработку.

Изменения в технологическом процессе часто проводились бессистемно и беспорядочно. Впоследствии оказывалось, что технологические карты не соответствуют фактическому процессу производства. В результате производительность труда по-прежнему росла медленно, сохранялся высокий уровень брака, значительно увеличивалась стоимость обработки, инструментальному цеху приходилось выпускать ненужный инструмент, который потом также выбрасывали на свалку.

Отдел главного технолога *«слабо владел»*, а точнее, вообще не владел ситуацией. В конце августа 38-го года главному конструктору Грабину пришлось лично провести проверку всех чертежей валового производства Ф-22. Увиденное поразило его. Создавалось такое впечатление, что на заводе производятся несколько различных вариантов пушки. После сборки большие трудности возникали со сдачей. Половина орудий возились на полигон для контрольных стрельб по два-три и более раз, а иногда и по 10–15 раз.⁵² Данный факт

⁵¹ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 2, Д. 190, Л. 20.

⁵² ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 2, Д. 190, Л. 70.

признавал в своих мемуарах и сам Грабин. В целом немногочисленные партии Ф-22 проходили военную приемку с большим нажимом.

Чтобы обеспечить выполнение оборонной программы, директор и руководство завода принимали все новые меры. Были в срочном порядке введены в эксплуатацию пружинная мастерская и мастерская металлопокрытий. В литейном цехе срочно внедряется метод разлива стали двумя ковшами, что позволило отлить 40 тонн стали. Часто приходилось прибегать к импровизации: ремонтно-механический цех вместо ремонта оборудования загружался механической обработкой деталей и частично сборкой; осуществлялись *«оперативные переброски»* рабочей силы из цеха в цех, с участка на участок. Усилиями директора в течение года заводу удалось получить 144 из 146 станков, выданных ему наркоматом, в то время как на многих заводах отрасли возникали большие проблемы и задержки с получением выпущенного оборудования.

Мирзахановым был создан отдел организации труда, подчинявшийся лично ему. Усилился контроль качества на промежуточных этапах, принимались меры по борьбе с перерасходом, хищением сырья и материалов, укреплению финансово-сметной дисциплины. Кроме того, новый директор развернул борьбу с «вредительством». В его приказе от 10 мая 1938 г. говорилось: *«Одним из методов вредителей на нашем заводе стал метод замаскированного вывода из строя производственного оборудования с целью дезорганизации всего производства»*.⁵³ Одним из примеров «вредительства», по мнению Мирзаханова, было содержание импортного оборудования в недопустимом состоянии.

В механическом цехе № 1 простои оборудования по причине аварий в среднем составляли 25 % от его общего числа в цехе. Ремонт производился некачественно, значительное количество станков использовалось технологически неправильно. Например, горизонтально-фрезерный станок «Ванделер» № 274 в механическом цехе № 2 использовался для разрезки металла, хотя не был предназначен для этого. В связи с этим были организованы комиссии по цехам с целью проверки знаний технологии мастерами, наладчиками и бригадирами.

Тяжелое положение наблюдалось и в кузнечно-прессовом цехе. Из-за чрезмерной загрузки там участились аварии оборудования. Так, 20 июня вышел из строя молот № 6334, а 27 июня – молот № 6338. 4 июля сломался молот № 6348, и это была уже двадцатая серьезная авария с начала года. Сгорали электродвигатели, разрушались печи. В итоге план перехода на штамповку деталей для Ф-22 выполнен не был. А газета «За ударные темпы» от 22 сентября 1938 г. изобличала дисциплину в этом цехе: *«опоздания», «уход раньше окончания смены», «пьянство»*.⁵⁴

Во втором квартале 1938 г. из-за большого количества сверхурочных работ ремонтно-механический цех перерасходовал фонд зарплаты на 11 тысяч рублей, а цех № 13 – на 19 тысяч рублей. Причем наибольшее число сверхурочных часов тратилось на ликвидацию последствий аварий и ремонт оборудования. За девять месяцев того года общий перерасход фонда зарплаты по заводу составил три миллиона рублей при выполнении плана на 79 %. Брак и простои зачастую оплачивались полностью, выплачивались необоснованные премии. Таким образом, финансовая дисциплина была из ряда вон плохой.

Впрочем, подобные явления наблюдались во всей советской промышленности. 17 мая 1938 г. вышел приказ Наркомата оборонной промышленности (НКОП) «О перерасходе фонда зарплаты». В нем приводилась следующая таблица.⁵⁵

⁵³ Там же, Д. 1, Л. 173.

⁵⁴ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 2, Д. 2, Л. 88, «За ударные темпы» 22.09.1938 г.

⁵⁵ Там же, Д. 1, Л. 216.

Завод №	Выполнение плана	Перерасход зарплаты
23	89%	6,7%
12	89%	12,3%
55	100%	26%
224	101,9%	14%
174	102%	7%
213	107%	13%

В 1937–1938 гг. на заводе № 92 участились пожары. Только в мае 38-го года в термическом цехе произошли четыре пожара, причем один из них привел к взрыву печи. Потребовалось даже создание в цехе стационарного поста пожарной охраны.

Директор Мирзаханов объяснял это в духе времени – «вредительством». В своем приказе от 19 мая 1938 г. он, в частности, писал: *«Враги народа, орудующие на нашем предприятии, практикуют путем пожаров и взрывов выводить из строя цеха и завод в целом. Неразоблаченные вредители на заводе и сейчас пытаются делать свое гнусное дело. 9.05. – пожар в цехе № 6, 9.05. – калильщик Чиняев взорвал печь, 17.05 – два пожара»*.⁵⁶

Однако большей частью эти происшествия объяснялись вполне объективными причинами, в основном перегрузкой оборудования. «Вредили» же по большей части не специально, а вследствие низкой культуры труда и наплевательского отношения. Впоследствии большое число пожаров и загораний привело к формированию на заводе специального пожарного поезда, состоявшего из паровоза, вагона с противопожарным инвентарем и двух 20-тонных цистерн с водой.

В 1938 г. на «Новом Сормове» проводятся широкие мероприятия по повышению производительности труда. Сборка орудий Ф-22 – основной продукции завода – ставится на конвейер. Пересмотрены технологии горячей и холодной штамповки в направлении сокращения количества станко-часов и ручных работ. Фасонное литье переводится на машинную формовку. Ручная обрубка металла заменяется механизированной, простые токарные станки – многорезцовыми и револьверными. Все это позволяло высвободить рабочую силу, направляя ее на другие участки.

⁵⁶ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 2, Д. 1, Л. 185.



И. А. Мирзаханов, назначенный директором завода № 92 28 января 1938 г. (фото сделано позднее)

Однако механизация обработки привела к новой проблеме – обеспечению инструментом, расход и поломки которого возросли в невероятных количествах. Например, обострилось положение с фрезами. Только в механическом цехе № 1 за один месяц 38-го года ломались 300–400 фрез.⁵⁷ Сверла, поставляемые из инструментального цеха, часто изготавливались с отступлением от нормалей, что приводило к неправильной сверловке.

По мере механизации работа инструментального цеха стала оказывать все более заметное влияние на функционирование завода в целом. Так, после нормального выполнения программы января – февраля 1939 г. в марте опять наметилось отставание из-за резкого снижения скорости и качества работ на расточке стволов в механическом цехе № 2. Причина – плохое качество резцов, полученных из инструментального цеха.

Нехватка инструмента приобрела хронический характер. За первый квартал 1939 г. инструментальным цехом заявки на фрезы были удовлетворены на 14,2 %, на сверла – на 28,9 %, на абразивы – на 40 %, на быстрорежущую сталь – на 86 % и только на пилы план

⁵⁷ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 2, Д. 2, Л. 218.

был выполнен на 115 %.⁵⁸ О количестве расходуемого инструмента можно судить из приведенной таблицы.

Месяц	Всего	В т.ч. фрез	В т.ч. сверл
июль	1268	302	540
август	1366	381	612
сентябрь	1507	385	718

В 1938–1939 гг. в связи с переходом предприятия на массовый выпуск орудий особенно актуальным стал вопрос о себестоимости продукции. Перерасход фонда заработной платы, огромный расход дорогостоящего металла и инструмента – все это приводило к неуклонному удорожанию пушек по сравнению с первичной калькуляцией. На заседании производственного актива 10 марта 1938 г. были озвучены данные о том, что общая себестоимость Ф-22 в 1938 г. увеличилась на 30 млн. рублей. Одна пушка стоила уже в пятнадцать раз дороже легкового автомобиля ГАЗ М-1.⁵⁹

В октябре 1938 г. «Новому Сормову» каким-то чудом удалось выполнить сверхплановое задание, сдав армии 50 орудий Ф-22 в честь 21-й годовщины Октябрьской революции. Кроме того, цех прицелов выполнил программу октября на 101 %, а инструментальный закончил месячную программу к 28 октября.

Однако другие цеха подобных достижений не имели. Литейный цех срывал поставки деталей № 67-1 (станок Ф-22). В приказе директора от 3 ноября отмечалось, что «...данная деталь весь 1937 год и 9 месяцев 1938 года шла с большим браком: 1937 г. – 88 %, июнь 1938 года – 68 %, июль – 70 %, август – 82 %». ⁶⁰ Всего за это время были забракованы 692 станка пушки.

Тем не менее к декабрю завод наконец начал кое-как справляться с планом (правда, сильно урезанным) по выпуску орудий. Впервые с момента своего пуска он закончил год более или менее успешно. Согласно годовому отчету, оборонная программа была выполнена на 100,8 %. ⁶¹ В приказе директора от 28 декабря 1938 г. говорилось: «Можно констатировать, что производство Ф-22 заводом в целом освоено».

Указом Президиума Верховного Совета СССР от 5 февраля 1939 г. завод № 92 был награжден орденом Ленина «за создание и освоение новых образцов вооружения». Поздравления были получены от наркома вооружения И. М. Кагановича и начальника ГАУ РККА Кулика.

Всего же в 1938 г. завод № 92 в Горьком и Кировский завод в Ленинграде сдали армии около тысячи орудий Ф-22. На самом деле радоваться было особо нечему. Приказ о принятии пушки на вооружение был подписан еще в 1935 г. И вот к началу 1939 г. удалось поставить всего 1429 орудий, и это с двух крупнейших заводов страны! Да и качество пушек оставляло желать лучшего, многие приходилось потом переделывать по гарантии. Всего же до 1940 г. Красная Армия получит менее трех тысяч Ф-22. ⁶²

Тот же Каганович в своих многочисленных приказах крайне негативно оценивал работу практически всех советских оборонных заводов. В частности, в приказе № 351 от 15 сентября он писал: «В конструкции вносятся без серьезной проверки многочисленные

⁵⁸ Там же, Д. 190, Л. 108.

⁵⁹ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 2, Д. 190, Л. 122.

⁶⁰ Там же, Д. 2, Л. 199.

⁶¹ Там же, Д. 189, Л. 173.

⁶² Широкоград А. Б. Указ. соч., с. 91.

*изменения... Материалы и заготовки (литье, поковка) выдаются в производство бесконтрольно и без учета фактических потребностей, вследствие чего брак, полученный в процессе работы, скрывается без предъявления ОТК. Т. о. создается т. н. скрытый брак, который в отчетах потом выражается в нехватке, недостатке материалов и деталей... Планы и заявки на снабжение часто составляются без учета имеющихся заказов и без увязки с финансовыми планами, что приводит к массовым неплатежам и дебиторской задолженности».*⁶³ Этот приказ наглядно иллюстрирует, в каком хаосе работала советская военная промышленность в предвоенные годы.

«Чудо-орудие-2»

Тем временем руководство ГАУ РККА, недовольное медленным внедрением пушки Ф-22, еще в апреле 1938 г. снова поставило вопрос о снятии ее с производства и заменой новым 76-мм орудием, разработанным на Кировском заводе конструктором Махановым. Но Грабин и тут не растерялся. Понимая, что времени на создание нового «чудо-орудия» нет, он решил просто усовершенствовать Ф-22, выдав ее модернизированный вариант за новую дивизионную пушку. И его авантюра снова удалась!

При личном вмешательстве Сталина грабинское КБ и завод № 92 получили разрешение на проектирование и постройку «новой» пушки на конкурсной основе с Кировским заводом. По всей вероятности, подобная состязательность целенаправленно насаждалась вождем с целью ускорить внедрение в производство новых орудий и выявить наиболее удачные, на его взгляд, образцы. Впрочем, в пушках «вождь и учитель» ничего не понимал, посему главное было произвести на него внешний эффект.

Так или иначе, в мае 1938 г. началось проектирование орудия Ф-22УСВ, причем требование приспособить систему для зенитного огня больше не выдвигалось. По замыслу конструктора эта пушка должна была в значительной степени унифицироваться с Ф-22, и в ее конструкции предусматривалось сокращение количества дорогостоящих деталей, изготовленных из цветных металлов и легированных сортов стали.

Проектирование орудия велось по-стахановски в очень сжатые сроки, уж очень боялся Грабин проиграть «кировцам». Было применено совмещение процессов конструктивно-технологической разработки и детализовки, впервые была даже пропущена фаза эскизного проекта. Техническую документацию закончили в августе, а в ноябре цеха получили первые задания по изготовлению деталей для опытных образцов. При этом степень унификации Ф-22УСВ с Ф-22 достигала 50 %, что должно было упростить внедрение орудия в производство.

Впервые предусматривалось широкое применение полых деталей, вместо специальных штампованных колес на эту пушку установили автомобильные от грузовика ЗИС-5. После выстрела в Ф-22 часто происходило заклинивание гильзы. Сам Грабин объяснял это использованием французских снарядов времен Первой мировой войны, но, согласно архивным документам, причина была в плохом качестве снарядов отечественного производства: кривые донья, корпуса гильз и т. п. Поэтому, чтобы исключить заклинивание в конструкцию затвора был введен механизм принудительного экстрактирования стреляной гильзы.

В декабре 1938 г. на подмосковном полигоне в присутствии главного инспектора артиллерии Воронова проводились войсковые испытания четырех орудий Ф-22УСВ и четырех орудий Кировского завода. Сначала пушки испытывались передвиганием по пересеченной местности на прицепе гусеничных артиллерийских тягачей «Комсомолец», затем – артподготовкой в объеме 600 выстрелов из каждого орудия.

⁶³ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Д. 187, Л. 154.

Во время первого этапа испытаний одну из УСВ опрокину-ло набок, и в таком положении тягач проволока ее по земле несколько метров. Орудие было сильно повреждено, однако быстро отремонтировано и приняло участие в стрельбах. На втором этапе выявилось главное преимущество пушки Грабина – принудительное извлечение стреляной гильзы, из-за чего пушки Кировского завода показали скорострельность ниже, чем грабинское «чудо-орудие».⁶⁴ Решением ГСТО от 28 декабря 1938 г., опять же при личной поддержке Сталина, орудие Ф-22УСВ было принято на вооружение РККА вместо Ф-22.



76-мм дивизионная пушка Ф-22УСВ в экспозиции Музея артиллерии в г. Санкт-Петербург

⁶⁴ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Д. 55, Л. 46.



76-мм дивизионная пушка Ф-22УСВ в экспозиции Музея артиллерии в г. Санкт-Петербург

Таким образом, основное отличие модели УСВ от прежней состояло в существенном уменьшении веса, но при этом незначительно ухудшились остальные характеристики. Однако малый вес для орудий отнюдь не является преимуществом. Легкость при транспортировке с лихвой компенсируется плохой устойчивостью при выстреле. Да и живучесть «облегченных» деталей была на порядок меньше.

Первоначально «Новое Сормово» получило задание на выпуск тысячи Ф-22УСВ. Из-за этого оборонная программа завода на 1939 г. увеличилась сразу на 60 %, такой вот новый подарок получили рабочие от главного конструктора. Правда, за счет проведения ряда мероприятий цикл производства орудия значительно сократился. Средняя длительность процесса изготовления деталей уменьшилась с 97 до 60–65 дней. Удельный вес станочных работ возрос с 36,5 до 45 %. Постоянно проводились мероприятия по стандартизации и взаимозаменяемости деталей. Они приобретали все большую важность в связи с тем, что многие бракованные детали под давлением начальников цехов использовались как годные, а затем «подгонялись» на следующих этапах производства.

Тем временем снова произошла не только смена орудия, но и смена руководства. 5 февраля 1939 г., то есть в тот самый день, когда завод получил орден Ленина, вместо Мирзаханова директором был назначен его заместитель, и в прошлом начальник цеха, Я. И. Чмутов.

В 1938–1939 гг., несмотря на огромное количество принятых мер, так и не удалось изжить такие явления в работе завода, как несбалансированность, рывки и отсутствие ритмичности. Выступая 7 апреля 1939 г. на совещании хозяйственного актива «Нового Сормова», директор Чмутов, в частности, сказал: *«Главными недостатками в работе завода в 1938-м – начале 1939 года остаются плохое выполнение ежедневных планов, сверхурочные работы, иштурмовщина, кустарничество в области технологического процесса, импровизация»*.⁶⁵

⁶⁵ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Оп. 1, Д. 189, Л. 142.



Я. И. Чмутов. Сначала работал на заводе № 92 начальником цеха и заместителем директора, а потом 5 февраля 1939 г. был назначен директором завода

В результате постоянной перегрузки и нещадной эксплуатации оборудования в 1938 г., в начале следующего года 25 % станков требовали капитального и 40 % текущего ремонта. При этом в кузнечно-прессовом и литейном цехах капремонта требовало 54–56 % оборудования, особенно печи и прессы. Ремонтно-механический цех, часто загружавшийся непрофильными заданиями, не справлялся с ремонтом станков.

Характерно, что наряду с постоянной штурмовщиной наблюдалось и большое количество простоев. За десять месяцев 1939 г. они составили 470 тысяч человеко-часов, из них 138 тысяч – из-за поломок оборудования и 55,8 тысячи – из-за нехватки инструмента. Фонд зарплаты за 1938 г. на заводе был перерасходован на один миллион рублей.

Подобные явления наблюдались и в дальнейшем. Так, в апреле 1940 г. в ходе ревизии завода по линии 1 Главного управления Народного комиссариата вооружений (НКВ) СССР было выявлено, что с 1 марта 1939 г. по 1 апреля 1940 г. на «Новом Сормове» официально использовали 1 321 790 сверхурочных часов при разрешенном максимальном лимите в 997 200 часов.⁶⁶

⁶⁶ Там же, Д. 464, Л. 6.

В апреле – мае 1939 г. началось освоение центробежной отливки труб стволов Ф-22, что должно было значительно увеличить их живучесть при стрельбе. Однако вначале оно шло с большими трудностями, особенно на стадии дальнейшей механической обработки. Цех № 16 за май – июнь обработал только 20 труб, причем двенадцать из них имели брак по сверлению. Увеличилось время прохождения труб Ф-22 через механические цеха, а в августе 61 ствол вообще ушел в брак по причине грубого отступления от чертежа и нарушения калибра. Механический цех № 1 в апреле оказался настолько перегруженным работой, что изготовление многих деталей: мотыль, скоба буфера, ось вилки и др., пришлось срочно передавать другим цехам.

Практически во всех источниках приводятся противоречивые данные о сроках производства пушки Ф-22УСВ. Фактически сборка орудий на заводе № 92 продолжалась до февраля 1940 г., а затем 4 марта вышло распоряжение по технической части о прекращении изготовления Ф-22УСВ и изъятии чертежей.⁶⁷ Производство же различных комплектующих к данной системе продолжалось и в дальнейшем. Всего успели выпустить 1150 орудий.⁶⁸

Поражение Грабина – на конвейере гаубица М-30

В январе 1940 г. Горьковский машиностроительный завод № 92 начал освоение технологии производства гаубицы М-30. Причем часть узлов и деталей первой серии были унифицированы с другими орудиями, в частности затвор был от 122-мм гаубицы образца 1910–1930 гг., а колеса – от Ф-22.

Это стало первым серьезным поражением Грабина, так как на сей раз он не сумел пропихнуть в производство свою собственную 122-мм гаубицу Ф-25 и вынужден был заниматься доводкой чужого орудия. К тому же конструктором М-30 был Петров, к которому Грабин относился весьма пренебрежительно. Он считал, что только ему одному ведомо, какие орудия нужны Красной Армии. Не удалось Грабину и добиться разрешения на производство своей 95-мм пушки Ф-28.

122-мм гаубица М-30 имела много общего с дивизионной пушкой Ф-22 и даже внешне была похожа на нее, что несколько облегчило переход. Началось ускоренное освоение центробежной отливки труб гаубицы. Приказом директора были установлены сроки в двое – пять суток, в течение которых различные детали, изготовленные подобным способом, должны были проходить обработку в цехах с момента поступления.

Помимо основной продукции, завод № 92 в 1940 г. производил восемь наименований деталей Ф-22УСВ, лейнеры 3-К, трубы и казенники для 85-мм зенитной пушки 61-К образца 1938 г., шесть наименований деталей орудия 76-К, трубы, кожухи и дульные тормоза для 45-мм противотанковой пушки 53-К образца 1937 г., а также гильзы М-62. Производились работы по восстановлению и доукомплектованию вышедших из строя Ф-22УСВ и др.⁶⁹

1 июня 1940 г. директором завода был назначен Амо Елян – родственник всесильного главы НКВД Лаврентия Берии. Новый начальник относился к совсем другому типу руководителей, не похожему на прежних директоров. Управлял он круто и грубо, как царь, не терпел возражений. Характерный факт: когда машина директора утром подъезжала к заводу, «вохровцы» должны были заранее открыть ворота. Если же они вдруг этого не успевали, автомобиль Еяна, кстати, предпочитавшего внедорожники, попросту таранил и вышибал их.

⁶⁷ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Д. 445, Л. 7.

⁶⁸ Широкоград А. Б. Указ. соч., с. 112.

⁶⁹ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Л. 73.

В своих приказах по заводу Амо Евсеевич, первым из директоров завода, стал официально ссылаться на анонимные записки и доносы. В то же время рабочие отзывались о Еляне хорошо, он часто помогал нуждающимся, справедливо разрешал споры с начальством, занимался о снабжении их продуктами.

Внедрение гаубицы М-30 опять осложнялось нехваткой инструмента. Инструментальный цех не справлялся с работой, сказывались плохая подготовка производства и простои станков. Потребовались срочные меры: организация работы в три смены, дополнительная переброска рабочей силы. Качество литья в связи с внедрением новой системы также снизилось. Большие проблемы опять возникали из-за хаотичного внесения технологических изменений в проект по ходу освоения. В итоге оснащение инструментарием технологии первой очереди М-30 закончилось только в середине июля.

Сталь для щита гаубицы была получена заводом 29 июня, однако из-за халатности ряда работников ее испытание задержалось до 4 июля. Оказывал заметное влияние выход из строя оборудования. Например, 3 июля произошла авария прессы № 3 в кузнечно-прессовом цехе с тяжелыми последствиями. Героическими усилиями ремонтников он затем был восстановлен за семь суток.

По-прежнему возникали большие сложности в организации технологического процесса. В приказе директора от 26 июля говорилось: *«Начальник техбюро сборочного цеха Ганичев формально вел журнал технологических изменений, в результате большинство выявленных дефектов М-30 не были доведены до цехов. Плановый отдел, получая извещения КО на изменения, не планирует подготовки производства по внесенным изменениям.»*



А. Е. Елян, назначенный директором завода № 92 1 июня 1940 г. (фото сделано позднее)

*В КО часть изменений, предусмотренных протоколами, до сих пор не проведены. Технологи не отмечают даты исполнения, давая заключения по изменениям, не подписывают их».*⁷⁰

В приказе от 31 августа Елян дал следующую оценку освоению М-30: «Система осваивается уже 5 месяцев очень медленными темпами. Работа ведется по временным технологиям с массовыми нарушениями технологической дисциплины».⁷¹

15 сентября освоение новой артиллерийской системы в целом на заводе № 92 закончилось, и с большими трудностями началось серийное производство. И все бы ничего, но 7 сентября 1940 г. вышел приказ НКВ и ГАУ РККА о введении новых стандартов фасонного литья СТНВ-62сс, причем уже с 1 октября. Это создало дополнительные трудности для завода и в числе многих других факторов не позволило в последние месяцы перед войной наладить более или менее ритмичную работу.

⁷⁰ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Д. 442, Л. 89.

⁷¹ Там же, Л. 219.

Проблемы возникали и по вине конструкторского отдела. Так, контролер отдела главного конструктора В. Плеханов *«неправильно провел изменения по деталям 26-9, 26-11 и 26-12 гаубицы М-30»*. Изменения должны были быть проведены комплексно, а он провел их только по детали 26-9, в результате чего были выпущены 726 деталей 26-11 по аннулированному чертежу. Впоследствии их пришлось уже в сборочном цехе *«подрубить на сборке»*.⁷²

Заметное влияние на производственный процесс продолжала оказывать слабая технологическая дисциплина. Помимо *«грубейших нарушений»*, имело место *«неполное соблюдение технологии»*, ведущее к непредусмотренным дополнительным работам. Например, кузнечно-прессовый цех передал в механический № 13 детали 19-90, отштампованные не по технологии, в результате чего возникла необходимость в дополнительной операции – сверлении отверстий. Щиты для гаубиц передавались в термический и механический № 13 цеха с припуском 40–50 мм вместо 18 мм, в итоге потребовалась дополнительная фрезеровка. Вносило дезорганизацию и складское хозяйство. Сборочный цех простаивал из-за *«нехватки деталей»* № 19-39, 19-46 и др., однако при проверке оказалось, что те на складе имелись в достаточном количестве, но просто не были соответствующим образом оформлены.

Тем не менее, благодаря героическим усилиям рабочих и широким организационным мероприятиям, заводу № 92 удалось выполнить план по производству М-30. В декабре сборочный цех вышел на уровень 30–40 изделий в сутки. Кузнечно-прессовый цех организовал скоростную отковку детали 01-30. В результате при норме 45 минут она изготавливалась за 25. Деталь 01-1 вместо 36 минут отковывали за 23,5. Механический цех № 13, досрочно выполнив свою программу, оказал значительную помощь сборочному.

Проводились срочные переброски рабочей силы с участка на участок, в т. ч. несколько раз в течение суток, был значительно увеличен лимит сверхурочных работ. На наиболее сложные участки ставили бригады стахановцев. В итоге 31 декабря 1940 г. была сдана военпреду последняя 500-я гаубица. Был даже перевыполнен план по гильзам М-62.⁷³

Одновременно завод вел опытные работы по ряду экспериментальных артсистем: Ф-26, Ф-27, Ф-28 и Ф-30. В октябре началось срочное освоение 76-мм танковой пушки Ф-34, разработанной КБ Грабина. Она устанавливалась на средний танк Т-34 образца 1940 г. Во всех источниках боевые качества данного орудия оцениваются исключительно положительно. Однако при этом совершенно не учитывается производственный фактор, в частности, низкое качество ствола и других устройств, особенно в первых партиях. Поэтому реальные тактико-технические характеристики орудия сильно отличались от расчетных.

Из-за постоянных трудностей с изготовлением инструмента, задержавших начало серийного производства всех артсистем, заказы на него были, помимо инструментального, размещены в трех механических цехах и в цехе прицелов. Для технологов и контролеров были установлены крупные премии. Вскоре на завод пришел приказ наркома Ванникова срочно – до 1 февраля 1941 г. – построить специальный цех для производства Ф-34. Помимо этого, в связи с переходом на центробежное литье также потребовалось строительство специального цеха.

Однако на первом этапе производство танковой пушки постоянно срывалось, в основном из-за нарушений технологического процесса. Так, при изготовлении детали 01-3 не была выполнена инструкция по заливке, что привело к браку 15 штук по усадочным раковинам. Выпущенные и разосланные по цехам маршрутные ведомости Ф-34 имели много ошибок, во многих случаях не отвечали проекту, марки сталей не соответствовали чертежам, нормы веса – фактическому весу. Для их доработки по приказу Еяна даже была создана общественная комиссия.

⁷² Там же, Д. 443, Л. 42.

⁷³ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Д. 443, Л. 227.

В приказе по заводу от 10 января 1941 г. отмечался срыв работ по опытным системам. В частности, в механическом цехе № 1 *«задержано 20 деталей 01-3 Ф-30, детали 01-1 Ф-42 изготавливаются с большим браком»*. Термический цех задерживал обработку деталей Ф-31, сдавал их с отступлением от технологии.

Для более оперативной обработки деталей Ф-34 в механическом цехе № 13 были организованы три слесарных участка, а из сборочного цеха были переведены пять ИТР. Выдача технологических карт теперь производилась только вместе с нарядом. Проводился очередной маневр оборудованием. В механический цех № 1 были переданы шесть новых станков, а также 13 станков – из цеха № 13, шесть – из № 16, причем вместе с прикрепленными рабочими.

Однако уровень брака продолжал оставаться очень высоким. Основной причиной по-прежнему оставались ошибки в технологическом процессе, в том числе на стадии планирования. Так, при разработке технологии на деталь 01-5 (казенник Ф-34) технологи С. Антонов и Ф. Барышкин допустили ошибку, забыв включить одну операцию. В результате 120 деталей были выпущены со значительным отступлением.⁷⁴ Аналогичным образом из-за *«неправильных чертежей»* ушли в брак и десять кожухов Ф-31 (ЗИС-2). Из-за простоев в работе нового пружинного цеха не хватало пружин. Потребовались срочные авральные работы на данном участке с переброской дополнительных рабочих и размещение заказов в непрофильных цехах.

Ежегодно увольнялись треть рабочих

Текущность кадров на советских заводах была просто невероятной. Скажем, на заводе № 92 в 1937 г. она составляла 35,3 % от списочного состава рабочих, а в 1938-м – 34,5 %. То есть за год стабильно обновлялась треть рабочих! Всего в течение 1938 г. на завод были приняты 9242 человека, а уволены 3730 человек, из которых 1662 – по собственному желанию. Ощущалась сильная нехватка ИТР, особенно технологов и литейщиков. Основными мотивами увольнения «по собственному желанию» являлись низкая зарплата и плохие жилищные условия. К началу 1939 г. контингент рабочих по сравнению с 1937 г. обновился на 60 %.⁷⁵

По-прежнему возникали большие трудности с планированием. Составлялись даже ежедневные планы для цехов, отделений и участков, однако обеспечить фактическое выполнение планирования, рассчитать загрузку всех станков и агрегатов было очень сложно. Учитывая, что некоторые цеха постоянно выдавали детали с опозданием или неравномерно, то есть в конце месяца, что все время держало завод, особенно сборочный цех, в напряжении, в 1939 г. было введено планирование с опережением. Например, в февральский план заготовительных и механических цехов включались детали, которые подлежали поставке в следующие цеха только в марте.

С целью облегчить планирование и управление проводились меры по разукрупнению производства. Крупные цеха разделялись на более мелкие, например из механического цеха № 2 был выделен самостоятельный механический цех № 18. Из механического цеха № 1 выделили самостоятельный цех № 13, специализирующийся на обработке командных деталей лафета. Были разукрупнены бригады, а в цехах увеличилось количество отделений, в частности были организованы три дополнительных заточных отделения.

⁷⁴ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Д. 639, Л. 107.

⁷⁵ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Д. 189, Л. 224.

Еще 400 деталей подлежали переводу на холодную штамповку. С февраля нормы времени на обработку были увеличены в среднем на 21 % (по другим данным – на 24 %), а, например, на обточку цилиндров № 06–71 и 06–75 системы Ф-22 – на 60 %.

В течение 1940 г. производственные возможности завода значительно возросли за счет установки в литейном цехе трехмодульного крана, трех дополнительных разливных ковшей, увеличения нагрузки печей до 40–45 тонн, монтажа дополнительной вентиляции для принудительного дутья и т. д. В фасонной мастерской все детали перевели на машинную формовку. В кузнечно-прессовом цехе построили колодец для подогрева и охлаждения средней поковки, установили два штамповальных молота. Началась срочная комплексная реконструкция термического цеха, из литейного был выделен мартеновский цех. Началось строительство обдирочного и пружинного цехов. В целях экономии дорогостоящих сортов металла ряд деталей орудия Ф-22УСВ и гаубицы М-30 переводился на пластмассу и сталь.

В 1939–1940 гг., несмотря на постоянные усилия, руководству завода и начальникам цехов так и не удавалось навести порядок в сфере учета рабочего времени и оформления нарядов. Многие мастера, невзирая на многочисленные взыскания, халатно относились к данным вопросам, что создавало путаницу и вело к перерасходу зарплаты. Например, в ходе проверки в январе 1939 г. выяснилось, что мастер Гордеев и нормировщик Молодовский в механическом цехе № 2 подписывали рабочие наряды, во много раз завышая количество изготовленных деталей. По наряду № 462 были приняты 40 деталей, а вписаны 140, по наряду № 158 приняли две детали, а вписали аж 24.⁷⁶

Одной из основных причин постоянного брака являлось несвоевременное изменение рабочих чертежей. Например, для детали № 67-2 чертеж был изменен, но кузнечно-прессовый цех его не получил. В результате штамповка делалась по одному чертежу, а механическая обработка – по другому.⁷⁷

Причиной брака могло быть перепутывание сортов стали, например, в мае 1940 г. пять труб пушки Ф-22УСВ были отлиты из стали марки ОХМ вместо ОХН-3-М, а лейнер 76-К – из ОХ вместо ОХН-3-М. Часто брак выявлялся на этапе сборки или вообще на стрельбах. После этого трудно было классифицировать его и определить цех-виновник. Как правило, это был «завод в целом».

На заседании хозяйственного актива также вскрылись факты, что верхние станки, боевые оси и коробки Ф-22, сделанные с отступлениями от технологии, все равно принимались как годные. После этого был проведен ряд новых мероприятий по борьбе с браком: усилен технологический контроль, проверена работа цеховых ОТК. Некоторые особо важные детали закрепляли за конкретным мастером. Так, деталь № 59–81 шла с браком 30 %, а когда ее прикрепили к мастеру, то брак снизился до 10–15 %.

Данные механических испытаний за 1939–1940 гг. свидетельствуют о некотором снижении брака. Например, в партии из 198 труб Ф-22 нормально выдержали необходимые нагрузки 138, а не выдержали 60 (30 %).⁷⁸ Но и это было много. К тому же нередко случались и полные провалы. Так, 10 марта из 68 стволов зениток 52-К механические испытания выдержали только 19 штук. Причем в плавке № 20049 все 17 стволов ушли в брак. Причиной было признано нарушение калильщиками режима обработки.

Часто ОТК пропускал в дальнейшую обработку детали, изготовленные с явным отступлением от чертежа. Так, 22 мая контролеры цехов № 2 и 3 приняли как годную, 71 бракованную, имевшую трещины деталь пушки 61-К. Кроме того, отдел халатно относился к приемке поступающих материалов, пропуская в производство некачественный металл. 11

⁷⁶ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Д. 241, Л. 20.

⁷⁷ Там же, Д. 190, Л. 44.

⁷⁸ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Д. 204, Л. 1–100.

июля 1940 г. в приказе директора Ельяна отмечалась *«плохая работа ОТК, отсутствие анализа причин брака, сокрытие конкретных виновников»*.⁷⁹

Однако несмотря на все вышеперечисленные факты, качество продукции завода № 92, по сравнению с другими заводами отрасли, стояло на более высоком уровне. Об этом свидетельствует приказ № 245 НКВ от 19 августа 1940 г. В нем констатировалось неудовлетворительное состояние качества выпускаемой продукции на ряде предприятий (заводы № 314, 235, 371 и 71), большие проблемы в технологической дисциплине на нескольких заводах, а по Горьковскому заводу отмечен только *«бесконтрольный расход режущего инструмента в огромных количествах»*.⁸⁰

Были на заводе и примеры высококачественной работы. Например, в одном из приказов директора был отмечен бригадир кузнечно-прессового цеха Медин, который проработал в должности полтора года, не имея ни одного случая брака.

Таким образом, несмотря на постоянную борьбу за качество и многочисленные изменения структуры органов, отвечающих за нее, уровень брака на заводе, хотя и снизился по сравнению с предельным уровнем 1933–1936 гг., еще оставался очень высоким. Это объясняется большим количеством объективных и субъективных факторов, оказывавших влияние на производство, особенно на конкретном участке и станке. Для их выявления, анализа и профилактики требовался слишком широкий спектр мероприятий, неосуществимый в условиях постоянного невыполнения плана, многочисленных изменений технологий и чертежей.

Завод, несмотря на отчаянные усилия отдела снабжения, продолжали лихорадить и перебои с поставками. В июле 1939 г. создалась настолько кризисная ситуация, что пришлось командировать товароведа Фролова в Москву *«для розыска, получения цветного металла и доставки его на завод на автомашине»*.⁸¹

Металлургическая часть производства требовала постоянного внимания со стороны руководства завода. Перерасход металла, изменения технологии литья, поставки некачественного сырья постоянно осложняли работу литейного цеха. В целях повышения качества продукции и ликвидации выпуска некондиционной стали в августе 1940 г. даже началось создание экспресс-лаборатории для дополнительного скоростного анализа поступающего металла на процент содержания кремния.

В конце 1940 г., благодаря большим усилиям по вербовке рабочей силы, проблема нехватки кадров на заводе № 92 была наконец преодолена. В приказе НКВ от 30 ноября отмечался даже избыток рабочей силы в размере до 4,5 %. В целях оптимизации финансового положения завода руководство пошло на сокращение некоторых вспомогательных штатов, были отменены прогрессивная сдельщина (за исключением физически тяжелых работ) и ряд премий.

С 27 июля 1940 г. завод № 92, как и другие предприятия военной промышленности, перешел на круглосуточную работу. Это изменение, нацеленное на экстенсификацию труда за счет круглосуточного использования оборудования и площадей, позволило увеличить производительность труда. Во многом благодаря этому завод смог за короткие сроки выпустить 500 гаубиц М-30.

Надо отметить, что состояние военной промышленности в 1940 г. по-прежнему оценивалось руководством страны как неудовлетворительное. Так, в приказе наркома Израиля Кагановича «О состоянии государственной дисциплины в системе НКВ» говорилось следующее: *«Расхлябанность и пренебрежительное отношение к заводу, нарушение финансовой*

⁷⁹ Там же, Д. 442, Л. 28.

⁸⁰ Там же, Д. 436, Л. 87.

⁸¹ ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Д. 436, Л. 292.

и плановой дисциплины, погоня за показными цифрами выполнения плана при невыполненных плановых заданиях по номенклатуре, нарушение технической дисциплины, укрывательство бракоделов». В качестве очередного примера приводилась деятельность завода № 71. Там грубо нарушили технологию производства пружин, что привело к трудностям на многих предприятиях и полному краху программы производства на заводе № 8 в городе Подлипки.

Приказом НКВ СССР № 40 от 1 февраля 1941 г. была введена прогрессивно-сдельная оплата труда рабочих-сдельщиков только на основных участках производства. Все остальные виды сдельщины были запрещены. Данная форма просуществовала до начала войны.

В мае 1941 г. в срочном порядке разворачивается программа по расширению производственных площадей завода № 92. Планируется строительство новых горячих и механических цехов, дополнительного жилого сектора в районе Московского шоссе. В целях скоростного освоения технологии новых артиллерийских систем, укрепления технологической дисциплины в основных цехах создаются секторы по освоению технологии при отделе главного конструктора, а также бюро стандартизации и нормализации во главе с В. Г. Грабиным. Однако последующие события свели на нет все эти благие начинания.

Десять лет работы завода стали сплошным приключением. Несколько раз сменявшемуся руководству предприятия и начальникам цехов приходилось решать сложнейшие задачи по организации производственного процесса и его оптимизации. При этом были достигнуты некоторые успехи: сократился производственный цикл, ликвидирован дефицит рабочей силы, значительно расширены производственные площади, возросла механизация производства. Однако основные недостатки в работе завода до июня 1941 г. устранить так и не удалось. Сохранилась общая несбалансированность, выражавшаяся в наличии большого количества сверхурочных работ на одних участках и простоях на других, неравномерной работе в течение месяца, квартала и года. Так и не удалось внедрить универсальную систему нормирования и премирования, сохранился беспорядок в размещении оборудования, работе складов и т. д.

Еще 21 февраля 1941 г. на заводе был изготовлен опытный образец 57-мм противотанкового орудия Ф-31, позднее переименованного в ЗИС-2. По состоянию на 12 марта механические цеха № 2 и 18 освоили соответственно 32 % и 42 % операций по пушке Ф-34. Однако по цеху № 2 до сих пор отсутствовало оснащение инструментом на 300(!) операций. Потребовался срочный комплексный ремонт оборудования в инструментальном цехе, особенно насосов, шлифовальных машин, магнитных плит.

По приказу НКВ от 7 июня 1941 г. завод № 92 начал осваивать валовой выпуск орудия ЗИС-6 – 107-мм пушки для тяжелого танка. При этом снова применялись так называемые «скоростные методы», куда ж без них: передача горячих слитков, совмещение охлаждения с отжигом. Был даже разработан проект перевозки горячих слитков по заводу на специальном «термическом вагоне».⁸² Опытный образец этого орудия был изготовлен на заводе еще 13 мая, однако в серию оно затем так и не пошло.

В это же время успешно прошли полигонные испытания системы ЗИС-2, ЗИС-4 и ЗИС-7 (76-мм пушка для вооружения дотов). Но начавшаяся война внесла сильные коррективы и в эти планы.

Из-за многочисленных трудностей, воздействия ряда объективных и субъективных факторов к началу войны так и не удалось преодолеть отсутствие ритмичности, сбалансированности в работе цехов и отделений. Уровень качества готовой продукции остался на довольно низком уровне, а, следовательно, и себестоимость изделий оставалась очень высокой.

⁸² ГУ ЦАНО, Ф. 2491, Д 640, Л. 96.

Тем не менее работа в жестких условиях плановой экономики 30-х годов при нехватке оборудования, площадей, низкой квалификации рабочей силы позволила руководству завода приобрести опыт, реализованный впоследствии в годы войны, когда предприятие стало крупнейшим поставщиком орудий для Красной Армии.

В первой половине 1941 г. Грабин, буквально заваливший опытный цех своими многочисленными разработками, закончил конструирование еще одного «чудо-орудия». Путем наложения 76-мм ствола на лафет 57-мм противотанковой пушки, он сделал новую дивизионную пушку ЗИС-3 «Зося». В конце июля 1941 г. она была отправлена в Москву, но никакого впечатления на военных, естественно, не произвела.

На то имелись две веские причины. Во-первых, ЗИС-3 была ничем не лучше уже имеющейся Ф-22УСВ, выпуск которой освоили с таким трудом. Во-вторых, наличие дульного тормоза в противотанковой пушке считалось недопустимым, так как при выстреле он демаскировал орудие. Да и дальность выстрела прямой наводкой, составлявшая менее 1000 метров, военных не удовлетворила. К тому же за 30-е годы у военных специалистов, натерпевшихся от грабинского КБ, сложилось предвзятое отношение ко всем его пушкам. В итоге в заключении ГАУ говорилось: «Работы по доводке ЗИС-3 прекратить».⁸³

В это же время Грабин потерпел еще одно поражение. В июне завод № 92 из-за сплошного брака стволов вынужден был приостановить производство орудия ИС-2. Дело в том, что его длинная и тонкая труба оказалась слишком сложна в производстве. Все это вполне могло стать началом заката карьеры «великого артиллериста». Но начавшаяся война, мгновенно изменившая судьбы миллионов людей, оказалась Грабину на руку. В соответствии с мобилизационным заданием завод № 92 возобновил выпуск пушек Ф-22УСВ. Позднее к их выпуску подключился и завод № 221 «Баррикады».

23 июля вновь пошла в производство и ЗИС-2, поскольку других все равно не было. Однако из-за дороговизны выпуск шел медленно, в то время как потери на фронте возрастали. В октябре в армию из мобилизационного запаса пришлось отправить большое число старых пушек образцов 1902 г., 1930 г. и 1933 г. В связи с кризисным положением на фронте в ход шло все, что стреляло.

Советские заводы спешно разворачивали производство танков и грузовиков упрощенного типа. Вот тут то и сказались преимущества ЗИС-3 – простота и малая стоимость. 17 сентября нарком вооружений Дмитрий Устинов подписал распоряжение об изготовлении батареи таких орудий для войсковых испытаний, а затем 5 декабря Госкомитет обороны приказал остановить производство 57-мм противотанковых орудий и перейти на выпуск 76-мм пушек.

Первые серийные ЗИС-3 фактически представляли собой ЗИС-2, для которых не было годных 57-мм стволов. Вместо них ставились стволы от Ф-22УСВ с дульным тормозом. Орудия поступили на фронт в конце 1941 г.⁸⁴ И только потом Грабин сумел убедить Сталина разрешить-таки производство ранее завернутой военными ЗИС-3. Так появился привычный вариант этой пушки.

Вопреки распространенному мнению, орудие ЗИС-3 отнюдь не являлось «шедевром в проектировании артиллерийских систем», а, наоборот, уступало по тактико-техническим характеристикам даже своим предшественницам.⁸⁵ Да и внешний вид у нее был довольно неказистый. Но война есть война, времени на поиски и эксперименты больше не было. Да и альтернативы у пушки ЗИС-3, «благодаря» бурной деятельности товарища Грабина, у страны не было.

⁸³ Свиринов М. Ее звали «Зосей» // М-хобби, № 9 (75), 2006, с. 38–41.

⁸⁴ Мальгинов В. Такие разные ЗИС-3 // М-хобби, № 9 (75), 2006, с. 34–35.

⁸⁵ Мальгинов В. Против танков // М-хобби, № 2 (68), 2006, с. 28–30.

Но главный итог деятельности артиллерийских заводов СССР в 30-е годы состоял в том, что в 1941 г. Красная Армия осталась без полноценных противотанковых орудий. Бронбойный снаряд 45-мм пушки 53-К весил всего 1,4 кг. Поэтому броню он пробивал только при качественном изготовлении, чего и в помине не было. Что касается 76-мм пушек, которые практически монополизировало КБ Грабина, то ни одну из них нельзя в полной мере назвать противотанковой.

В 1942–1944 гг. артиллерийский завод № 92, являвшийся основным поставщиком дивизионной артиллерии для РККА, сумел во много раз увеличить выпуск пушек по сравнению с довоенным.



76-мм дивизионная пушка ЗИС-3, прозванная в армии «Зосей» (фото сделано в конце войны)

Как такое получилось? Причин тут, помимо трудовых подвигов, несколько. Во-первых, огромное предприятие, пытаясь внедрить «гениальные творения» Грабина, очень мало производило в 30-е годы. Во-вторых, производство 76-мм орудий было поставлено на конвейер за счет упрощения сборки и удешевления деталей. На первый взгляд это кажется большим достижением. Но какой ценой далось это «упрощение»?

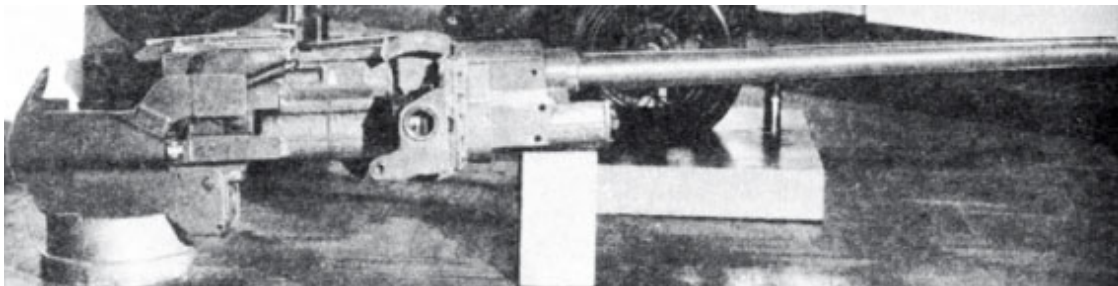
Сначала отказались отковки в пользу машинной формовки, или, проще говоря, штамповки. Это дало экономию металла, но зато уменьшился вес орудия и прочность деталей. Уменьшение массы для пушки вовсе не так уж хорошо, как это описывал в своих воспоминаниях Грабин. Дело в том, что вес в значительной степени обеспечивает устойчивость при стрельбе и частично гасит энергию отдачи. «Облегченная» же ЗИС-3 при каждом выстреле скакала и подпрыгивала, за что и получила в войсках довольно похабное прозвище. Освоение заводом тонкостенного литья сэкономило металл, но понижало прочность деталей, в частности люльки.

Кожух орудия так же стал изготавливаться методом штамповки. Это сократило механическую обработку детали с 30 часов до 30 минут. Аналогичным образом на литье вместо клепки и сварки были переведены верхний станок, лобовая коробка, цапфенные обоймы и др. Верхний станок состоял из 124 сварных и клепанных деталей, а его взяли и заменили на одну литую деталь.⁸⁶

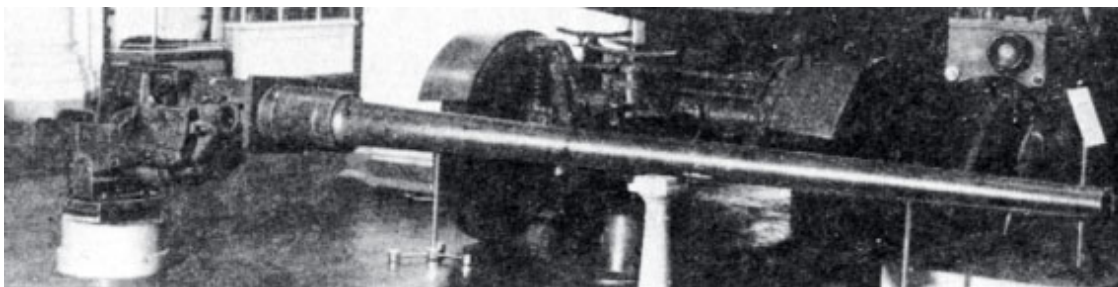
⁸⁶ Товарищ завод, с. 131–132.

Прославился своими «изобретениями» и кузнечно-прессовый цех. Согласно чертежу и технологии, цилиндры противооткатных устройств следовало изготавливать из бесшовных труб, вместо этого их стали делать из поволоки. При этом 85 % металла шло в отходы и стружку.⁸⁷

Примерно то же самое происходило и с танковой пушкой Ф-34. Если по проектной документации она собиралась из 801 детали, то после «доработки» их число сократилось до 614, то есть почти две сотни деталей, заложенных конструктором, оказались «лишними». Одновременно с этим количество деталей, изготавливаемых из легированных, высокопрочных сталей, сократилось с 128 до 78, деталей из цветных металлов – с 61 до 31, расход черного металла уменьшился на 700 кг.⁸⁸



76-мм танковая пушка Ф-34



85-мм танковая пушка ЗИС-С-53

Все это не могло не сказаться на качестве орудий, и у военной приемки возникало все больше вопросов и претензий к заводу. По мнению же производителей, военпреды *«подходили к приемке продукции с довоенными взглядами, не делая скидки на военное время»*. То есть война, мол, все спишет, в том числе и брак.

Возник конфликт между руководством завода № 92 и военным представительством. Тогда директор Елян, в свойственной ему манере, обратился напрямую к своему родственнику – главе НКВД и члену ГКО Л. П. Берии. В итоге – неслыханный факт – военпреды были совсем отозваны с предприятия!⁸⁹ И длительное время крупнейшее предприятие отрасли отправляло на фронт пушки, полагаясь только на свою совесть.

К чему это привело, ясно из секретной переписки между наркоматом танковой промышленности и заводами-производителями в марте 1942 г.: *«В последнее время из воинских частей участились жалобы на некомплектные поставки танков в танковые войска. На многих машинах не хватает фар, других электроприборов, некоторых рукояток, пушки Ф-34 тоже поставляются некомплектно. А в феврале вообще имел место вопиющий факт установки на целой серии под видом орудия фактически обычной трубы без нарезки, совер-*

⁸⁷ Там же.

⁸⁸ Товарищ завод, с. 137.

⁸⁹ Там же, с. 153–154.

шенно негодной для стрельбы».⁹⁰ А основным поставщиком танковых пушек Ф-34 был как раз ельяновский завод № 92. Однако, вероятно, благодаря своим связям и родству с Берией директор не понес никакого наказания. Позднее, в конце 42-го года, военная приемка на заводе была все же восстановлена, но со значительно урезанными правами.

Завод и в последующие годы широко практиковал «модернизацию» как способ сэкономить металл. Получалось, что конструктор закладывал в орудие одни характеристики, а заводы-производители самовольно изменяли их.

Так получилось и с новой 85-мм танковой пушкой ЗИС-С-53. Согласно чертежу, моноблок орудия требовалось изготавливать из стали категории 0-70. Однако главный металлург завода № 92 М. М. Струсельба решил, что *«при строгом соблюдении режимов выплавки стали,ковки и термообработки»* подойдет и более дешевая категория стали 0-65. И Елян это решение утвердил.

Но проблема состояла в том, что как раз строгого «соблюдения режимов» в условиях постоянного аврала и штурмовщины добиться было просто нереально. Поэтому на готовых стволах стали обнаруживаться флокены – внутренние пороки металла в виде небольших трещин. Брак принял массовый характер, охватывая целые плавки и партии.⁹¹ В итоге проблему удалось все же решить, но Т-34 с 85-мм пушкой появились на фронте только осенью 1944 г., а массово применяться они стали и вовсе в 1945 г., то есть в самом конце войны.

Довольно широкое распространение получило мнение, что завод № 92 выпустил за годы войны якобы сто тысяч пушек ЗИС-3. Но на самом деле эта цифра далека от истины. В 1941 г. в армию отправились только 50 «Зосей», в 1942 г. – 10 139, в следующие два года – соответственно 12 268 и 13 215, и с 1 января по 1 июня 1945 г. – еще 6150. Итого завод выпустил в общей сложности 41 822 орудия. Еще 6504 ЗИС-3 сдал армии артиллерийский завод № 235.⁹²

⁹⁰ ГУ ЦАНО, Ф. 15, Оп. 4, Д. 199, Л. 67.

⁹¹ Товарищ завод, с. 166–168.

⁹² Свиринов М. Ее звали «Зосей» // М-хобби, № 9 (75), 2006, с. 42.

Глава 3

Нелегкая жизнь и быт советских рабочих

Одна рукавица на троих

Условия работы на заводе № 92 в Горьком были исключительно тяжелыми, особенно в первые годы. Завод был сдан в эксплуатацию недостроенным, с множеством временных сооружений, недостаточным инженерным оснащением. Отсутствовали многие системы жизнеобеспечения. В целях экономии топлива, подача отопления в цеха и другие помещения была строго лимитирована. Например, в феврале 1932 г. максимальная температура в цехах устанавливалась +8 °С, а в служебных помещениях она была не выше +12 °С. Причем отопление подавалось только с 06.00 до 08.00 и с 12.00 до 13.00. Использование же электронагревательных приборов строго запрещалось.

Как и на других предприятиях ВПК, на машзаводе процветало устройство всевозможных «временных» энергоустановок и проводки, что часто приводило к несчастным случаям и авариям. Акты о приемке новых сооружений свидетельствуют о том, что почти все новое оборудование: краны, котлы, печи, находились в неисправном состоянии и имели массовые дефекты, но все же допускались к эксплуатации. На вновь установленных станках обнаруживались трещины на валах, неправильно сделанная проводка и так далее.⁹³ Естественно, это приводило к авариям и гибели рабочих. Так, 11 апреля 1932 г. в кузнечно-прессовом цехе возник пожар у печи № 9, пострадали несколько человек. 14 апреля в том же цеху из-за отказа тормозов сошел с рельсов и опрокинулся 25-тонный мостовой кран.

Акт об осмотре столярной мастерской в апреле 1934 г. свидетельствует о том, что *«здавание к работе не пригодно, фермы крыши прогнулись и укреплены подпорками, более 70 % крыши протекает, пол сгнил»*.⁹⁴ В литейном цехе дымоходы имели трещины, в цехах протекала крыша, водой даже заливали электромоторы. Вращающиеся части станков и маховики не были ограждены, наждачные круги не имели защитных стекол, вентили пропускали пар. У кузнечных горнов не было зонтов для отсасывания вредных газов, не хватало рукавиц для горячих и холодных работ. А иногда рабочим и вовсе выдавалась одна рукавица на троих!⁹⁵ В световых фонарях и окнах многие стекла были биты и годами не вставлялись, рабочие места плохо освещались. Как выяснилось, причиной «битых стекол» была плохая вентиляция. В летние месяцы воздух внутри цеха так нагревался, что рабочие вынуждены были просто разбивать стекла. К началу же зимнего сезона их никто не вставлял.

Проведенное в декабре 1935 г. плановое обследование мостовых кранов на заводе № 92 показало, что все они находились *«в безобразном состоянии»*. В частности, на 10-тонном кране сгорел магнитный тормоз, и кран работал без него, у роликовых токоприемников пальцы выехали и выпали, а троллеи сорваны с подвесок.

Часто происходили несчастные случаи. 21 марта 1935 г. в литейном цехе упавшей изложницей была задавлена работница погрузочного цеха П. М. Винехина.⁹⁶ По данным статистических материалов цехов, в 1934 г. имели место 632 производственные травмы и 7024 человеко-дней утраты трудоспособности по причине травм, а в 1935 г. соответственно – 640 случаев травматизма и 8200 человеко-дней утраты трудоспособности. Наибольший

⁹³ ГУ ЦАНО. Ф. 15, Д. 5, Л. 3–10.

⁹⁴ Там же, Ф. 2941, Д. 68, Л. 25.

⁹⁵ ГУ ЦАНО, Ф. 2941, Д. 68, Л. 28, 30, 31, 33, 37.

⁹⁶ Там же, Д. 111, Л. 100.

уровень производственного травматизма наблюдался в кузнечно-прессовом цехе – 210 случаев в год.⁹⁷ Основными причинами травм являлись:

- неправильная организация работы и отсутствие технического надзора – 30 %;
- несоблюдение техники безопасности – 20 %;
- неисправность оборудования – 10 %;
- неосторожность самого рабочего – 30 %.

Помимо этого, на заседаниях завкома отмечалось, что происходило и сокрытие несчастных случаев. Например, за октябрь 1936 г. в кузнечно-прессовом цехе официально числилось шесть несчастных случаев, а были выявлены 16. Росло число травм в литейном цехе. Работы в нем велись в тяжелых условиях в три смены при очень сильной задымленности. По-прежнему частыми оставались несчастные случаи по причине халатности самих рабочих. Например, сверловщики обрабатывали детали не в тисках, а держа их в руках.⁹⁸

25 августа 1936 г. в 06.00 в котельной завода № 92 произошел мощный взрыв, частично разрушивший здание. Оказалось, что кочегар Марущук подал в топку котла № 1 газ, потом куда-то отошел и зажег огонь, только когда топка уже полностью заполнилась газом.

В 1936 г. потребовалось принятие срочных мер по технике безопасности: у опасных участков работы наваривались ограждения, устраивались дополнительная вентиляция, вытяжные зонты, световая сигнализация, проводилось обучение рабочих правилам техники безопасности. В мае 1938 г. были организованы курсы повышения квалификации ИТР по технике безопасности, создавались кружки по технике безопасности. Летом того же года началось сооружение отсасывающей вентиляции у шлифовальных станков.

21 июля 1938 г. проблемы техники безопасности обсуждались на заседании хозяйственного актива завода. Выступавшие указывали на то, что большое число несчастных случаев отрицательно сказывается на текучести кадров. Только в механическом цехе № 1 за 1937 г. произошли 285 несчастных случаев, в т. ч. ожоги – 13 %, засорение глаза – 17 %, придавливание рук и ног – 37 %. При этом рабочим не хватало спецодежды. В первом полугодии 1938 г. в указанном цехе требовались 372 хлопчатобумажных халата, а получены были лишь 89. По-прежнему не хватало рукавиц, вместо брезентовых выдавали хлопчатые, что приводило к их быстрому износу. Рабочие часто работали просто голыми руками.

Сохранялась высокая захлапленность в цехах, так как они одновременно являлись производственными единицами и складами готовой продукции. Один из выступавших на заседании завкома возмущался по поводу «порядка» в цехе № 3: *«Нигде не пролезешь, везде, даже в уборной, детали, обсеки, хлам. Не работает вентиляция. Все это ведет к деморализации рабочей массы»*.⁹⁹

На обед – вареная крыса...

В первые годы возникали большие проблемы с питанием рабочих из-за нехватки продуктов и плохой организации столовых. Качество пищи оставляло желать лучшего. Приготовление блюд велось в антисанитарных условиях, правила гигиены не соблюдались. В заводских магазинах, как правило, царилась грязь, беспорядок, валялись окурки, продавцы работали в рваных халатах, хлеб резали ржавыми ножами.

2 июля 1934 г. во время обеда второй смены в столовой машиностроительного цеха одному из рабочих вообще попала в шах настоящая крыса!¹⁰⁰ Это привело к массовым

⁹⁷ Там же, Д. 118, Л. 59.

⁹⁸ ГУ ЦАНО, Ф. 2941, Д. 118, Л. 64.

⁹⁹ Там же, Д. 189, Л. 100.

¹⁰⁰ ГУ ЦАНО, Ф. 2941, Д. 113, Л. 7–11.

протестам рабочих и отказу от еды. Была собрана комиссия, которая установила, что приготовление пищи велось в условиях полнейшей антисанитарии, повсюду *«валялись помои и грязь»*. Виновной была признана раздатчица Климова, которая, как выяснилось, и подала на стол эти щи с крысой. Она была уволена и отдана под суд.¹⁰¹

Часто из-за плохой работы столовых рабочие просто не имели возможности поесть. Например, 20 октября 1934 г. остались без обедов 60 литейщиков, а 26 и 27 ноября того же года во вторую и третью смену несколько сотен рабочих так же остались без еды.¹⁰²

Из-за высокой заболоченности территорий вокруг завода рабочие часто болели малярией. Например, в 1935 г. по причине заболевания малярией имело место 3000 человеко-дней нетрудоспособности.

Естественно, все эти трудности отрицательно сказывались на отношении к работе, трудовой дисциплине и производительности труда. В 1935 г. выявились случаи, когда вопреки запрещению ночного труда подростков последние все же привлекались к работе в ночное и сверхурочное время. Например, в апреле в инструментальном цехе по 7–11 часов трудились шесть-семь подростков, в механической мастерской – семь подростков. В кузнечно-прессовом цехе три подростка выполняли по указанию мастера грязную и тяжелую работу.

В 1938 г., при директоре Илларионе Мирзаханове, работа столовых значительно улучшилась. Было централизованно закуплено большое количество столов и стульев, посуды и другого инвентаря. В дальнейшем также несколько нормализовались и условия труда. Цеха и отделения обеспечивались бачками с газированной водой (только в первой половине 1940 г. установили 50 штук), у молотов и мартеновских печей оборудовалась обдувная вентиляция.

Однако число несчастных случаев по-прежнему оставалось высоким. Основной их причиной являлась низкая культура труда. Вот несколько примеров за январь 1940 г.: *«Токарь М. Митрошин (механический цех № 16) работал на станке в незастегнутом пиджаке – был затянут в него и получил тяжелые травмы... Автогазорезчик Шаров (кузнечно-прессовый цех) резал автогеном лист стали, положив под него банку из-под карбида кальция, – взрыв и тяжелые ранения... Кузнец Макаров (тот же цех) при рубке квадрата на 2-тонном молоте пользовался, помимо топора, просечкой. Последняя вылетела и нанесла ему смертельную травму»*.

По-прежнему происходили и тяжелые аварии. Так, 19 июля 1940 г. из-за неисправности вентилей газопровода в термическом цехе произошел взрыв газа, от которого сильно пострадали здание цеха и 13 рабочих. 15 ноября того же года в литейном цехе при выпуске плавки № 51410 из печи № 2 из-за неисправности оборудования было разлито по цеху 13,5 тонны жидкого металла. Пострадали 11 рабочих, предвосхитивших участь терминатора.¹⁰³

Тяжелые условия труда на заводе, низкий уровень культуры рабочих с самого начала создавали большие проблемы в сфере трудовой дисциплины. Главными из них являлись прогулы, опоздания на работу и пьянство на производстве, хулиганское отношение к станочному и другому оборудованию.

В первые годы многие рабочие и служащие, видимо, не привыкшие к порядку, не выполняли требования часовых и вахтеров на заводских проходных, в массовом порядке перелезали через заборы и проволоочные ограждения, отказывались предъявлять пропуска. Очень низкая трудовая дисциплина наблюдалась в погрузочно-разгрузочной группе. В ней из 180 рабочих ежедневно прогуливали в среднем 60–70 человек.¹⁰⁴

¹⁰¹ Там же, Д. 58, Л. 157.

¹⁰² Там же, Д. 58, Л. 337, 342.

¹⁰³ ГУ ЦАНО, Ф. 2941, Д. 639, Л. 181.

¹⁰⁴ Там же, Д. 15, Л. 310.

Имели место регулярные хищения имущества. Из цехов пропадали измерительный инструмент, детали и куски цветных металлов.

15 ноября 1932 г. вышло постановление ЦИК и СНК СССР об ответственности за прогулы. Согласно ему, руководство заводов имело право за однократный прогул без уважительной причины уволить работника с лишением его продовольственных карточек и права на квартиру. По документам машиностроительного цеха видно, что после данного постановления начались массовые увольнения, главным образом за прогулы. Начальник цеха успел уволить 77 человек, после чего сам тоже был уволен за прогул.¹⁰⁵

В среднем в 1932–1933 гг. на заводе ежемесячно увольнялись в основном за прогулы 140–160 человек. Однако нередко бывали случаи, что подписанный на скорую руку приказ об увольнении впоследствии заменялся выговором или вообще отменялся. Например, помощник начальника отдела ОТК Поярков был уволен 13 февраля 1932 г., а 23 февраля восстановлен с одновременным выговором,¹⁰⁶ раздатчица Суворова уволена за прогул 19 марта 1933 г., а затем 1 апреля восстановлена.

Отмечались факты сокрытия прогульщиков, огромное количество административных отпусков, в основном оформленных задним числом. Имело место принятие рабочих и служащих на работу в обход приказов директора и даже отдела кадров. Одним из доказательств наличия на предприятии нелегальной рабочей силы является большое расхождение между официальным числом работающих и числом пайков, запрашиваемых цехами. Порой оно достигало 5–7 %.¹⁰⁷

В приказе по заводу от 27 января 1935 г. отмечался ряд случаев использования нелегальной рабочей силы:

- отделом рабочего снабжения (ОРС), помимо отдела найма, была принята на работу гражданка Беляева;
- конторщица Воронова после приказа об увольнении фактически была переведена в сборочный цех;
- сотрудница главной бухгалтерии Бакорлова после приказа об увольнении была незаконно переведена в ремонтно-механический цех;
- маляр Скоробогатов, уволенный за прогул, фактически был переведен в сборочный цех.¹⁰⁸

В 1935–1936 гг. увольнения за прогулы стали редкостью, так как предприятие стало остро ощущать нехватку рабочей силы. В цеховых документах уже встречаются случаи, когда даже за прогулы четырех дней подряд рабочие отделялись строгим выговором.

Тем не менее текучесть рабочей силы оставалась высокой. В приказе директора от 9 декабря 1936 г. отмечалось, что начальники цехов не проявляют заботу о сохранении контингента рабочих и допускают необоснованные увольнения. Например, сталевар Гуськов был уволен за аварию мартеновской печи, а суд доказал его невиновность. Мастер Хромушев был уволен, как дезорганизатор производства за отказ использовать сверхурочные часы, а позднее выяснилось, что никаких сверхурочных работ ему не поручалось и т. д.¹⁰⁹

Приказом директора от 2 февраля 1937 г. было запрещено увольнять рабочих, живущих в заводских домах, за исключением особых случаев: систематические прогулы и нарушения заводских правил. Только в марте были восстановлены на работу, как незаконно уволенные, семь человек.

¹⁰⁵ ГУ ЦАНО, Ф. 2941, Д. 27, Л. 78.

¹⁰⁶ Там же, Д. 15, Л. 123.

¹⁰⁷ Там же, Л. 211.

¹⁰⁸ ГУ ЦАНО, Ф. 2941, Д. 111, Л. 34.

¹⁰⁹ Там же, Д. 205, Л. 396.

И все же прогулы и опоздания и в дальнейшем значительно мешали производству. Так, за 1938 г. за прогулы были уволены 694 человека, а за хулиганство и пьянство – 176 человек.¹¹⁰

Указ от 26 июня – возвращение крепостного права

Огромное число нарушений трудовой дисциплины по всей стране привело к выходу 21 декабря 1938 г. совместного постановления СНК и ЦК ВКП(б) «О мероприятиях по упорядочению трудовой дисциплины». В преамбуле этого документа по-детски наивно говорилось, что, дескать, трудящиеся Советского Союза работают не на капиталистов, а «на самих себя», на «свое» государство. Этим, мол, и оправдывается борьба за дисциплину.

Правительство призывало объявить борьбу летунам, лодырям, прогульщикам и рвачам, которые разлагали трудовую дисциплину. Типичными нарушениями обозначались «недобросовестная работа», прогул, опоздания на работу, бесцельное хождение по предприятию в рабочее время, частые переходы с одного завода на другой. Рабочие и служащие, допустившие три подобных нарушения в течение месяца или четыре в течение двух месяцев, подлежали увольнению как прогульщики. В том случае, если нарушение было первым, работника предписывалось переводить на нижеоплачиваемую работу.¹¹¹

В результате в 1939 г. на заводе № 92, как и на других предприятиях, была развязана борьба с прогульщиками. Как итог, рост числа наказанных и уволенных за подобное нарушение в несколько раз, что наглядно видно из приведенной таблицы.

Нарушения трудовой дисциплины на заводе № 92 за 10 месяцев 1939 г.¹¹²

Виды нарушений	Количество	Уволено, чел.
Прогул	6944	3441
Отказ от работы	60	21
Поломка оборудования	40	3
Опоздания	361	25
Пьянство	153	58
Хулиганство	10	4
Всего:	8115	3600

Очень серьезную проблему создавало «варварское отношение» рабочих к оборудованию, особенно импортному. С 1933 г. поломки доходили до 20–25 % станочного парка, и в дальнейшем эта тенденция сохранялась. Например, 4 февраля 1934 г. был выведен из строя станок «Франц-Браун» № 1772. Причиной оказалось халатное отношении к своим обязанностям наладчика Лагутина. В отношении его, помимо административного взыскания, на заводе был проведен показательный процесс с развешиванием карикатур, проведением собраний и воспитательных бесед.

¹¹⁰ Там же, Д. 189, Л. 255.

¹¹¹ Сомов В. А. По законам военного времени. Очерки истории трудовой политики СССР в годы Великой Отечественной войны (1941–1945 гг.). Н. Новгород, 2001, с. 27.

¹¹² ГУ ЦАНО, Ф. 2439, Оп. 2, Д. 190, Л. 116.

Вот выдержки из приказов по машиностроительному цеху за осень 1934 г.: *«Из-за халатного отношения рабочего Шальнова сломался станок № 1767 – в коробке передач сорвало зубья четырех шестеренок...; из-за халатного отношения токаря Голова – в станке № 1672 разорвало втулку в фартуке...; 15.10 рабочий Чугрин повесил кепку на валик станка, результат – сломалась червячная шестерня продольно-поперечного хода станка»*. Карусельщик Макаров сломал станок № 1590, который по своей халатности долгое время не смазывал. Попытался самостоятельно *«починить его кувалдой»* и сломал *«еще больше»*.¹¹³ Некоторые рабочие неоднократно выводили свои станки из строя. Так, строгальщик Кульков сломал станок «Вальдрих» № 1829, вследствие чего тому потребовался длительный капремонт. На рабочего наложили взыскание, однако после этого он еще дважды выводил станок из строя, за что в конце концов был уволен из цеха.

Правда, одновременно с этим отдельные рабочие и мастера все же добивались различных достижений. Например, в декабре 1934 г. *«за быстрое выполнение заданий по кольцам кожухов артсистемы Ф-19»* были премированы три человека, *«за хорошую организацию работ по обточке верха Ф-19»* был премирован мастер Журавлев, а *«за хорошую организацию работ по обточке тел артсистемы Ф-21»* премирован мастер Трушкин.¹¹⁴

В целом по заводу в январе – феврале 1935 г. отмечалось улучшение в деле наружного осмотра и текущего ремонта оборудования, однако много проблем возникало с планово-предупредительным ремонтом. Станок сначала по максимуму эксплуатировали до полного износа или поломки и только после этого начинали его осмотр и ремонт.

Надо учесть, что импортные станки имели сложные электрические схемы и систему управления, поэтому их освоение рабочими, особенно малограмотными, создавало большие трудности. 21 июля 1937 г. станочник инструментального цеха Сеннов *«включил станок и ушел»*. Резец, дойдя до поверхности станка, изрезал и изуродовал его. 7 января 1939 г. токарь 3-го отделения механического цеха № 1 Попков *«оставил на ходу станок № 1331 и ушел. Произошла авария: измята направляющая втулка и погнута державка, которая уперлась в шпиндель станка»*.

Подобное отношение к дорогостоящему импортному оборудованию наблюдалось практически на всех заводах страны. Это видно из приказов наркома оборонной промышленности Израиля Кагановича за 1938 г. На заводе № 181 *«состояние оборудования неудовлетворительное»*, капитальный ремонт выполнялся некачественно, со стороны рабочих наблюдалось *«недопустимое отношение»*. То же самое имело место на заводах № 42 и 434.

Предприятия затрачивали огромные средства на ремонт станков, сопоставимые с затратами на основное производство, но это не давало серьезного эффекта. Нередко станочный парк использовался не по назначению. Так, на заводе № 92 фрезерные станки с интересным названием «Болей-Ленин» использовались для сверловки, шлифовальные станки «Черчилль» – для строгания и т. п.¹¹⁵

Между тем государство принимало все новые меры по укреплению трудовой дисциплины. 26 июня 1940 г. вышел Указ Президиума Верховного Совета СССР в отношении предания суду летунов и прогульщиков. Отныне опоздание на работу свыше 20 минут приравнивалось к прогулу, за который рабочий нес уже не административную, а уголовную ответственность. Основным наказанием были определены исправительные работы, – как правило, на этом же предприятии, но уже бесплатно.¹¹⁶

¹¹³ ГУ ЦАНО, Ф. 2439, Оп. 1, Д. 63, Л. 6, 17.

¹¹⁴ Там же, Л. 55.

¹¹⁵ ГУ ЦАНО, Ф. 2439, Оп. 1, Д. 187, Л. 5–40.

¹¹⁶ Там же, Оп. 2, Д. 436, Л. 87.

Кроме того, указ увеличил продолжительность рабочего дня до семи часов, а рабочую неделю – до семи дней.¹¹⁷ Таким образом, никаких выходных дней отныне не было, народ должен был трудиться и еще раз трудиться. Такого не было даже в Древнем Риме, где рабы и то имели право на дни отдыха. Фактически с этого момента крепостное право в России было возвращено в полном объеме. Теперь наряду с крепостными крестьянами-колхозниками появились и крепостные рабочие, насильно прикрепленные к тому или иному заводу.

В дополнение к Указу от 22 июля того же года нарком юстиции и прокурор СССР издали совместный приказ, согласно которому рабочие, ушедшие на обед более чем на 20 минут раньше положенного времени и вернувшиеся с трапезы более чем через 20 минут после официально установленного времени, должны были привлекаться к судебной ответственности, как за прогул.¹¹⁸

Первый приказ директора завода № 92 А. Е. Ельяна по преданию суду 38 прогульщиков был подписан 20 июля. В дальнейшем, в течение месяца, в суд передали дела еще на 201 прогульщика.¹¹⁹ В результате этих мер в сентябре количество прогульщиков сократилось в среднем с 25 до 8 человек в день. Но в то же время резко возросло сокрытие прогулов и предоставление задним числом административных отпусков, и реальное состояние дисциплины улучшилось незначительно.

За первые десять лет существования завода № 92 проблемы трудовой дисциплины оказывали сильное влияние на его работу. Прогулы и опоздания, многочисленные поломки и аварии оборудования, несмотря на постоянную борьбу с ними, дезорганизовывали работу цехов, порождали высокую текучесть кадров. Подобная ситуация складывалась на всех предприятиях страны, из-за чего и появился пресловутый Указ от 26 июня, фактически вернувший в промышленность крепостное право, забытое в России 80 лет назад.

Однако массовые прогулы и текучесть кадров вовсе не оправдывают драконовских мер, принятых сталинским руководством. Вместо того чтобы создать эффективную систему стимулирования труда, предпочли просто прибегнуть к банальной принудителке. Кроме того, Указ от 26 июня фактически означал поражение советской власти в идеологическом воспитании трудящихся. Тем самым власть признала, что одними только лозунгами типа *«трудись ради Родины»* и призывами к энтузиазму заставить людей хорошо работать не удалось. Поэтому власти дальше решили действовать по принципу *«Не хочешь – заставим!»*

Ремонтируют только за «пол-литра»

Поначалу территория вокруг машиностроительного завода № 92 в Горьком была в основном пустынной и неосвоенной. Но с 1932 г. началось создание жилого поселка в районе станции Варя, впоследствии названного Калининским. В 1932–1933 гг. там были заселены 12 675 кв. метров жилья. Первоначально возводились многоквартирные бараки, почти лишенные удобств, но одновременно началось строительство благоустроенных домов.

Барак вообще стал особым типом архитектуры, в основном свойственным сталинской России. Как правило, эти одноэтажные прямоугольные здания строились без фундамента на основе деревянного каркаса. Внутреннее устройство было весьма примитивным. В торцевых стенах находились двери, соединявшиеся проходившим через весь барак длинным коридором. По его сторонам располагались двери в «квартиры». Реже строились бараки на два-три подъезда по шесть – восемь квартир. В этом случае двери располагались с фасада.

¹¹⁷ Сомов В.А. Указ. соч., с. 27.

¹¹⁸ ГУ ЦАНО, Ф. 2439, Оп. 2, с. 48.

¹¹⁹ Д. 442, Л. 73, 78, 86, 103, 120, 128, 155, 170, 183.

Никаких инженерных коммуникаций в бараках не было, и потому на улице строился общий туалет с выгребной ямой. Отопление осуществлялось печками, индивидуально установленными в каждой квартире. Кухонь тоже не имелось, и жильцы сами мастерили в своем жилище место для приготовления пищи. За водой ходили на общую колонку.

Материалы заседаний завкома завода № 92 свидетельствуют о том, что жилищные условия во всех рабочих поселках, а особенно на 1-й и 3-й площадках, были просто ужасными. Печи были собраны безобразно, вследствие чего дым из них шел не в трубу, а в соседние квартиры. В домах № 52 и 55 Калининского поселка не было электровыключателей, оконные стекла вываливались от ветра, не было форточек, из печей шел дым, входные двери не закрывались, радио работало плохо.

В школах и в так называемом детском очаге питание было крайне плохим, бытовые условия также тяжелые. На заседаниях завкома неоднократно поднимался вопрос об ужасном состоянии детского очага. Проблема усугублялась тем, что он находился на балансе районного отдела народного образования (РОНО), которое из-за нехватки средств не могло обеспечить учреждение даже продуктами. Не было горячих завтраков, койки были переломаны, и дети спали на стульях. Не хватало постельного белья. В 1935–1936 гг. деточаг дважды вообще закрывался из-за отсутствия еды.¹²⁰ В школе Калининского поселка также дела обстояли плохо. В классах учились по 50 человек, на всех учеников имелся только один туалет.

Условия в жилом бараке № 2 описывались так: *«теснота, продукты хранятся под койками, клопы, блохи, не хватает воды»*. В общежитии 3-й площадки рабочие жили *«в комнатах по 20 человек, стекла разбиты, вся штукатурка отвалилась, процветает воровство»*. Не было кухонь и даже элементарных умывальников. В бараке № 20 пять семей проживали в одной комнате с дырявой крышей, дымищими печами, неработающими плитами, без питьевой воды, используя для питья и приготовления пищи дождевую воду. Последнюю собирали в емкостях, установленных под дырами в кровле.¹²¹ На 1-й площадке на четырнадцать домов были только две уборных на улице, и те были буквально переполнены нечистотами. Тяжелое положение с туалетами было и на самом заводе. К примеру, ремонтно-механический цех вообще не имел своей уборной, вследствие чего работавшим там приходилось справлять нужду где придется.¹²²

Рабочие, жившие в поселке Бурнаковка, не имели даже света. В ходе проверки жилищных условий ударника Кормушина, проживающего в поселке Молитовка, оказалось, что его семья из шести человек проживала в квартире площадью 26 кв. метров. В рамах были разбиты стекла, из печи шел дым, стены промерзли. Все дети болели. На 1-й площадке в доме № 23 проживал Л. В. Рульков с семьей из четырех человек. Площадь его комнаты составляла 18 кв. метров, из печной кладки внутрь нее шел дым, крыша протекала, штукатурка со стен отваливалась. Нередко муж и жена, неслыханное дело, жили в разных квартирах, так как ни в одной из них не было места для совместного проживания!¹²³

Особенно тяжело приходилось одиночкам, то есть рабочим без семьи и родственников. Пока они были на работе, их имущество нещадно разворовывалось соседями. В то же время после смены они не успевали ничего купить в магазине, поскольку продукты в нем заканчивались еще днем.

Конечно, надо отметить, что зачастую плохие бытовые условия создавались самими жильцами из-за их низкой культуры. В протоколе № 3 расширенного пленума завкома от 21

¹²⁰ ГУ ЦАНО, Ф. 2439, Оп. 1, Д. 170, Л. 30, 37.

¹²¹ Там же, Л. 6.

¹²² Там же, Д. 74, Л. 26.

¹²³ ГУ ЦАНО, Ф. 2439, Д. 74, Л. 3, 29, 56.

января 1934 г. отмечалось, что *«рабочие колют в комнатах дрова, льют, куда не следует воду»*. Подозрительно много было домов с *«битыми стеклами»*. И, правда, кто-то же их все-таки побил! Как говорил профессор Преображенский в культовом «Собачьем сердце»: *«Разруха?! Кто это? Старуха с клюкой, выбившая все стекла?»*

Естественно, централизованный ремонт жилых помещений проводился, но с большими трудностями и малоэффективно. Жители заводских поселков жаловались, что ремонтные работы идут хорошо только *«за пол-литра вина»*. Например, гражданка Ефремова жаловалась на то, что *«не дала вина и осталась в комнате не отремонтированной»*.¹²⁴

Впрочем, и тот ремонт, что все-таки делался, имел исключительно низкое качество. Жильцы жаловались, что *«печи перекладывали по два-три раза, а они все равно дымят, белят по четыре-пять раз, все равно желтеет и отваливается»*.¹²⁵ При этом во время ремонта жильцы, как собаки, по многу недель проживали в сараях и дровяниках. Зачастую такой ремонт обходился дороже, чем постройка нового дома.

«На улицах каждый день дебоши и драки»

Жизнь и досуг жителей Калининского поселка были организованы плохо. Руководству предприятия в разгар боев с бракоделами и «вредителями» было просто некогда заниматься *«окультуриванием»* народа. По вечерам в заводских поселках на всю округу разносился звон стаканов, грохот массовых драк и женские крики. Хуже всего дело обстояло в бараках, где поножовщина стала обыденным делом. Рабочие издевались над женщинами, избивали своих коллег – татар и чувашей.¹²⁶ И после этого еще будут говорить, что национализм в России появился недавно?!

Молодежь не отставала от старших товарищей. В общежитии фабрично-заводского училища постоянно происходили попойки, игры в карты и массовые драки. В протоколе заседаний завкома указано: *«21.01.35 в общежитии ФЗУ на 3-й площадке убит ученик ФЗУ Знаменский. На улицах каждый день дебоши и драки между рабочими»*.¹²⁷ В клубе, который должен был быть центром культурного досуга заводчан, по данным завкома, царили *«злоупотребления, пьянки, расхлябанность»*.

Тяжелые условия труда и быта, низкий культурный уровень основного контингента рабочих формировали на заводе и в поселках очень напряженную криминогенную ситуацию. В 1934 г. в Калининском поселке были только официально зарегистрированы 989 случаев хулиганства, то есть в среднем почти по три в один день. Например, 11 февраля в бараке № 104/5 после массовой попойки случилась поножовщина, приведшая к госпитализации и аресту нескольких рабочих. Шайка из десяти человек устраивала побоища в бараках, избивая спящих рабочих.

За тот же 34-й год с завода № 92 по статье «за хулиганство» уволили 256 человек.¹²⁸ Типичный пример – поступок слесаря цеха № 4 Захлыстина, явившегося на работу в нетрезвом состоянии. В ответ на настойчивые требования администрации цеха оставить завод он устроил скандал с дебошем, обозвал заместителя парторга, председателя цехового комитета и начальника цеха паразитами, потом *«угрожал расправиться с ними вне завода, обругав всех площадной бранью, пригрозив дать «по морде», угрожая убить зам. начальника цеха Ефимова»*.

¹²⁴ Там же, Л. 9.

¹²⁵ Там же, Л. 10.

¹²⁶ ГУ ЦАНО, Ф. 2439, Д. 46, Л. 16.

¹²⁷ Там же, Д. 113, Л. 16–19.

¹²⁸ Там же.

Настоящим рассадником стал электросиловой цех. Здесь зачастую работали люди с низкой квалификацией, плохо знавшие или вообще не разбиравшиеся в оборудовании. Согласно журналу распоряжений по цеху за 1934 г., здесь имели место *«постоянные опоздания, прогулы, хулиганства на работе»*.¹²⁹ Вопиющий пример – пьянка, организованная 22 февраля зав. трансформаторной Мокроусовым, на которую он пригласил монтера Таланова и вахтера Воронцова. В разгар «торжества», вероятно, посвященного очередной годовщине Красной Армии, в подсобку, где пьянствовали «силовики», вбежал монтер Вахрушев и сообщил, что сюда идет директор завода с комиссией. Как потом оказалось, это была лишь «шутка».

Участники банкета, напуганные внезапным известием, ринулись кто куда. При этом Таланов залез в электрический щит, замкнул там провода и сгорел. А Воронцов попытался выпрыгнуть из окна на козырек запасного выхода, однако промахнулся, пролетел мимо и упал на сложенную у стены арматуру, сломав себе обе ноги. Причем зав. трансформаторной Мокроусов, с целью скрыть факт пьянки, впоследствии попытался оформить все это как несчастные случаи на производстве.

К хулиганам, помимо выговоров и увольнений, применялись и воспитательные меры следующего характера: обсуждение на товарищеских судах и на рабочих собраниях, вывешивание карикатур и фотографий на видных местах в цехах и на проходных, а также разъяснительная работа. Одно время даже появилась мода ставить, помимо досок почета, еще и «доски позора».

Основным видом транспорта в те годы являлся трамвай, кроме того, многие рабочие ездили на поездах, маршрут которых пролегал через городские кварталы. На заседании завкома 10 мая 1934 г. один из выступавших отметил, что во время езды на работу рабочие завода № 92, а также их коллеги со 112-го завода, хулиганят, *«в трамваях бьют стекла, плюют на пол, курят, отказываются платить за проезд»*.¹³⁰

Этой проблеме была посвящена заметка старшего кондуктора Моденова в газете «По рельсам Ильича» за 16 июня 1934 г. под названием «Хулиганы бросают камни в пассажиры». В ней, в частности, рассказывалось: *«От станции Канавино до станции Сормово пассажиры – рабочие завода «Красное Сормово» едут на 70 % без билетов в тамбурах и на подножках. При следовании поезда № 124 10 июня мне проводницами поезда было заявлено о безбилетных пассажирах. Когда я начал проверять у них билеты, они стали прыгать на ходу с поезда из дверей и окон. В этот же день они выбросили из вагона двух проводниц... Старшим кондуктором Вольновым два безбилетных хулигана были задержаны в поезде № 127: Опарин П.И. – рабочий литейного цеха «Нового Сормова», другой Родионов А. из литейного цеха того же завода»*. Кроме того, в заметке приводились факты «обстрела» поездов камнями при следовании через Сормовский район города Горького.

Приехав на работу, рабочие не всегда дисциплинированно и чинно шли на проходную. Так, в приказе директора от 14 января 1935 г. говорилось: *«Отмечаются случаи, что рабочие и служащие завода не выполняют требования часовых, вахтеров, перелезают через заборы и проволоочные ограждения, не предъявляют пропусков, оскорбляют часовых»*.¹³¹

В феврале 1934 г. были выявлены финансовые злоупотребления в диетической столовой завода. Оказалось, что заведующий растратил 480 рублей казенных средств на покупку своим детям обуви и одежды. В самой столовой обнаружилась большая недостача сахара, молока и хлеба. В ходе проверки выяснилось, что в основном их разворовал кладовщик Солдатов. Своими же прямыми обязанностями работники столовой при этом не занимались.

¹²⁹ ГУ ЦАНО, Ф. 2439, Оп. 2, Д. 132, Л. 32.

¹³⁰ Там же, Д. 561, Л. 43.

¹³¹ ГУ ЦАНО, Ф. 2439, Оп. 2, Д. 15, Л. 28.

Попутно выяснилось, что *«продукты хранятся в антисанитарном состоянии, все вместе. Хлеб изъеден мышами, конфеты изгажены калом крыс, мышей»*.¹³²

В апреле того же года были выявлены *«всяческие безобразия»* и в заводском магазине № 3. Оказалось, что продавцы подмешивали в муку соль, незаконно повышали цены на товары, кладя выручку в карман, и даже уничтожили жалобные книги с жалобами рабочих. Качество продуктов было хуже некуда, покупателям предлагался кислый на вкус хлеб, в котором время от времени попадались еще и гвозди!

Хватало «безобразий» и в других местах, отвечавших за обеспечение завода продовольствием. В овощехранилище *«воздух насыщен запахом гнили, кругом плесень»*, в нем держалась температура +17 °С, при которой продукты быстро портились. В заводском крольчатнике питомцев не кормили, заведующий фермой постоянно пьянствовал, и в итоге только 29 июня *«от голода умерло 10 штук»*.

В 1935 г. проверка «накрыла» заводской магазин № 12. Здесь комиссия снова застала неприглядную картину: *«...грязь, валяются окурки, антисанитария, продавцы в рваных грязных халатах, хлеб режется ржавыми ножами, нет заверточной бумаги»*. Продавщицы работали в нетрезвом состоянии, но при этом не забывали постоянно обвешивать и обсчитывать рабочих.

При хроническом невыполнении плана многие мастера находили время, так сказать, для частного предпринимательства. Так, в ноябре 1934 г. мастер Анохин организовал в механическом цехе подпольное производство мундштуков, но, не успев как следует развернуться, был разоблачен. В апреле 1937 г. мастер Разуваев наладил на станках завода силами подчиненных рабочих производство приспособлений для прокатки охотничьей дробы. И это только отдельные разоблаченные случаи, получившие широкий резонанс.

В кассе завода неоднократно вскрывались воровство и растраты казенных средств. В частности, в июле – августе 1934 г. были *«выданы деньги неизвестно кому»*, то есть указанных в ведомостях на выплату рабочих на заводе вообще не числилось. Хищения всевозможных материалов носили массовый характер. Так, в июле того же года выяснилось, что отдел снабжения УКСа за подписью ответственного исполнителя Ракова выписал по четырем требованиям 29 кругов манжетной ткани. Помощник кладовщика с неназванной фамилией десять кругов изрезал на подошвы и продал на базаре.

Но самой выгодной кормушкой стали отдел снабжения и связанные с ним структуры. Изучение деятельности коммерческой части (КЧ) завода № 92 по линии наркомата вооружений в январе 1940 г. выявило многочисленные злоупотребления. С молчаливого согласия ее начальника товарища Зака распродавались на сторону дефицитные материалы, в т. ч. автомобильные колеса и бензин. За счет «левых» доходов служащим отдела и директору незаконно повышалась зарплата.

Отдел капитального строительства во главе с неким Картом под видом «технической помощи» разбазаривал цемент, олифу, спецодежду, олово и другие материалы. Общий убыток от деятельности отдела составил 700 тысяч рублей. На складе № 5 отдела снабжения выявилась недостача 12 кг ферросилиция и 4,5 тонны ферромарганца, которые, вероятно, были расхищены и проданы на другие заводы.

В отделе рабочего снабжения (ОРС) завода в октябре 1936 г. были выявлены растраты членских взносов и нецелевое расходование средств.¹³³

24 августа 1936 г. на машзаводе № 92 вообще произошел вопиющий случай. Начальник гаража Годяев напился, после чего решил погонять по городу на машине. Угнав личный автомобиль самого главного конструктора Грабина, он выехал с завода и помчался по улицам

¹³² Там же, Д. 72, Л. 60.

¹³³ ГУ ЦАНО, Ф. 2439, Оп. 2, Д. 170, Л. 169.

Сормовского района. Однако на первом же перекрестке Годяев выехал на встречную полосу и попал в аварию. Сам «угонщик» уцелел, а вот конструкторское авто восстановлению уже не подлежало.

Украли три тонны никеля

Впрочем, воровство и хищения имели место на многих предприятиях военной промышленности. Так, в приказе наркомата вооружений от 25 февраля 1940 г., разосланном директорам всех заводов, приводились следующие факты: *«Только за ноябрь 1940 г. с завода № 6 украли 21 гр. платины, 1,2 тонны меди; с завода № 92 – свыше 0,5 кг серебра, 0,7 т латуни, 1,6 т меди; с завода № 71 украли 3,1 т никеля»*.¹³⁴

У некоторых читателей сразу возникнет вопрос, куда же в 30-е годы XX века сбывали ворованный цветной металл? Ответ прост – на другой завод. В условиях нехватки сырья предприятия охотно скупали все, что «народ принесет». Да и стали бы воровать, если бы некуда было продать?

Рабочие таскали по мелочи, а кто-то вывозил украденное по железной дороге. В частности, 20 января 1941 г. бойцы ВОХР задержали работника транспортного отдела завода № 92 Родионова, вывозившего в вагоне доски. Подобным же образом исчезал с территории предприятия и цветной металл.

Тяжелейшие социально-бытовые условия и условия труда на предприятии приводили к тому, что некоторые специалисты, присланные по распределению, вскоре сбегали с завода. Так, в заводской газете «За ударные темпы» от 3 апреля 1934 г. рассказывалось о молодом специалисте технике Черняеве. Он прибыл по распределению из Ленинграда и был направлен на работу в мастерскую № 4 на должность сменного мастера. Ему предоставили комнату в общежитии. Однако уже в первые дни работы Черняева ограбили по пути с работы, затем он был «*обыгран в карты*» и обобран соседями по «общаге». В итоге, не выдержав подобного, он через два месяца «*безо всякого разрешения*» попросту сбежал с завода обратно в Ленинград.

Однако по версии начальства Черняев бежал не от плохих бытовых условий и условий труда, а потому, что его «*манили огни большого города*». По приказу тогдашнего директора завода Радкевича в упоминавшемся выше номере газеты «За ударные темпы» была помещена статья с громким названием «Позор дезертирам». В ней, в частности, говорилось: «*Этот жалкий дезертир, не понимающий величайшего долга каждого советского специалиста перед нашим социалистическим строительством – позорно обанкротился*».

Аналогичным образом «сбежал» в Москву мастер цеха нормалей Разуваев.¹³⁵ Бегство рабочих на другие заводы отмечалось и на заседаниях завкома, заводских культурно-бытовых конференциях.

Конечно же, завод пытался что-то сделать, чтобы улучшить жизнь людей. В 1934–1936 гг. были достигнуты определенные успехи в благоустройстве территории завода и поселков, в налаживании культурного обслуживания работников. Были организованы радиоузел на 450 точек и духовой оркестр, значительно пополнилась библиотека, открыта диетическая столовая на 400 человек, 154 работника были отправлены на отдых на курорты.

Кроме того, завком начал проводить культурно-массовые мероприятия: гуляния, лекции, лотереи и беседы.¹³⁶ Например, 17 марта 1936 г. проводился вечер самодеятельности

¹³⁴ Приказы НКВ за 1940 год, Л. 29.

¹³⁵ ГУ ЦАНО, Ф. 2439, Оп. 2, Д. 72, Л. 87.

¹³⁶ Там же.

комсомола и молодежи завода, в котором в качестве выступающих участвовали 48 человек. В программу входили русские песни, цыганские пляски, песни и частушки и т. п.

Правда, все это обходилось заводу в копейку. Советские люди, как и нынешние, любили деньги и работать за спасибо не хотели. По этому поводу один из выступавших на заседании завкома как-то сказал: *«Очень много тратим денег на культурные развлечения. Конечно, это не плохо, но порой бывает обидно за своих рабочих, а именно очень много в нашем заводе музыкантов, разве они не могут в обеденный перерыв поиграть на баяне, гармошке, нет, они этого не хотят. Как тов. Королев из машиностроительного цеха, выложи ему 35–40 рублей, тогда он поиграет»*.¹³⁷

По инициативе завкома в поселках были организованы и развивались так называемые красные уголки. В частности, на заседании комитета 26 марта 1935 г. отмечалось, что красные уголки должны стать центрами культурно-просветительской работы в жилых поселках. В них должны были проводиться читки газет, беседы по гигиене и безопасности, организовываться игры в шахматы, домино и занятия по ликвидации неграмотности. Затем 5 сентября 1936 г. завком принял постановление о выделении средств на приобретение для красных уголков столов, стульев, табуреток, географических карт и другого инвентаря.

В бараки высылали так называемых беседчиков, которые читали жильцам лекции на различные темы с использованием наглядности. Проводилась антирелигиозная пропаганда, особенно накануне праздника Пасхи.¹³⁸

Завком также оказывал большую помощь рабочим в разрешении конфликтных ситуаций, в приобретении путевок, а также денежную помощь. Например, на заседании 7 июля 1936 г. были приняты следующие решения: *«...2) Учитывая многосемейность тов. Мальхановой (6 чел., оклад 120 руб.), выдать ей на приобретение путевки в детском очаге на дачу 60 руб. ...4) Оказать помощь больной работнице транспортного отдела Калашиниковой в размере 150 руб. 5) Предоставить тов. Шеронову (сборочный цех) путевку в пионерлагерь бесплатно»*.¹³⁹

Однако нередко путевки на курорты в первую очередь давались «блатным», а тем, кто в них действительно нуждался, отказывали. Так, рабочий Беспалов заболел язвой желудка. Медицинская комиссия дала заключение о необходимости курортного лечения, однако завком долгое время отказывал в путевке. Потом Беспалову предложили уже использованную путевку с оставшимся сроком на одну неделю. Потеряв всякую надежду, рабочий обратился с просьбой разрешить ему продать облигации займа и на эти деньги поехать на лечение. Но в ответ Беспалов получил издевательский ответ: *«Продажу облигаций на лечение мы не разрешаем, вот когда ты умрешь, то на твои похороны мы разрешим продать облигации»*.

¹³⁷ ГУ ЦАНО, Ф. 2439, Оп. 2, Д. 72, Л. 14.

¹³⁸ Там же, Л. 4.

¹³⁹ Там же, Д. 170, Л. 118.

Конец ознакомительного фрагмента.

Текст предоставлен ООО «ЛитРес».

Прочитайте эту книгу целиком, [купив полную легальную версию](#) на ЛитРес.

Безопасно оплатить книгу можно банковской картой Visa, MasterCard, Maestro, со счета мобильного телефона, с платежного терминала, в салоне МТС или Связной, через PayPal, WebMoney, Яндекс.Деньги, QIWI Кошелек, бонусными картами или другим удобным Вам способом.