

ИЗ ИСТОРИИ ФАБРИК И ЗАВОДОВ



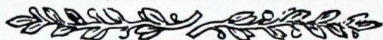
Рестровецкая
династия

ЛЕНИНГРАД - 1959



В. К У К У Ш К И Н

Сестрорецкая династия



*Очерки о прошлом и настоящем
Сестрорецкого инструментального завода
имени С. П. Воскова*

Краеведческий
отдел

Л Е Н И З Д А Т . 1 9 5 9

Фотографии Г. Ф. Коновалова

НА РЕКЕ СЕСТРЕ

Полторафунтовые медные рубли, солдатские фузеи, мушкетоны на стендах заводского музея, старинные документы в архивах позволяют нам заглянуть в далекое прошлое.

После закладки новой столицы Петра Первого заинтересовала земля, лежащая на северо-западе от Петербурга, по берегу Финского залива. Что же его привлекало? Дюны с красавицами соснами, близость моря, берега с причудливыми мысами?..

Столица полна была разговоров о том, что быть здесь дворцу и парку, в сравнении с которыми много потеряет знаменитый своими великолепными фонтанами Петергоф.

В скором времени на берегу залива приступили к строительству дворца, начали разбивать парк, сотнями высаживали молодые дубки. Заводы Петровские и Тырпецкие получили повеление отлить тысячу труб для фонтанов. Одновременно там, где река Сестра, круто поворачивая на северо-запад, образует как бы полуостров, началась вырубка леса и строительство плотины. Но строили ее не для увеселения. Прикопленная в Разливе

вода, по замыслу Петра, должна была приводить в движение колеса машин нового оружейного завода на реке Сестре.

Укрепление исконной русской границы, сухопутной и морской, на северо-западе государства, зарождение Кронштадтской крепости и фортов требовали близко действующего арсенала.

Нашлись противники строительства. Они пытались доказать, что «... место глухое, расходы не окупятся, на старых заводах оружие дешевле». Живет и по сей день предание, что Петр резко ответил графу Брюсу: «На дороговизну не смотрю, токмо было бы иметь нужный завод вблизи».

В своем решении царь был тверд. Вскоре на Сытном рынке барабанным боем созвали обывателей. Приказный дьяк, откашлявшись в кулак, нараспев читал: «Указ его величества императора и самодержца всероссийского... Потребно на Сестру-реку к строению новых оружейных заводов и прочих железных дел фабрик кирпича обожженного, доброго шесть миллионов».

В тот же день императорский указ оглашали на Адмиралтейской стороне, возле церкви Троицы, в Сестроречке, в Лисьем Носу.

О большом значении завода говорит тот факт, что на строительство его деньги отпускались из сумм кабинета императора. Строили завод крепостные.

Работали люди в тяжелейших условиях. Дороги никуда не годились. Вода подходила чуть ли не к стенам будущего завода. Были построены две гавани: одна в устье реки Сестры, другая — на Финском заливе против дворца. Сюда приставали корабли с металлом, углем и провиантом.

27 января 1724 года полковник Вырубов отдал рапорт о том, что 20 мастерских с 28-ю вододействующими колесами готовы выпускать любое оружие для



СЕСТРОРЕЦКАЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ
ЗАВОД
И.Н. ВОСКОВО

русской армии. Царь сам сделал почин — разжег первый горн.

В день пуска завода к работе приступило лишь 47 оружейников. Весной в Сестрорецк началось переселение мастеровых и их семей с Олонецких заводов и из Ладожской якорной кузницы.

Петр по-хозяйски вникал в нужды завода, готовя ему большое будущее. Кругом стояли нетронутые леса, а он стремился обеспечить завод запасом топлива на столетия. Предупреждая хищнические порубки, Петр указывал: «Леса определить и обмеривать, чтобы всегда их было довольно, следующим образом — сметить сколько надобно угля и велеть год рубить рядом, и сколько вырубят смирять места и таких мест определить 25 или 30, дабы посеченное таки выросло».

На берег Сестры везли железо, чугун и сталь из Ладожской якорной кузницы, с Петровских, Алапаевских, Укстусских и Каменных заводов. Сколько же нужно было занарядить подвод, чтобы за многие сотни верст доставить сюда 26 тысяч пудов металла! Этот провоз по бездорожью дорого обходился казне. А местная руда, дыбуновская, залегала чуть ли не у стен Сестрорецкого завода. О ней знали.

В послании начальника завода на высочайшее имя говорится, что «...на Дыбуне в болоте руда, которая в действии явилась, самая добрая и железо из нее родится мягкого качества, не хуже сибирского, но и лучше, многое количество, к делам удобное — расстояние от заводов в девяти верстах».

После смерти Петра Первого в Адмиралтейской коллегии пропал интерес к Сестрорецкому заводу. Почти ничего не делалось для удешевления металла, хотя была очевидна высокая стоимость оружия, инструмента и других изделий. Лишь в 1728 году началось строительство Чернореченских железоделательных заводов. На

Дыбуне сперва возникли две домницы, а вскоре и фабрика для выделки стали.

Домницы выдавали ежегодно до 12 тысяч пудов чугуна. Существовал проект увеличения выплавки металла из дыбуновской руды до 18—20 тысяч пудов. Ходатайство начальника завода было проникнуто трезвым расчетом: завершение строительства Чернореченских заводов выгодно государству и способствовало бы процветанию Сестрорецкого завода. Вот этого-то и не увидела Адмиралтейская коллегия. Она ответила решительным отказом: зачем расширять Дыбуновский рудник «...по-неже ныне время мирное и расходы железных припасов обстоят меньше».

Адмиралтейская коллегия отклонила также интересное и технически верное предложение, в котором были указаны пути снижения стоимости дыбуновского чугуна с 29 до 18 копеек за пуд.

Расправа с Черноречьем произошла несколько позже. Екатерина Вторая отобрала его от Сестрорецкого завода и подарила Потемкину. Спустя два года казна откупила у Потемкина подарок, но не успела вернуть его оружейникам, которым приходилось работать на привозном дорогом металле. Всё Черноречьё Павел Первый пожаловал генеральше Монахтиной. Это-то и стало концом местной металлургии.

После Петра Первого царская фамилия не жаловала своим вниманием завод на реке Сестре. Приезды Анны и Елизаветы были не больше как загородными увеселительными прогулками. Для отдыха членов царской фамилии богато обставлялись покои дворца в Дубках.

Казалось, что Елизавете, дочери Петра, должны были быть дороги замыслы отца. Заводское начальство связывало с визитом матушки-государыни надежду на получение больших казенных заказов, мастерские жили

думкой об облегчении своей тяжелой участи. Не так получилось на деле. Елизавета, погостив в Дубках, уехала, и вскоре после этого из Петербурга последовал указ «веселой государыни»: в устье реки Сестры отгородить садок и разводить в нем ершей и корюшку для царского стола, — Елизавете понравилась сестрорецкая рыба.

Не в пример царицам, большой интерес к заводу на реке Сестре проявлял полководец Александр Васильевич Суворов. Еще и сейчас рассказывают в Сестрорецке про его посещение, после которого начальника завода чуть не хватил «кондрашка».

Дело было так. Узнав, что фельдмаршал возвращается из Выборга в Петербург, начальник велел приготовить в своем доме соответствующие покои. Всю ночь в казенной квартире гудел басовитый голос: генерал репетировал отдачу рапорта.

Зная, что Суворов не проедет мимо, не заглянув к оружейникам, начальник расположился на почтовой станции, верстах в десяти от Сестрорецка, чтобы встретить фельдмаршала. И встретил... пустой экипаж и свиту адъютантов, от которых узнал, что Суворов часа три назад уехал на «чухонской таратайке в одну лошадь», а куда — неизвестно.

В солдатской егерской шинели Суворов между тем проник на завод. Караульные приняли его за своего, служивого человека. Полководец без помех осмотрел ствольную мастерскую. Оружейники — народ находчивый: догадались, что за «солдат» пожаловал, но отвечали фельдмаршалу независимо, с достоинством.

От осмотра завода Суворов приутомился. Один из мастеровых привел его к дому начальника завода. Суворов взмолился: «Помилуй, пощади, так высоко жить — голова закружится. Пойдем лучше к тебе обе-
дать».

В доме мастерового не ждали высокого гостя. Кормили тем, что для себя приготовлено. Хозяйка вынула из печи чугунок с горячими щами, подала кислое молоко с черным хлебом.

За обед Суворов похвалил хозяйку, пожалел, что не было крутой гречневой каши. И рассказал, какой вкусной селедкой угощал его накануне финский крестьянин.

Мастеровому пора было на работу. Он предложил Суворову прилечь на постель, но тот ответил, что в походе привык отдыхать как и все солдаты и тут же устроился на лавке. Под голову — сапоги, на одну полу шинели прилег, а второй укрылся.

Начальник завода узнал, в какой избе остановился фельдмаршал, но пойти туда побоялся. Послал мастерового. К тому времени Суворов уже отдохнул и обрывал хозяйскую рябину, жалея, что ягода еще зелена. Мастеровой почтительно сказал, что служивого хотел бы повидать у себя начальник завода. Суворов со смешком встретил приглашение: «Недосуг, передай — занят важным делом».

Три дня Суворов прожил в Сестрорецке. Подымался по барабанному бою, окачивался на дворе холодной колодезной водой, съедал нехитрый завтрак и с мастеровым отправлялся на завод. Он с интересом изучал оружейное производство. Сам пробовал работать. «Такие мастера, — восторгался потом Суворов, — только закажи, сделают такое оружие — на сто лет обгонят заграницу». Для простого люда приезд знаменитого полководца был в радость, для начальника завода это были самые черные дни. Он даже слег в постель, ждал отставки, но... получил благодарность за выпуск хорошего оружия. Оказалось, что Суворов на приеме у императрицы был щедр на похвалы сестрорецким мастеровым, а императрицыны щедроты посыпались на голову незадачливого начальника завода.

Сестрорецкий завод работал. За оружие мастеровых благодарили армия и военный флот. Иноземные поставщики не верили: в России, в глухомани, и вдруг — искусные мастера!

Русские оружейники делали отменные солдатские фузеи, пистолеты, кортики и лекарские инструменты. За первые три года своего существования завод выпустил: 2366 солдатских фузей, 642 офицерских ружья с позолотой и украшениями, 3631 солдатскую шпагу, 36 кованых пушек, 11 529 пудов пороху.

Здесь же изготовляли якоря весом до 200 пудов. В те годы это было несомненно большим достижением.

Мало кто знает, что сестрорецкие мастеровые выполняли и другие заказы любой сложности. Много раз прибегала к их услугам Российская академия наук. В частности, по чертежам Ломоносова здесь изготовили особый нагревательный прибор: Папинов котел. Прибор принимал сам ученый. Сохранилось предание, что Михаил Васильевич попросил затем начальника завода показать ему мастеров, пожал им руки и поблагодарил.

История не сохранила имена рабочих, которые создали — не сделали, а именно создали! — серебряную раку для останков Александра Невского. Это подлинное произведение искусства. Потребовалось — изготовили уникальные часы. Потребовалось — сработали художественную решетку для царскосельских мостов.

Слава об искусстве сестрорецких мастеровых далеко перешагнула за черту пограничных кордонов. А у себя на родине их не ценили. По-прежнему давила крепостная доля.

Сестрорецк складывался как поселок при казенном военном предприятии. Начальник завода был наделен всей полнотой власти. Без его ведома «никто не мог поселиться, построить, продать, отдать дом в наем». Если

мастеровой задумал жениться, и то нужно было прежде испросить согласие начальства.

Жили в поселке свободные люди — маркитанты, рыбаки. Но и они были обязаны подчиняться приказам начальника завода. Им летом разрешалось: «избы топить в неделю дважды, а именно: по средам и воскресным дням, а в другие отнюдь не топить, а еже который пойман будет, и тот публично штрафован быть имеет».

Рано начинался день в Сестрорецке. Задолго до рассвета барабанная дробь стучалась в приземистые избы. Собаки хриплым лаем встречали солдата из инвалидной команды, мерно шагавшего с барабаном по еще пустынным улицам. Вслед ему загорались в домах огоньки. Мастеровые, проглотив ржаную лепешку, запив ее водой или наскоро похлебав холодных вчерашних щей, спешили на завод. В пять часов утра наглухо закрывались двери проходной. Беда тому, кто спросонья не слышал позывной барабанной дроби! Не миновать такому сарая возле проходной. Там стояли топчан, бочка с водой, лежала горка прутьев.

Случалось, рабочих пороли за провинку жен. Действовал приказ, чтобы жены мастеровых «...без спроса не таскались в Петербург».

Еще более жестоко наказывали за протест против тяжелых условий труда.

В формулярном списке рабочих завода читаем:

«Замочный ковщик Максим Сидоров, сын Шляхетский, Афанасий Петров, сын Петров, за поданную общую челобитную — биты батогами. Андрей Яковлев, сын Баранов, за упрямство и отлучку самовольно из-под караула — бит кошками. Никита Егоров, сын Журков, за ложное сказание себя больным — бит батогами».

На Сестрорецком заводе крепостных мастеровых не ценили. За одинаковую работу иноземцам платили больше.

Например, мастера-иностранцы — ствольный, сверлильщик, шпажный, ковщик, точильщик — получали жалованья по 15 рублей в месяц и прибавки по 8 талеров (нашими деньгами по 24 алтына на талер). Русские мастера получали 2 рубля в месяц и годовой прибавки 36 рублей. Подмастерья — 1 рубль 50 копеек в месяц и годовой прибавки 10 рублей. Ученики работали лишь за провиант.

При заводе имелась школа, ниже начальной. Учили там грамоте лишь мальчиков. Аркадий Семенович Паншин, ныне пенсионер, помнит рассказ родителей о том, как их прадеды обучались в такой школе. Занятия в первом классе происходили следующим образом. Двое учеников держали азбуку на большом листе картона, остальные ребята стояли в стороне, заложив руки за спину. Учитель, обычно малограмотный солдат инвалидной роты, вызывал и опрашивал всех по очереди. Для урока чистописания на парты насыпали смоченный морской песок. Для такой «тетради» был соответствующий карандаш — острая деревянная палочка. Во втором классе выдавали использованные тетради. Ученики писали между строчек. Только на третий год обучения им давались чистые тетради.

В заводской школе царил дух казармы. За плохой ответ, за малейшую провинность или шалость дядьки-солдаты жестоко наказывали учеников. Родители не смели жаловаться. Считалось, что без битья не научить детей грамоте.

В России были уже крупные оружейные заводы, имелись замечательные мастеровые, но крепостническое государство не могло по-настоящему организовать массовый выпуск нового оружия. Поэтому армия перевооружалась крайне медленно. В Крымскую войну русские солдаты воевали с кремневыми ружьями, хотя в стране были все условия, чтобы дать армии нарезное оружие.

Техническое перевооружение Сестрорецкого завода закончилось к 1820 году.

История этого дела такова. В 1810 году начальником завода был назначен подполковник Ланкри, образованный, прогрессивный инженер. Он установил, что мастерские обветшали, оборудование давно отжило свой срок. Другой на его месте выписал бы машины из-за границы, но Ланкри увидел то, чего упорно не замечали его предшественники: людей высокого класса мастерства. Такие, что ни прикажи, — всё сделают, выполняют любую сложную работу. И Ланкри организовал производство оборудования у себя на заводе. За несколько лет было изготовлено 28 типов станков и машин различных конструкций. Среди них были сложные станки для нарезки штурцных винтов, для белого сверления стволов, резательные, винтовальные, пресс для плющения металла. Часть оборудования была передана Тульскому, а несколько позже — Ижевскому заводам.

Комиссия военного министерства была вынуждена дать станкам и машинам, изготовленным по проектам Ланкри, высокую похвалу, хотя в то время в «высших кругах» России было модно хвалить всё заморское и нещадно хаять всё свое, отечественное.

После переоборудования на завод поступили заказы на изготовление сложных орудийных замков, калибров, винтовальных досок.

Но по-прежнему не было больших военных заказов. Вместо 30—40 тысяч ружей выпускали в год лишь несколько тысяч. Так, в 1845 году завод сделал только 2703 ружья.

Наконец в 1855 году Сестрорецкий завод получил долгожданный заказ, положивший начало перевооружению армии. Вот тогда-то русскому солдату дали впервые ружье с нарезным стволом — оружие большой дальности и меткой стрельбы.

Освоение новых видов оружия — несомненная заслуга мастеровых. Но наградой за труд им была еще более жестокая крепостная кабала.

Не мирились оружейники со своей горькой долей. В архивах хранятся документы, свидетельствующие о мужественной борьбе крепостных. Уже спустя полтора года после пуска завода вспыхнула первая забастовка ствольных заварщиков. В первых выступлениях против произвола принимали участие одиночки или небольшие группы мастеровых. Весь завод бастовал впервые в 1867 году. Выступления рабочих были жестоко подавлены. Но это не сломило их воли к борьбе. В конце прошлого века под влиянием ленинского «Союза борьбы за освобождение рабочего класса» на заводе возникли первые социал-демократические кружки, выросли смелые, решительные вожаки-революционеры. Они отчетливо представляли себе, что от стихийных выступлений на экономической почве мало толку и что нужно переходить к сознательной, массовой политической борьбе против самодержавия и капитализма.

Слушатели этих кружков были организаторами нелегальных собраний, страстными пропагандистами марксизма. Они знакомили своих товарищей с революционными листовками, с произведениями Маркса, Энгельса, Ленина.

«Союз борьбы за освобождение рабочего класса» помогал сестрорецким социал-демократам спланировать рабочих в боевой отряд. В одной листовке, обращенной к рабочим Сестрорецкого завода, говорилось:

«...Оружейники! Смело поднимайтесь за свои права.

Во 1-х, не соглашайтесь на новые сбавки в расценках, и без того они слишком низкие; если же будете уступать, то настанет время, когда вам придется работать даром. Необходимо дать отпор, и вы увидите, что начальство волей-неволей умерит свою жадность.

Во 2-х, потребуйте, чтобы начальство дало вам время на обед.

Если оно не согласится на ваши требования, то бросайте работу: только стачка может посбавить спеси у ваших притеснителей и сделать их сговорчивее. До свидания, товарищи! Помните, что ваша сила в вас самих, и действуйте дружно. Присоединяйтесь к нашему союзу и будем сообща выбиваться из горькой нужды».

Заводские ветераны до сих пор с негодованием вспоминают про злоключения русской трехлинейной винтовки. В конце XIX столетия армия имела на своем вооружении однозарядную винтовку устаревшей конструкции. В это же время талантливые русские изобретатели стрелкового оружия создали несколько образцов магазинной винтовки. Но они не применялись на практике. В чем же дело? Почему сделали всего три-пять пробных винтовок? Неудачна конструкция? Нет, испытания превзошли все ожидания. Агенты заграничных фирм обхаживали русских изобретателей, пытались перехватить патенты. Оказывается, нашлись противники перевооружения армии в самом военном министерстве. Генералы боялись, что солдаты будут много расходовать патронов. Русский царь во всем соглашался с ними.

В 1886 году Франция приняла на вооружение своей армии магазинную винтовку. Готовились использовать ее в войне и другие страны. Это заставило, наконец, военное министерство России серьезно подумать о замене устаревшего оружия. Был объявлен конкурс на создание нового.

Хотя на оружейных заводах — Сестрорецком, Тульском и других — было много талантливых конструкторов и мастеров, к участию в конкурсе пригласили и иностранцев. Что ж, русские оружейники могли померяться с ними мастерством, но в честном состязании и при одинаковых условиях. В конкурсе участвовали

известные иностранные фабриканты-оружейники — Маузер, Наган, Гочкис. Однако заграничные фирмы и изобретатели выговаривали для себя особые условия. Наган потребовал: коли будет принята его винтовка, Россия выплачивает ему 200 тысяч, если отдельные ее части — 75 тысяч рублей.

Пригласив русских конструкторов стрелкового оружия участвовать в конкурсе, комиссия ничего не сделала, чтобы облегчить их труд. Изобретательская работа — это эксперимент, сотни экспериментов, которые требуют не только таланта, энергии, но и технической базы и средств. Однако в ту пору даже известный оружейник Сергей Иванович Мосин работал в лаборатории, которая помещалась в сарае. О других и говорить не приходилось.

Неравные условия состязания не испугали русских конструкторов. Свыше ста образцов получила «особая комиссия для испытания магазинных ружей». Многие из них принадлежали нашим соотечественникам.

Несколько месяцев продолжалось состязание. Но ни влиятельные люди при царском дворе, при военном министерстве, ни реклама не помогли иностранным конструкторам одержать верх над творческой мыслью русского изобретателя. 8 апреля 1891 года за оригинальное устройство механизма, запираение и отсекание патронов и другие боевые качества высокая комиссия признала лучшей из всех представленных образцов винтовку капитана Мосина.

Но тут в действие пришли какие-то таинственные силы. Винтовку русского изобретателя почему-то стали называть винтовкой системы Мосина-Нагана. А затем по царскому указанию она получила новое имя: «русская трехлинейная винтовка образца 1891 года».

Военное министерство выплатило Нагану 200 тысяч рублей, а Мосину, в виде поощрения, — 30 тысяч рублей.

На Сестрорецком заводе рассказывают, что Георгий Фирфаров, человек из династии оружейников, поздравляя изобретателя, сказал о министре:

— Сегодня он — генерал, царский министр, а завтра он — тля. Не вас он зачеркнул, а себя... — И добавил: — Хорошее, Сергей Иванович, в России не забывают.

Мудро сказал старый мастеровой. Пылью неизвестности покрылось имя царского служаки. Широко известен в народе Сергей Иванович Мосин. В 1941 году исполнилось полвека мосинской винтовке. Свой золотой юбилей она встретила не на стендах музея, а в воинских частях. Винтовка хорошо послужила советскому народу в годы Великой Отечественной войны. Это ли не памятник изобретателю!

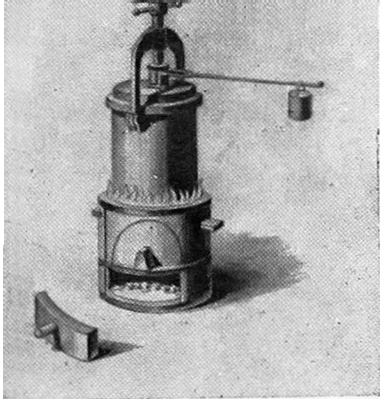
Сестрорецкие оружейники разделили обиду талантливого конструктора. Свое сочувствие они выразили рабочему, на деле: с большой любовью изготовили лекала для серийного производства трехлинейной винтовки. Незаурядное их мастерство помогло Сергею Ивановичу Мосину успешно осуществить важнейший свой замысел. В России заводы изготовляли новое оружие по этим лекалам. Тогда же в Сестрорецке была собрана первая трехлинейная винтовка, переданная потом в дар Артиллерийскому музею в Ленинграде.

ПО ЗАЛАМ ЗАВОДСКОГО МУЗЕЯ

Богат самобытными талантами Сестрорецкий завод. Даже в тяжелых условиях крепостничества и произвола военной администрации мастера создавали здесь искусное оружие, сложные машины, станки, приборы.

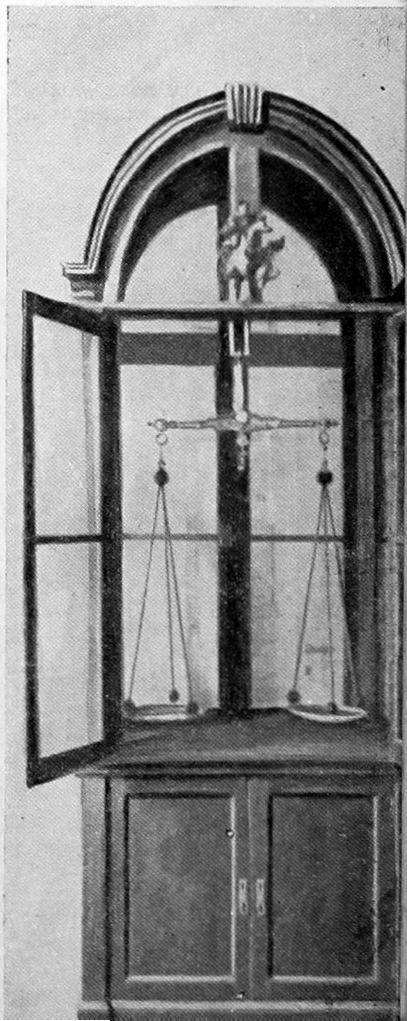
Прибытие в Сестрорецк мастеровых с семьями с Олонецких заводов и из Ладужской якорной кузницы.



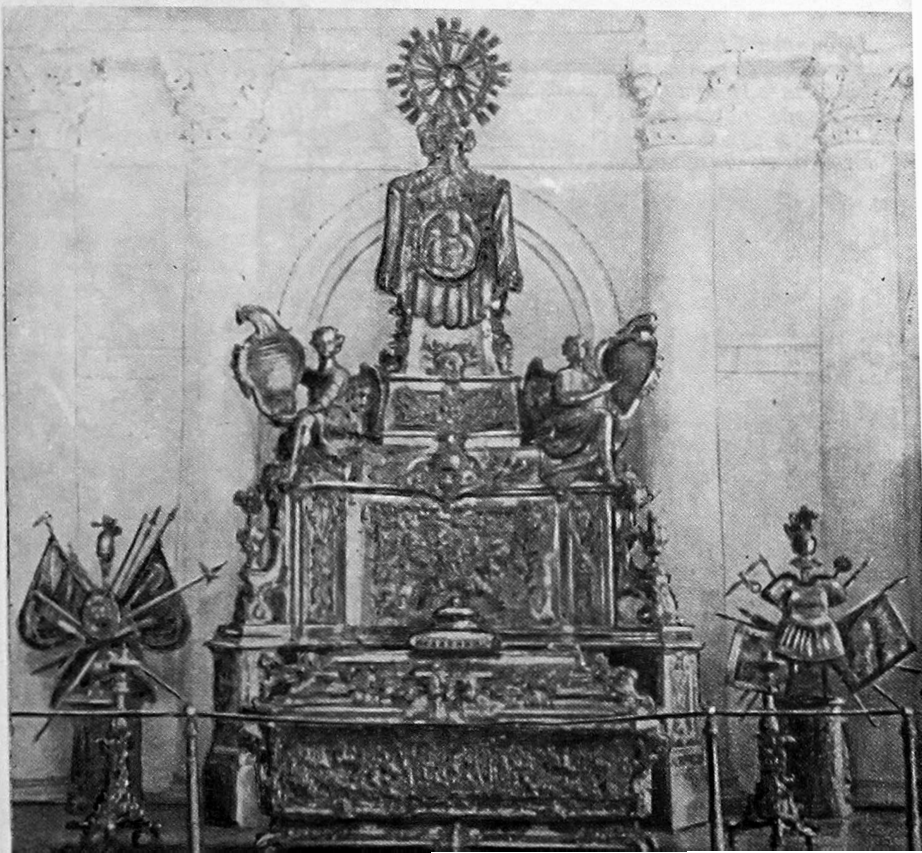


„Папинова машина, в лучшее состояние приведенная“. Изготовлена на заводе по чертежу великого русского ученого М. В. Ломоносова.

Весы высокой точности для развески золота.



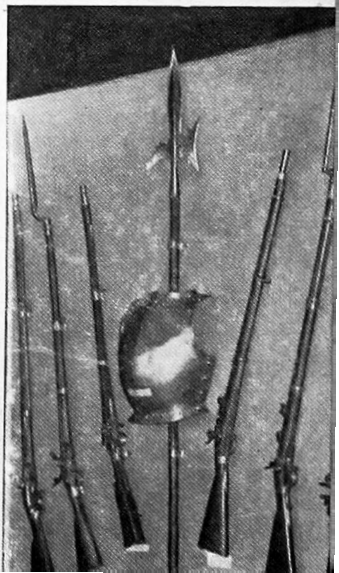
Серебряная рака тонкой художественной работы. Сделана для останков Александра Невского. В настоящее время рака находится в Эрмитаже.





Сестрорецкий завод в начале XX века. На заднем плане — часовня. Сюда направлялся из церкви крестный ход. Большевики, присоединившись к верующим, беспрепятственно выносили с завода детали винтовок.

Стрелковое оружие, изготовленное на заводе в XIX веке.





В 1905—1907 годах полиция произвела около 300 обысков в домах сестрорецких рабочих. За участие в работе боевых дружин и в забастовках было арестовано около 200 человек.

На снимке: группа сестрорецких рабочих в ссылке в селе Самарово Тобольской губернии.

На следующей странице внизу: Дом депутата Петербургского Совета И. И. Анисимова в Разливе. Здесь в 1905—1906 годах находился один из подпольных складов оружия, динамита и нелегальной литературы.



„Тарховская гавань“ большевистского подполья. Сюда в 1906 году приставали лодки с оружием, боеприпасами и нелегальной литературой.



ДОКУМЕНТЫ ОБВИНЯЮТ

Условия труда на Сестрорецком заводе были близки к каторжным. Мастеровых наказывали «кошками», прогоняли сквозь строй, приковывали цепью к верстаку.

Один из участников забастовки 1867 года на следствии сказал: «Наши семьи голодают, по несколько дней мы не видим хлеба. Я поел, могу теперь говорить».

Передо мною лежат свидетели людских страданий — пожелтевшие листы, заклеенные на сгибах полосками. Они рассказывают... нет, они в полный голос обвиняют.

БЕЗ ЖАЛОВАНИЯ

Извлечение из журнала Адмиралтейской коллегии 1725 года июня 28, № 2852:

«Читано присланное с Сестрорецких заводов оберцейхмейстером Отто доношение, что при оных заводах ствольные заварщики в собрании в кузнице объявили, что работать не будут и молотобойцев бы и работников от них взять, понеже и от ствольного заварщика Потапа

Федотова объявлено, что не токмо-де за молотобойцев и работников деньги платить можно, но и сами-де от недачи жалованья помирают с голоду».

ПЯТЬСОТ СО ШПИЦРУТЕНАМИ

(Выписка из экзекуционного листа)

«1798-го года, мая 24-го дня, Сестрорецких оружейных заводов мастеровому Ефрему Степанову, определенному в батальон, от артиллерии генерал-майора (неразборчиво) за побег (неразборчиво) также ложные о себе донесения предписанное наказание шпицрутенами сквозь строй через пятьсот человек 2 раза.

При батальоне учинено, в чем свидетельствуем».

Этот страшный документ расправы над свободолобивым человеком скрепили подписями десять офицеров.

ЗВЕРИ

«Мастеровой Иван Андреев, сын Агаранцова большого, за упрямство и отлучку самовольно из-под караула бит кошками за поданную общую челобитную. За переломлением обеих рук, левой ноги к работе неспособен».

ЗА ПРАВДУ — БАТОЖЬЕ

«Артиллерии господину полковнику Трейлебену

Сестрорецких оружейных заводов мастерового Владимира Семенова за учиненный им побег и ложное донесение на вас и подпоручика Тюняева предписано от меня, наказав батожьем, отправить на показанные заводы, где его определить по-прежнему в мастеровые, приведя на верность службы.

Князь *Зубов*».

ВМЕСТО ДЕНЕГ — ПОРКА

Случалось на заводе, что и заработанные гроши невозможно было получить.

Есть документ о том, что несколько мастеровых написали жалобу, требуя платы за изготовленные ими детали для царскосельских мостов, пушечные замки и приборы по заказу Академии наук.

В главной канцелярии артиллерии и фортификации не оспаривали справедливость требования рабочих, но нашли, что они «...своими жалобами вносят возмущение», и за это их выпороли.

СУД БОГАТЫХ

В ночь на 19 января 1894 года рабочему ложевой мастерской Михаилу Ахрапоткову резцом отрезало четвертый палец левой руки и покалечило мизинец.

После выписки из лазарета Ахрапотков узнал, что в конторе ему заготовлен расчет. Начальник мастерской штабс-капитан Нехлюдов цинично сказал: «Зачем мне калека. На твое место десять здоровых просятся. Сколько их у ворот...»

Ахрапотков искал правды в Петербурге, но так ее и не нашел. Спустя год он обратился к исполняющему дела помощника начальника завода с прошением:

«...со времени увечья по настоящее время, то есть уже другой год, нахожусь без работы, покорнейше прошу ваше высокоблагородие о предоставлении мне подходящей работы на заводе».

И опять отказ. На большом заводе для пострадавшего рабочего не нашлось места кладовщика, приемщика, посыльного. Работа, конечно, была, а почему ему отказали, поясняет не подлежавшая тогда огласке записка:



*Сестрорецкие кузнецы делали двурогие и четырехрогие якоря
весом до 200 пудов.*

«Подходящих работ для Ахрапоткова в данное время на заводе не имеется, да и вообще, по мнению начальства, он не желателен на заводе. И. д. пом. нач. зав. капитан Залюбовский».

История не сохранила, за какую провинность Ахрапотков попал в бунтовщики. Проходя мимо начальника ложевой мастерской, не снял картуз? Протестовал против штрафного произвола? Может, пострадал за свою фамилию? Оружейники Ахрапотковы — известные бунтовщики!

Не встал Ахрапотков на колени, не изменил товарищам. Измученный, полуголодный, он всё же настойчиво защищал свои права на пособие и работу. В окружном суде свидетели, рабочие ложевой мастерской, доказали, что Ахрапотков трудолюбивый человек, а в увечье виновата администрация, пожалевшая несколько рублей на устройство ограждения.

Суду всё ясно! И всё же вынесен приговор: «В предъявленном иске мастеровому Ахрапоткову отказать, с присуждением в пользу завода 150 рублей и возложением на него уплаты всех расходов, произведенных по сему суду».

В поисках правды Ахрапотков добрался до Санкт-Петербургской судебной палаты. Но и здесь не защитили рабочего человека: «...решения Санкт-петербургского окружного суда от 6 июля 1895 года утвердить и взыскать с истца в пользу ответчика (завода) за ведение дела в апелляционной инстанции — 77 рублей».

Поиски правды сделали Ахрапоткова должником завода и государства. Когда судебный исполнитель и понятые пришли описывать его имущество, то увидели лишь железную солдатскую кровать, дырявый матрац и лоскутное одеяло.

Несколько лет скрывался Ахрапотков. По розыску нашли его на Гришанских шахтах. Он не смирился —

решился на новый побег. Его опять обнаружили. И опять он скрылся.

В конце 1904 года Ахрапотков возвратился в родной город. Чудо! Его приняли на старый завод, но в первую же получку высчитали 2 рубля в счет исполнительного листа. Военно-окружной суд предписал: «Наложенное на Ахрапоткова взыскание не снимать в течение десяти лет».

Это глубоко бесчеловечный, но далеко не единственный пример произвола заводской администрации и царского правосудия над рабочими-оружейниками.

ЗЕМЛЯКИ

На заводе тепло вспоминают выдающегося конструктора Ф. В. Токарева. Он здесь создал шесть образцов автоматической винтовки.



В. А. Дегтярев в 1914 году поступил мастером на Сестрорецкий завод. Здесь он сконструировал первый отечественный автоматический карабин.



В конце 1916 года была создана особая команда пехотного полка, вооруженная автоматическими винтовками конструкции известного оружейника В. Г. Федорова. Они были изготовлены на Сестрорецком заводе.

Всю жизнь трудился на заводе В. П. Коновалов, автор автоматической винтовки. В 1910 году он изобрел дуговой прицел для русской трехлинейной винтовки образца 1891 года.





Недолго прожил комсомолец Аркадий Ахрапотков, но добрую оставил память. Когда банды Юденича подходили к Петрограду, Аркадий ушел добровольцем на фронт. Среди бывалых разведчиков он отличался находчивостью и смелостью, в бою вел только прицельный огонь.

Погиб Аркадий Ахрапотков в одном из боев на Нарвском направлении под деревней Фитинкой.

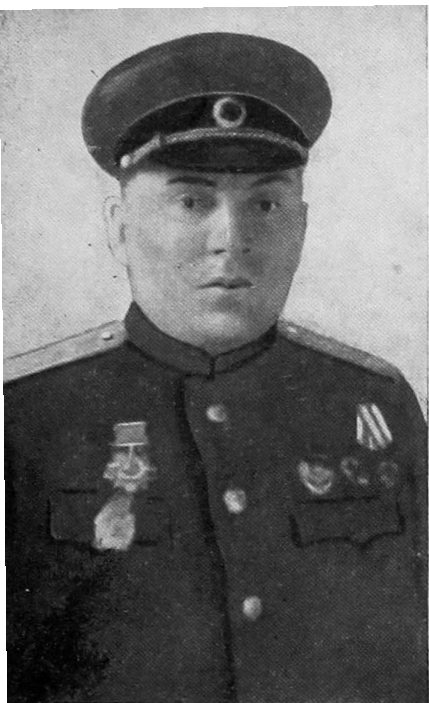
Местность была открытая. Под огнем белых наступающая рота красноармейцев дрогнула и залегла. Тогда Аркадий Ахрапотков поднялся во весь рост и крикнул:

*— Кому кланяемся? Белой сволочи? За мной, вперед!
Белые были выбиты из деревни Фитинки. После боя Аркадия Ахрапоткова нашли мертвым: пуля пробила ему висок.*



Доброе имя сестрорецкого рабочего до последнего вздоха берег слесарь комсомолец Федор Чистяков. В дни Великой Отечественной войны он защищал Родину с оружием в руках. Во время боя на ответственном участке вдруг замолк пулемет. Федор Чистяков получил задание выяснить причину. Оказалось, что командир расчета ранен, пулеметчик убит. Гитлеровцы пошли в новую атаку. Федор Чистяков вытащил пулемет на блиндаж и открыл огонь. Враг откатился...

За верную службу народу правительство посмертно наградило Федора Чистякова орденом Ленина.



*Генерал Виктор Николаевич
Матвеев, бывший потомст-
венный слесарь-лекальщик
Сестрорецкого завода.*



*Генерал Василий Александрович
Квятковский, бывший рабочий
Сестрорецкого завода.*

АРСЕНАЛ РЕВОЛЮЦИИ

Княжество Финляндское сохраняло лишь видимость самостоятельности. Между ним и Россией проходила граница, существовала таможня, были таможенные чиновники. Но пограничные правила соблюдались не очень строго. Жители по обе стороны границы ходили друг к другу в гости. В Оллила, Куоккала, Келломаяхах петербуржцы снимали дачи.

А особенно удобна была граница для большевистского подполья. В 1905—1906 годах через нее из Швеции и Финляндии шло в Россию оружие, боеприпасы, закупленные для боевых дружин Петербурга, Москвы, Луганска и других городов. Через эту границу переправлялась и нелегальная литература.

В ту пору во главе боевой дружины сестрорецких рабочих стояли смелые, инициативные большевики: Андрей Рябов, Николай Емельянов, Дмитрий Васильев, Владимир Ахрапотков. Организаторами многих экспедиций по доставке тайных грузов из-за границы были также Тимофей Поваляев и Иван Анисимов.

Это были опасные поручения. В случае провала — военно-полевой суд; самый мягкий приговор — пожиз-

ненная каторга. Но люди шли на подвиг, понимая, что без большевистской агитационной печати и без оружия пролетариат не может успешно бороться против своих угнетателей.

Почти три года в Сестрорецке, в Разливе и Тарховке квартиры потомственных оружейников служили перевалочными базами и тайными складами. Полиция чувала, что где-то в районе Дюн, Ржавой канавки и медного завода провозят оружие, боеприпасы и нелегальную литературу, но никак не могла напасть на след. Большевики действовали хитро, были изобретательны.

С первопутка и до весенней оттепели из Финляндии в Петербург через Сестрорецк тянулись финские обозы с салакой. Штаб сестрорецкой дружины заказал сани точь-в-точь как у финнов. Нашлись среди рабочих знающие финский язык. Справили им соответствующую одежду, приобрели трубки с длинными мундштуками и в таком облачении отправляли в опасный рейс за оружием и литературой. Чаще других выезжал мастеровой И. Матвеев. Он хорошо говорил по-фински, знал обычаи местных крестьян. Получив груз на квартире-явке, он на большаке присоединялся к чужому обозу. Угощал попутчиков табаком, заводил разговоры: на каком рынке выгоднее продать салаку — на Сытном или Дерябкинском? Возле заставы Матвеев, посасывая трубку, лениво подстегивал лошадь и спокойно провозил мимо стражи свою опасную поклажу.

Конь по кличке Орлик, приобретенный дружиной, стоял на дворе большевика Дмитрия Васильева. Дмитрий был человеком необыкновенной смелости. Он улучшил конспиративную технику, устроив с помощью друга-столяра потайное дно в санях.

Ездили в Финляндию и младшие братья Николая Емельянова — Василий и Иван. В одну из поездок под предлогом того, что рассупонилась лошадь, они отстали

возле песков от обоза. Только въехали в Сестрорецк, навстречу — пьяный полицейский, некий Копырко, с девицей. Вздумалось ему угостить финской салакой свою красотку. А в санях под сеном лежала литература и динамит в пачках. Но Емельяновым повезло. Девица не любила рыбы, а запаха салаки совсем не переносила. Хотя было морозно, она зажала платком нос и побежала по тропинке. Копырко обозвал Емельяновых чухнами, острастки ради погрозил в следующий раз отправить в участок и кинулся догонять свою девицу.

Летом оружие стали переправлять морем. Подпольщикам приходилось вести нагруженную лодку 25—30 верст, проходить мимо пограничных катеров, иметь наготове два-три ведра свежей рыбы — в случае чего угостить дозор.

Не всегда дружинникам удавалось пристать в условленном месте, возле Дубков. Тогда лодку проводили дальше.

Был такой случай. В районе, где обычно происходила выгрузка, беспокойно крутился полицейский катер. Выход у дружинников был один: вести лодку в Тарховку. Выгружать тайный груз в таком населенном месте — дело рискованное, но и оставлять лодку неразгруженной до вечера нельзя было. Выручили жены дружинников. Прилив выбрасывал на берег щепу, сучья, коряги. Местные жители часто наведывались сюда за топливом. Этим воспользовались Надежда Емельянова, Анна Анисимова и Инна Повалеева. Положив в мешок пачку-две динамита или части винтовок, они маскировали их щепой, сучьями и несли домой. Много пришлось им сделать рейсов на берег, опасность подстерегала на каждом шагу, но, когда Николай Емельянов спросил у женщин, не страшно ли им было, Анисимова ответила:

— Нам не привыкать.



Вот она, река Сестра, верная союзница большевиков-подпольщиков. Старый рабочий, ныне пенсионер Аркадий Семенович Панин рассказывает учащимся технического училища, как сплавляли части винтовок по реке.



Однажды Центральный Комитет РСДРП(б) поручил сестрорецким подпольщикам организовать вынос оружия и боеприпасов с завода. Это было еще более рискованное дело, чем заграничные перевозки. Охрана состояла из служак, верных правительству, сговориться с ней не было возможности. Надежнее было выносить части винтовок и патроны в наиболее безопасное время — в обеденный перерыв. Дружинники не упускали ни малейшей возможности, чтобы добыть лишнюю партию оружия. С этой целью они использовали даже... крестный ход.

На заводской территории возле образцовой мастерской находилась часовня. В такой большой праздник, как Петров день, сюда из сестрорецкой церкви Петра и Павла направлялся крестный ход. Большевики охотно принимали в нем участие и, уходя с завода, выносили под пальто узлы разобранных винтовок. Охрана не смела останавливать шествие для обыска.

Любопытен был и другой способ. Большевики взяли себе в союзники реку Сестру. К полону, к коряге привязывали части винтовки и пускали их по течению реки. Вне заводской территории на реке в лодке дежурил «рыбак». Он и перехватывал посылку. Честь этой выдумки принадлежит рабочим А. Рябову, М. Комарову и Д. Васильеву.

Сложно было выносить с завода ружейные ложа. По-немногу их доставляли рабочие мастерской. Тогда отец Емельяновых Александр Николаевич взялся привлечь на сторону большевиков сторожа ложевых сараев В. Абрамова. Последний оказался предприимчивым человеком. Он завел запас неоприходованных лож, которые передавал в подпольные мастерские.

Сборка винтовок шла на квартирах рабочих. Адреса менялись. Чаще всего предоставляли свои дома В. Ахрапотков и Емельяновы. Собранные винтовки отправляли

в боевую группу ЦК партии и в заводские дружины Петербурга.

В целях лучшей конспирации детали и узлы хранились во многих тайниках Сестрорецка, на мелких островах, в лесу, на кладбище. Это усложняло снабжение групп, но не было случая, чтобы дружинники отправили связных без оружия.

Однажды без предупреждения к Николаю Емельянову приехали за винтовками. Как назло, у него не оказалось ни одной готовой. Он усадил питерских товарищей чаевничать, а сам кликнул себе в помощь слесарей В. Ахрапоткова и А. Рябова. Младший брат Емельянова мигом слетал на кладбище за деталями. Трое мастеровых принялись за сборку. Но оружейники привыкли считать готовыми лишь пристрелянные, отлаженные винтовки. Пошли на риск. Стреляли в колодец, — сруб несколько заглушал выстрелы.

Добывали сестрорецкие дружинники и патроны. В этом деле преуспевал старый Емельянов и его младшие сыновья Василий и Иван. Александр Николаевич на рыбалке свел хорошее знакомство с начальником стрельбища полковником Юзиковым. То удочку ему предложит, то мережу преподнесет в презент, то покажет на реке Сестре рыбное место. Через это знакомство он устроил на стрельбище своих сыновей.

В ту пору на пристрел каждой винтовки казна отпускала 25 штук боевых патронов. Отчитывались в расходе по количеству пробоин на мишени. Братья Емельяновы и Александр Чудов, сын стрелка, так ловко научились протыкать их, что даже сам Юзиков не отличал прорывы от настоящих пулевых пробоин.

Был еще один источник. Солдаты, сочувствующие большевикам, приносили патроны прямо «цинками». Патроны немедленно переправлялись боевым дружинам Петербурга.

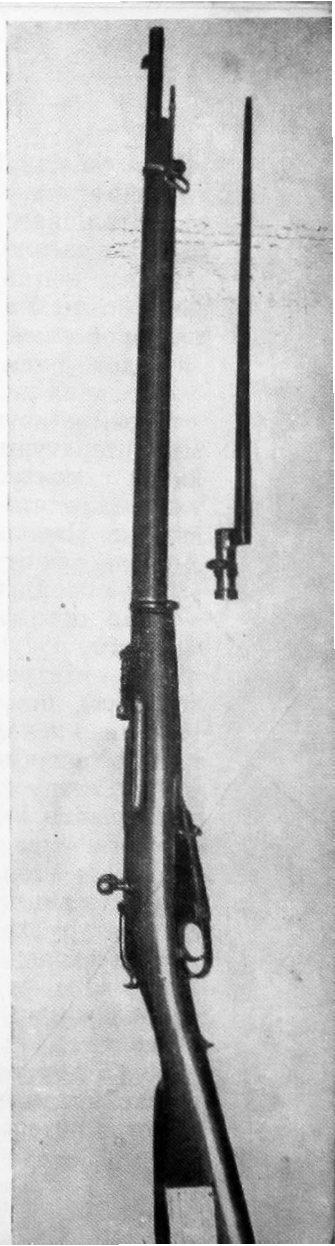
Не менее опасна была и перевозка оружия в поезде. Василий Емельянов вспоминает, как перевозили винтовки. На эту операцию питерские товарищи старались подбирать людей высокого роста. Приедет связной в подпольную мастерскую, свяжет веревкой две винтовки, повесит себе на шею и уезжает. Длинное широкое пальто хорошо скрывало оружие. Правда, всю дорогу товарищу нельзя было сесть и он стоял в тамбуре, будто вышел покурить. Вывозили винтовки и в разобранном виде.

Когда уже казалось, что доставку оружия наладили, застраховались от провала — произошло несчастье. На станции Новая Деревня у связного при выходе из вагона оборвалась веревка, винтовки упали на платформу. Скрыться ему не удалось, но он не назвался и никого не выдал. Так и ушел на каторгу под чужой фамилией.

На этой же станции произошел другой случай. Подпольщики проводили в Петербург динамит. Барышня-связная еще из окна вагона увидела на платформе полицейского, перепу-

Старожилы рассказывают, что из этой винтовки стрелял сам конструктор С. И. Мосин.

Рабочие завода подарили мосинскую винтовку Артиллерийскому музею.



галась, ей стало плохо. Второй связной под руки вывел ее из вагона. А тут на беду жандарм засуетился, захопотап, предложил провести заболевшую в служебное помещение. В любезности своей он так далеко зашел, что пытался поднести ее саквояж, битком набитый динамитом. Казалось, что провал неизбежен. Но спутник оробевшей девицы не растерялся, послал жандарма за водой, а тем временем нанял извозчика и уехал.

Полиция подозревала, что сестрорецкие рабочие имеют прямое касательство к притоку оружия и нелегальной литературы в Петербург. На обыски и аресты охранка не скупилась. Мастерские привыкли к этому. Они уже знали, что полиция начнет заход с дома Емельяновых на Никольской улице. Затем ищейки метнутся к емельяновским соседям — братьям Линьковым, Федоровым, не обойдут и Фирфаровых.

При обысках полицейские шашками прощупывали матрацы, подушки, разваливали поленицы дров, копались в нехитрой рыбацкой снасти. Искали винтовки, револьверы, патроны, крамольные газеты и литературу. Искали — и чаще всего ничего не находили. Околоточный последними словами ругал осведомителей. Он знал, что в Сестрорецке и его окрестностях есть тайники, но обнаружить их никак не удавалось. Дружинники действовали умело. Склады были всюду: в Дубках, на Гагарке, на Угольном острове. А на Никольском кладбище части винтовой прятали в склепе какого-то генерала. Литературу хранили в домах рабочих, которые считались благонадежными. А таких на заводе было много. Даже далекие от политики семьи мастеровых помогали подпольщикам. Слишком много было произвола. Пользуясь тем, что завод в Сестрорецке — единственный, уйти на другую работу некуда, администрация платила оружейникам на 25—30 процентов ниже нищенского заработка питерских рабочих. В мастерских господствовал

дух царской казармы. Каждый день рабочие подвергались унижениям. Капитан Петродня дал пощечину рабочему Федорову только за то, что тот, увлекшись работой, не увидел проходившего мимо начальника, не снял картуза. В памяти еще жила расправа над рабочим Свинкиным. Издевательства начальника магазинной мастерской вывели его из душевного равновесия. Свинкин вспылал, размахнулся гаечным ключом, но сам опомнился и не ударил. Оказалось, что и одного замаха для заводской администрации было достаточно, чтобы сочинить громкое дело о покушении на убийство. Суд приговорил Свинкина к пятнадцати годам каторжных работ.

Живым обвинением заводских кабальных порядков была жизнь Гани Фирфарова. Его знали цветущим, здоровым молодым человеком. Три года работы в красильне превратили Ганю в развалину. Чахоточный и полуслепой, Фирфаров вскоре очутился за воротами завода.

Обысками, арестами и штрафами заводское начальство и полиция пытались сломить рабочее движение. Многочисленны были попытки взорвать тесную связь оружейников изнутри. В Сестрорецк подсылали «ряженых». Некому Ушакову удалось левой фразой сбить с правильной дороги кое-кого из молодых рабочих. Дружинники узнали об этом и посоветовали Ушакову убраться с завода по-хорошему. Не подействовало. Тогда барина решили пугнуть. Когда он купался в озере, один из мастеровых выстрелил. Прицел был взят на сажень выше, но Ушаков подумал, что ему пришел конец. Перепуганный, он подхватил свою одежду и скрылся в лесу. С тех пор Ушаков больше не появлялся на заводе. Здесь же поломал зубы известный черносотенец Бобрищев-Пушкин. На его призыв верно служить отечеству и царю и перестать бунтовать рабочие ответили свистками и улюлюканьем.



Через Приморский вокзал (теперь не существует) на Новодеревенской набережной (ныне Приморский проспект) поступали из Сестрорецка в Петербург винтовки, револьверы и динамит для боевых дружин.

Сильны были революционной сплоченностью выступления сестрорецких рабочих в 1905 году.

В ответ на расстрел мирного шествия к царю-батюшке завод объявил забастовку и выставил 21 требование.

Начальник завода генерал-майор Дмитриев-Байцуров послал в военное министерство телеграмму с просьбой помочь справиться с бунтарями. В ту же ночь из Кронштадта в Сестрорецк переправилась по льду рота солдат. Едва забрезжил рассвет, на заборах забелели объявления. Начальник завода приказывал: «...в случае если рабочие не явятся на работу в течение трех дней, то есть в четверг 13 января, то будут считаться уволенными с завода и получают расчет...»

Прислужники начальства забежали по домам рабочих, уговаривали их приступить к работе, распускали слухок, что всех бунтовщиков вывезут в Сибирь, не пощадят близких и дальних родственников, подгонят теплушки на заводскую ветку, погрузят людей и отправят без остановки в холодные края.

Но невозможно было сломить забастовщиков. Тогда в военном министерстве занялись арифметикой. Даже один день простоя завода — большая недодача винтовок в арсенал. Неведомо, сколько продлится забастовка, — неделю, две, месяц. Нависла опасность, что оружейники разбредутся. В Питере охотятся за такими мастеровыми. Министерство посоветовало начальнику завода пойти на уступки и выполнить некоторые требования забастовщиков: установить девятичасовой рабочий день, выдать бесплатный инструмент, отменить штрафы и частично оплачивать дни в случае болезни рабочего.

Спустя месяц вспыхнула новая забастовка. Ее тоже подготовили большевики. И хотя во всех мастерских имелись осведомители, им не удавалось напасть на след распространителей листовок. Подростки ловко использовали оплошность администрации, которая разрешала вход на завод за полчаса до начала работы. Долго ли было быстрым на ноги ребятам пробежать по чужим мастерским, разложить листовки по инструментальным ящикам.

Лишь через шесть дней рабочие вернулись в мастерские. Далеко не все их требования были приняты, но эти две забастовки показали сестрорецким оружейникам силу пролетарской сплоченности. Значительному успеху обеих забастовок содействовала направляющая рука Российской Социал-Демократической Рабочей Партии (большевиков).

29 апреля 1905 года Петербургский Комитет РСДРП(б) обратился к сестрорецким оружейникам с призывом вступать в партию большевиков. Листовка нашла дорогу к сердцу рабочих. Пополнились ряды заводской партийной организации. На состоявшейся маевке было принято решение вместе с питерскими рабочими бороться до полной победы над ненавистным царизмом.

На много лет этот урок запомнила администрация завода. Разве она стерпела бы раньше такой беспрецедентный случай, как отъезд лекальщика Александра Николаевича Павлова на V съезд РСДРП(б) в Лондон. Об этом и сейчас вспоминают заводские старожилы.

Жена Павлова, Глафира Яковлевна, принесла справку из земской больницы о болезни своего мужа, — надо было как-то оправдать отъезд. В то время помощником начальника образцовой мастерской был некий Козырев.

— Всё на месте, — задумчиво проговорил он, — печать, росписи, только не та болезнь в справке показана.

Глафира Яковлевна прошептала:

— Докторам виднее, какая боль гложет человека. Невесело усмехнулся Козырев:

— Большевизмом твой муж страдает, сошлют на каторгу — вылечится. Если бы годика три назад, другой бы был с ним разговор. Хорошо, передай Павлову, как «поправится», чтоб немедленно выходил на работу.

Сила рабочей организации помешала заводской администрации расправиться с участником V съезда партии.

Царское правительство боялось, что большевики захватят Сестрорецкий оружейный завод. Местный военный гарнизон ему казался малонадежным. В 1905 году в казенном фурштадте, что примыкает к стенам завода, поселились конные стражники. В течение почти двенадцати лет ежедневно с наступлением сумерек стражники выезжали из ворот фурштадта наводить порядок в поселке. Цокот копыт зловеще разносился по улицам, пугая прохожих. Двоим еще разрешалось останавливаться на улице, троем — уже нельзя. За посиделки возле дома полиция штрафовала хозяев, а стражники нагайками учили уму-разуму гостей.

Под мнимой покорностью жители скрывали гнев. Полицейские это чувствовали. В одиночку они не осмеливались показываться на улицах.

Аресты, тюрьмы, ссылки не сломили сестрорецких большевиков. Особенно усилилась их революционная работа в годы империалистической войны. Тогда в Исполнительную комиссию большевиков района входили Илья Андреев, Александр Палкин, Николай Емельянов, Фрол Петров. Они много сделали для сплочения партийной организации, которая возглавила революционную борьбу на заводе в 1917 году.

После Февральской революции на заводе фактически было две власти — начальник завода и завком. Первым председателем заводского комитета был большевик Восков. Он не был коренным жителем поселка, его революционная биография началась далеко от Петрограда.

Выполняя партийные поручения, Восков много поколесил по югу России. Сидел в Полтавской тюрьме, после освобождения работал в подпольной типографии

в Одессе, потом — очередной провал и новая «казенная дача», на этот раз в Екатеринославской тюрьме.

Следующий этап — каторга. Но товарищи по подполью успели предупредить Воскова и помогли ему уехать в Америку. Как только туда дошли вести о революции в России, Восков первым же пароходом выехал на родину.

Весной 1917 года Семен Восков поступил на Сестрорецкий завод. Веселый, широкий в плечах, прямой и острый на слово, он легко вошел в семью оружейников. Проявлял необычайную находчивость в спорах с начальником завода, защищая требования рабочих. Был редкостным дипломатом во время переговоров с карателями, а господ из Государственной думы убивал колкими словами.

Завком Сестрорецкого завода прилагал все силы, чтобы винтовки из заводских складов попадали по прямому назначению — в отряды Красной гвардии.

На заводе вспоминают, как начальник Главного артиллерийского управления остался без... Сестрорецкого завода.

Когда генералу доложили, что завком раздает оружие и патроны рабочим Питера, посылает винтовки даже в провинцию, он послал грозную телеграмму: «Прекратить отгрузку винтовок без наряда ГАУ. Неисполнение повлечет предание военно-полевому суду». И так случилось, что в один день здесь столкнулись два документа: телеграмма от генерала с угрозами и служебная записка из Кронштадта от 29 августа 1917 года: «Военная комиссия Исполнительного комитета Совета рабочих и солдатских депутатов г. Кронштадта убедительно просит заводский комитет Сестрорецкого оружейного завода предоставить в возможно короткий срок одну тысячу винтовок в распоряжение военной комиссии». В завкоме прочли оба документа. По предложению

нию А. Рябова, генеральскую телеграмму приняли к сведению и подшили к делу, по служебной записке выдали винтовки, конечно, не забыв приложить к ним патроны.

Пытался «навести порядок» в северном арсенале премьер и главковерх Керенский. Он тоже запретил отправку винтовок Петроградскому Совету. В его телеграмме было прямо сказано: «завод работает для фронта, а не для вооружения питерских рабочих».

Не особенно веря в силу своей телеграммы, Керенский приказал военному коменданту станции Новая Деревня перехватывать грузы Сестрорецкого завода. Большевики-оружейники демонстративно отправили Петроградскому Совету несколько ящиков винтовок по Приморской железной дороге: «Смотрите, мол, господин премьер и главковерх, чихаем мы на ваше приказание». Верные Керенскому люди перехватили груз. Они ликовали, искренне веря, что провели сестрорецких рабочих. А в это же самое время 2000 винтовок были отправлены из Сестрорецка по кольцевой дороге через станцию Белоостров и благополучно прибыли в Петроградский Совет.

Временное правительство ненавидело и боялось дружного отряда сестрорецких большевиков. Были попытки смести, разгромить крепость большевизма на реке Сестре. 11 июля отряд карателей появился на заводе. В кабинете коменданта местного гарнизона капитан Гвоздев предъявил председателю завкома Воскову ультиматум: сдать пулеметы, винтовки, патроны. Он предупредил, что все лица, укрывающие оружие, будут переданы суду. Гвоздев лицемерно обещал не производить обысков.

Каратели не застали рабочих врасплох. Еще накануне узнав о предстоящем налете, большевики решили пойти на хитрость — сдать часть оружия, числив-



Н. А. Емельянов возле дубка, посаженного Владимиром Ильичем Лениным.

шегося в списках, а патроны, гранаты и пулеметы ночью вывезли в потайные места на Крестовском и Угольном островах.

Завком принял ультиматум, и началась сдача оружия. Но каратели этим не удовлетворились, они произвели ряд обысков на квартирах, разгромили Сестрорецкий комиссариат, похитили печать и деньги, арестовали членов завкома.

Владимир Ильич высоко ценил сестрорецких оружейников за верную службу революции. Любое поручение партии они выполняли безотказно, самоотверженно.

После июльских событий 1917 года Временное правительство объявило Ленина вне закона и назначило большую награду тому, кто укажет, где он скрывается. Опасность подстерегала Ленина на каждом шагу. Центральный Комитет партии принял решение укрыть Владимира Ильича в надежном убежище.

Таким убежищем был признан Сестрорецк. Учитывалась также и его близость к финляндской границе. Охранять жизнь вождя партия доверила рабочему Сестрорецкого завода большевику Н. А. Емельянову. Много сделал для организации подполья и безопасности Ленина руководитель сестрорецких большеви-

Сарай в Разливе. Здесь в июльские дни 1917 года скрывался В. И. Ленин.



Сестрорецкій Оружейн. Заводъ

№

Предъявитель сестр. Константин
Петрович Иванову

разрешается входить въ Мага

зинную част. Завода. до
1 Января 1918 года

Примѣчаніе:

- 1) Билетъ всегда имѣть при себѣ и предъявлять по первому требованію администраціи завода.
- 2) Билетъ долженъ быть предъявленъ въ контору завода для записи въ книгу.

Пожалуйста Начальника Сестр.
Оруж. Завода по технической части



Сестрорецкие большевики выправили Ленину заводский пропуск на имя рабочего Иванова.

ков В. И. Зоф. Обстановка была беспокойная, требовала бдительности и большой изобретательности.

В трудное, опасное время Николай Емельянов хорошо организовал тайное убежище для Ленина в своем сарае, а затем за озером Разлив. Николай Емельянов достал заводский пропуск на имя рабочего магазинной мастерской Константина Петровича Иванова, наклеил фотографию загримированного Ленина. Сложнее оказалось поставить печать на пропуске и сделать пометку

о прописке. Но и это было быстро сделано. Владимир Ильич скрывался под видом косаря. Но сенокос закончился, наступала осень с дождями, да и убежище это стало небезопасным.

В своих воспоминаниях Н. А. Емельянов пишет:

«Постепенно становилось всё холоднее и холоднее. Жена привезла из дома почти всю теплую одежду, но и это мало спасало нас от холода и сырости. Да и слухи стали распространяться разные: Ленин под видом слесаря скрывается на Сестрорецком заводе, Ленин укрылся на Курорте и т. п.

Пора было искать для Владимира Ильича новое место, более надежное и безопасное.

ЦК партии большевиков решил переправить Ленина в Финляндию».

Немеркнувшие страницы вписали сестрорецкие рабочие в историю подготовки и проведения Октябрьской революции. По поручению Петербургского Комитета и ЦК РСДРП(б), рабочие завода снабжали отряды Красной гвардии оружием и патронами. Было выдано из складов и прямо из мастерских около 30 тысяч винтовок.

В октябрьские дни завод послал в Петроград два отряда красногвардейцев, насчитывающих 1200 человек. Часть красногвардейцев участвовала в охране штаба революции — Смольного. По поручению Военно-революционного комитета, красногвардейцы завода участвовали в разоружении военного училища и в захвате 13 типографий, где печатались контрреволюционные столичные газеты.

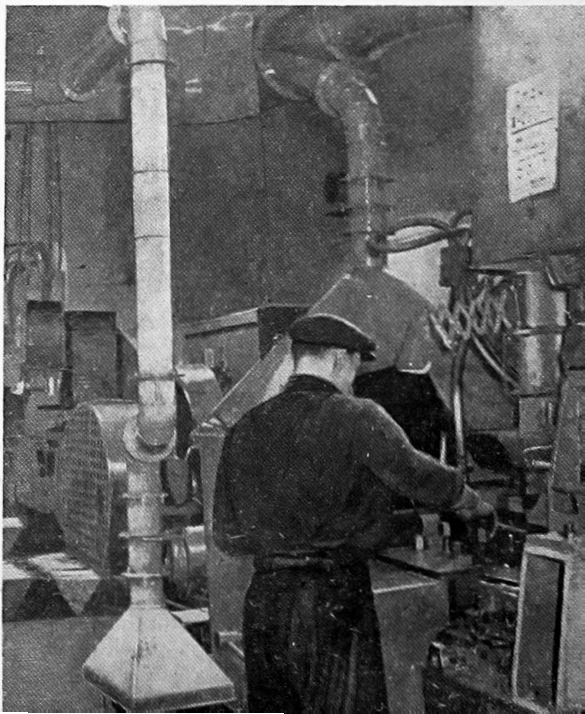
В годы гражданской войны Сестрорецкий завод называли крепостью. И это справедливо. От границы до заводских стен и трех километров не было. А граница была беспокойная. Оружейники работали в мастерских, держа винтовки и патроны наготове.

В дни, когда под натиском контрреволюционных сил финская Красная гвардия с боями пробивалась к станции Рауту, туда же по боевой тревоге отправился отряд сестрорецких красногвардейцев.

Вооруженные рабочие вместе с революционными солдатами защищали форт Ино от белофиннов и белогвардейцев, защищали до приказа правительства об эвакуации. Тогда бастионы и крепостные орудия взорвали.

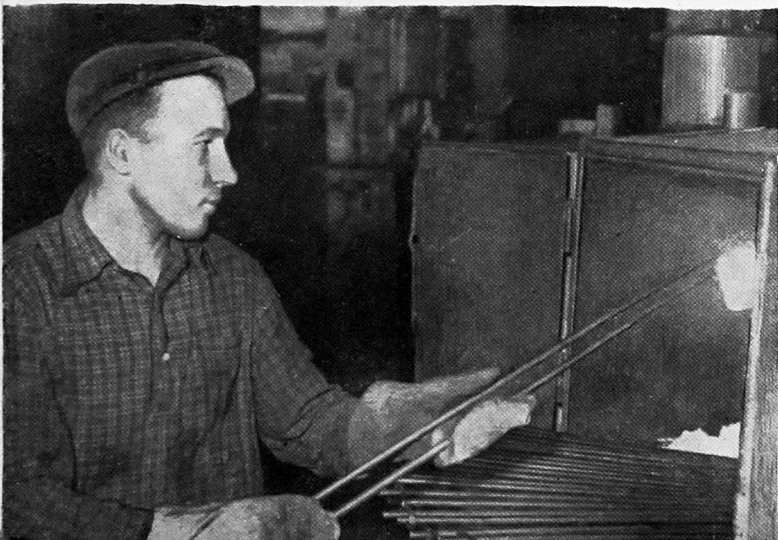
**ЛУЧШЕ
АМЕРИКИ**

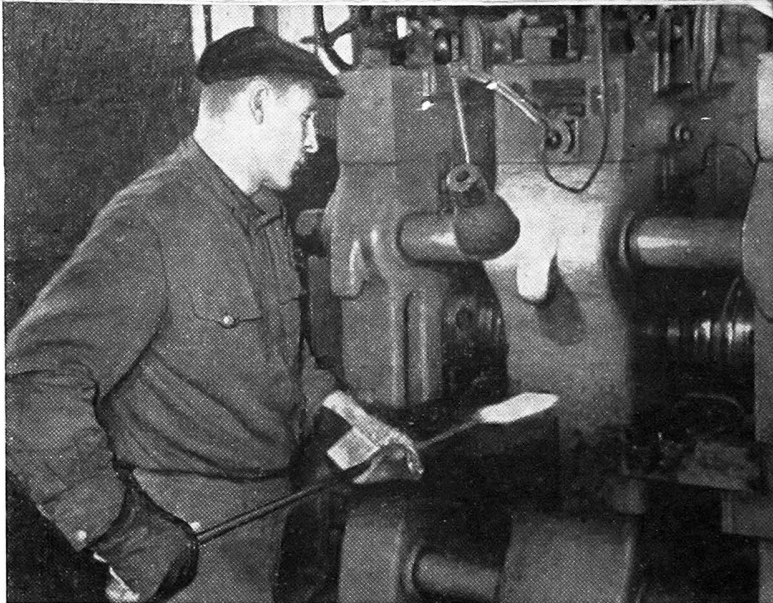
*Поперечный прокат
сверл — изобретение
советских инжене-
ров. Один стан попе-
речного проката за-
меняет 25–30 фре-
зерных автоматов.*



Нашей стране принадлежит честь открытия секторного проката сверл. На Сестрорецком заводе работает одна линия секторного проката. Намечается пуск еще двух таких потоков. На снимках: изготовление сверл на линии секторного проката.

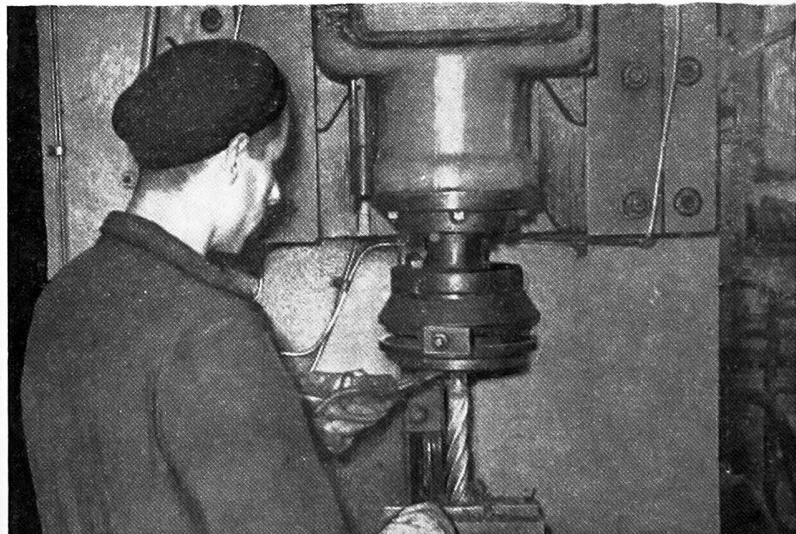
Рабочий П. Леонов.





Бригадир Н. Шалкин.

Рабочий Н. Сорочик.



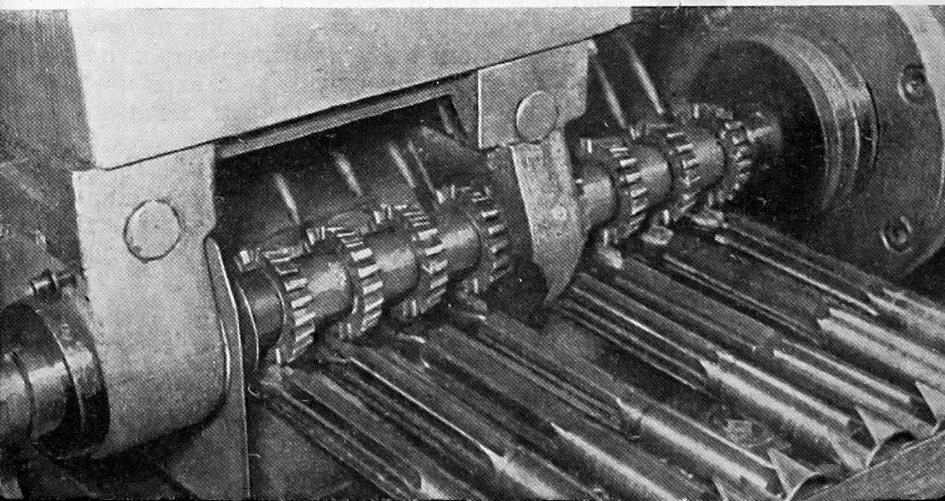
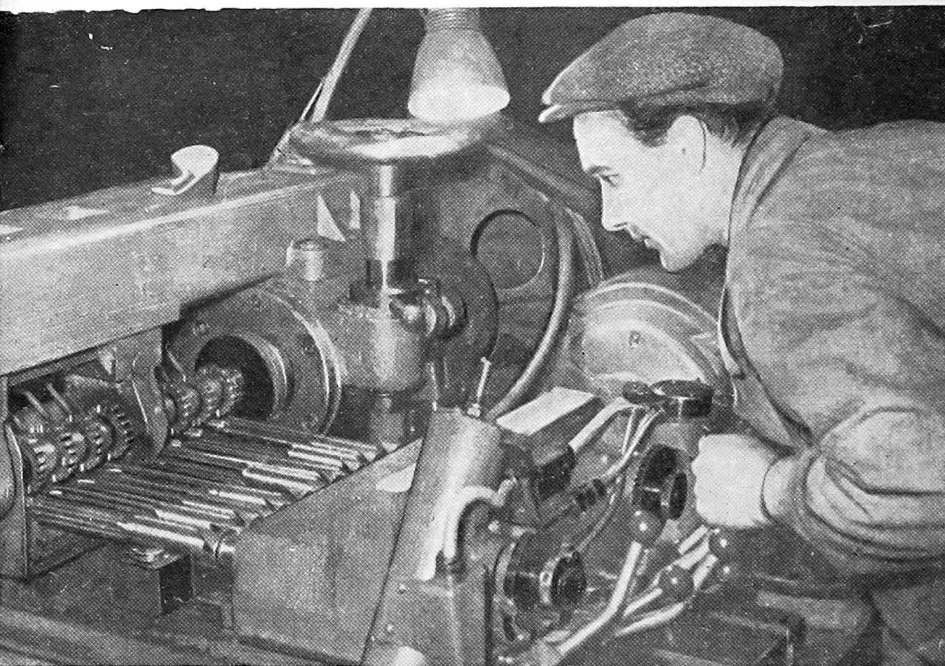
ПОДАРКИ

В честь XXI съезда КПСС на заводе освоено несколько новых видов инструмента и станков.

Справа: восьмицентровый полуавтомат. Производительность его в два раза больше, чем станка старой конструкции.



Первый полуавтомат для сварки трением.



СВОЙ, ОТЕЧЕСТВЕННЫЙ

В моем корреспондентском блокноте довоенной поры сохранилась любопытная запись. Редакция ленинградской газеты «Смена» готовила материал о бережливом отношении к оборудованию и инструменту. На Сестрорецком заводе я познакомился со слесарем-лекальщиком Пивоваровым. Поговорить в цехе нам не удалось, и он пригласил зайти вечером к нему домой.

— Интересуетесь, ломали ли в старое время инструмент? — встретил меня Семен Васильевич; хитро, одними глазами усмехнулся и, придвинув мне стакан чаю, продолжал: — Свой зуб меньше берегли, чем сверлышко или надфиль.

Семен Васильевич был человек находчивый. Я не успел задать ни одного «почему», как он вынес из кладовки небольшой продолговатый деревянный ящик, извлек оттуда старенький микрометр, подержал его на ладони и тихо обронил:

— Цейсовский.

Он вынимал из ящика инструменты: штангенциркуль, клупп, патрон, сверло. Пивоваров, как мне показалось, стыдился прошлого, говорил чуть ли не шепотом. Он на-

зывал иностранные фирмы, фамилии заводчиков: Штока и Иогансона, Вернера.

— Всё привозное, всё втридорога, — продолжал Семен Васильевич. — Малейшая оплошка — и загубил инструмент. Заводчики, а с ними заодно и казна хитрили, заставляли нашего брата мастерового пользоваться своим инструментом...

Ящик с инструментом старого рабочего — живая иллюстрация к рассказу, с чего начали советские инструментальщики создавать свое хозяйство. В России до революции не было предприятия, которое выпускало бы сложный измерительный и режущий инструмент для промышленности. На крупных заводах были свои инструментальные цехи. В большинстве же своем рабочие пользовались продукцией иностранных фирм или русских кустарей.

Начало отечественной инструментальной промышленности положили русские рабочие, возвратившиеся в 1918 году из Америки. В Москве они создали завод на кооперативных началах. Первым же государственным предприятием в этой области явился Сестрорецкий завод. Выбор пал на него законно. В старое время был здесь свой инструментальный цех, выросла и своя школа искусных лекальщиков.

Время становления было трудным. Завод начал с организации производства сверл, простых фрез. Стране нужны были турбины, дизели, тракторы, моторы, а их без хорошего инструмента не сделаешь. В то время на всю страну работали только два инструментальных завода. Инструмента не хватало. Иностранные же фирмы за свои поставки требовали непременно золото.

Расплачиваться золотом было тяжело. Государственные кладовые не бездонны. Оскудели они во время мировой империалистической войны, похапали оттуда и царевы слуги перед побегом в заморские края.

В годы первой пятилетки каких только представителей не принимал Сестрорецк! Были ходоки с Путиловского, приезжали уральцы, сибиряки, киевляне. И у всех просьба: «Нужен инструмент, нечем работать». Одним необходимы сверла и клуппы, у других — более высокие запросы: подавай им штангенциркуль большого размера, неплохо бы получить и микрометры.

Особенно взволновало сестроречан открытое письмо молодежи с завода «Русский дизель».

«Дорогие товарищи! — писали комсомольцы. — Мы боремся за освобождение от иностранной зависимости. Один из важных моментов этой борьбы — решительный отказ от импорта.

Наш завод составил новую заявку на закупки у иностранных фирм. Государству придется уплатить за инструмент 44 тысячи рублей золотом.

И это происходит в то время, когда большую часть привозного инструмента вполне можно заменить отечественной продукцией.

Вы изготавливаете некоторые инструменты, включенные в импортную заявку.

Мы обращаемся с просьбой помочь нам приобрести нужный инструмент, сохранить валюту государству.

Надеемся, что комсомольская организация вашего завода явится застрельщиком выполнения заказа дизельцев, продвигая его с большевистской настойчивостью.

Выражаем уверенность в вашей товарищеской помощи».

Строители дизелей напоминали о том, что советские инструментальщики крайне робко конкурируют с иностранными фирмами. Письмо встревожило инструментальщиков, заставило их задуматься. На собрании один инженер прямо сказал:

— Отсиживаемся в обозе, а золото уплывает...

Было решено пересмотреть заявку на импортные за-

казы для своего завода. Сумма большая — 477 тысяч 724 рубля 75 копеек. Бригада инженеров и старых производственников посоветовала директору передать заказ на револьверные станки отечественным заводам. Известно, что неплохую электросварочную аппаратуру делает «Электрик». Зачем же ее заказывать за границей? Были сняты с заявки граверный инструмент, дисковые пилы. По поводу резьбовых микрометров бригада записала: «Этот вид инструмента не только не выписывать нам из-за границы, но полагается заводу изготовлять для всей страны».

Отменили заявку на 104 933 рубля 32 копейки. Остальные заказы пришлось скрепя сердце оставить. Завод еще ходил на поклон к иностранным фирмам Линдера, Рейнекера, Шухарда и Шютте. Без специальных станков нельзя было организовать изготовление инструмента большими партиями.

Не нужно думать, что письмо с «Русского дизеля» открыло глаза инструментальщикам. И до него на Сестрорецком заводе знали цену золотому рублю и многое делали, чтобы меньше валюты уходило за границу.

У всех еще в памяти была свежа история с лекалами и калибрами.

Кем-то, а скорее всего молвой, было узаконено, что «выработка» (особенно доводка резьбовых калибров) — искусство, которое не каждому дается.

В этой оценке много справедливого, но немало и преувеличения. Несомненно, есть в лекальном деле редкостные работы, а есть и просто сложные, которые при умной технологии могли бы выполнять рабочие невысоких разрядов.

Развенчание особой сложности лекального дела проходило на заводе не гладко. Нельзя забывать, что в то время еще не были изжиты производственные секреты «дядек-колдунов».

На инструментальном участке работал дядя Костя, большой искусник, генерал лекальщиков, — не меньше.

Партком и директор поручили Алексею Андреевичу Чернышеву поговорить с ним о новых планах, о том, как организовать массовое производство лекал. Но дядя Костя и слушать ничего не захотел, стал ругаться, спорил до испарины. Алексей Андреевич махнул на него рукой: горбатого могила исправит. Взволновался и всем лекальщикам «генерал» дядя Костя. В этот день он даже работать не мог, дрожали руки, глаза потеряли точность.

Какую же обиду нанесли дяде Косте?

Много лет счет лекалам и калибрам вели на заводе единицами, в лучшем случае — десятками. А сейчас был получен заказ чуть ли не на полтора миллиона рублей.

— Не справимся, — отрубил дядя Костя вместо совета.

На лекальное мастерство он имел устоявшиеся взгляды: человек становится признанным лекальщиком лишь после двадцати пяти—тридцати лет работы. Слыханное ли дело на заводе надумали: собираются набрать сотню мальчишек и девчонок и за каких-нибудь пять месяцев подготовить лекальщиков?

Нашлись у дяди Кости единомышленники. Кого из рабочих не манила слава лекального мастера, а сколько разочарованных! Немногим поддаются неуловимые микроны.

Однако далеко не все лекальщики так отнеслись к решению парткома и дирекции. Рабочие понимали, что невиданные до этого преобразования в промышленности страны требуют крупных изменений и в таком нужном деле, как производство лекал и калибров.

Наступила ломка старых понятий.

По решению партийной организации завода комитет ВЛКСМ послал лучших комсомольцев учиться лекаль-

ному мастерству. Едва новички появились в цехе, как дядя Костя скривил губы, окликнул мастера и с иронией спросил:

— Так нам, старикам, скоро коленкой под одно место?

Мастер убеждал его, что работы намного прибавится, «выработка» лекал — дело тонкое, и никто не собирается сразу на нее ставить молодежь. Но уговоры и убеждения не подействовали. Человеческий характер сложный. Сколько унижений претерпел дядя Костя на пути к мастерству! Как же, всеми была почитаема его профессия, а теперь в лекальщики записывали мальчишек! Уязвленное самолюбие мешало ему по-новому оценить создавшуюся обстановку и занять не менее, а еще более уважаемое положение — учителя молодежи.

Не прошло и недели после крупного разговора, как дядя Костя явился на работу в праздничной тройке, в накрахмаленной рубашке, с черной бабочкой вместо галстука.

— Не с днем ли рождения поздравлять? — спросил его Анатолий Константинович Никитин. Много лет они были добрыми знакомыми с дядей Костей, и он хорошо знал, что свой личный праздник приятель отмечает много позже.

— Расчет беру, — отчеканил дядя Костя, а глаза досказали: «Нашел уголок, где ценят лекальщиков».

Его заявление о расчете не вызвало тревоги. Начальник цеха будто этого только и ждал. Он хорошо попрощался, поблагодарил дядю Костю за службу и ни слова не сказал в укор. Всё было переговорено — остались они на разных берегах. Но дядя Костя возился около своего верстака, хотя он еще вчера сдал казенный инструмент, а собственный набор надфилей лежал в коробке. Он ждал других проводов. Было время: директор приезжал к нему на квартиру, кланялся, просил выру-

чить — поработать в воскресенье или остаться вечером на шашку. А сейчас уходит совсем с завода, и никто не уговаривает остаться.

Ушел дядя Костя, ушли еще три лекальщика. Их также не уговаривали. Кто в трудную минуту уходит, тот плохой товарищ. Да и цех не оскудел талантами. Без устали трудились умельцы Сазонов, Сергеев, Никитин, Шавыкин, Ильин. Потомкам оружейников были дороги интересы завода. Мысли у всех были одни: как снять с импорта побольше заказов.

Был организован цех лекал и калибров. Бывалые лекальщики подготовили свыше двухсот молодых рабочих. Впервые в истории инструментального дела создали прогрессивную технологию производства лекал и калибров — пооперационную. Самую сложную операцию — доводку — производили рабочие третьего и четвертого разрядов. Раньше эту работу выполняли лекальщики седьмого и восьмого разрядов.

Рассказывают, что однажды дядя Костя заглянул на завод. (Не дождался приглашения прийти спасать положение. Без него неплохо обходились.) Прослышал он про диковинные дела заводские — сердце ёкнуло, но успокоил себя: набрехать-то всё можно!

Дядя Костя долго перебирал калибры на столе контрольного мастера, придирчиво измерял их, внимательно рассматривал. Хороши! Это он признал. Но так и не поверил, что их изготовили молодые рабочие по новой технологии.

— Сазоновский почерк, — сказал дядя Костя, покидая участок.

Даже старый товарищ Анатолий Константинович Никитин не стал его разубеждать: человек не хочет признавать своего поражения, что ж, пусть, — ему же хуже.

Про новую технологию производства калибров и лекал представитель завода рассказал на совещании ин-

струментальщиков в Москве. В результате поубавилось число «чародеев» лекального дела и на других заводах страны. Инструмент стали изготавливать серийными партиями.

...На Подольском заводе швейных машин хорошо помнят, как их выручили сестрорецкие рабочие. Собирались машиностроители идти на поклон к компании Зингер. Долгое время она была монополистом технологии производства челноков.

Во времена организации производства швейных машин в нашей стране главные неприятности доставлял челнок. Желая освободиться от импорта, подольчане попросили сестрорецких рабочих взять этот заказ.

В Сестрорецке рассудили по-государственному. Партком и директор собрали старых производственников вместе с инженерами.

— Не сделаем челнок — Зингер наживется, — коротко сказал директор. — Мне ли убеждать вас, сами знаете, как сейчас нужны нам швейные машины.

Образец челнока, полученный с Подольского завода, пошел по рукам. В директорском кабинете сидели люди — родные братья Левши, подковавшего «аглицкую блоху». Но требовался не один челнок, и не десять, и даже не сто, а тысячи. Однако в тот же вечер была отправлена в Подольск телеграмма о том, что заказ принят.

На заводе в Сестрорецке организовали новый цех. Он стал выпускать детали челнока 31 и 32-го класса — самого высшего по точности.

Не сразу освоили технологию. При сварке поводка получались раковины, но новаторы установили причины брака и устранили их. Некоторые фрезерные и сверлильные операции заменили прессованием.

Успех организации производства челноков окрылил коллектив завода. Решили наладить выпуск микромет-

ров, штангенциркулей, снять с импорта заказы еще на десятки тысяч рублей. Неожиданно дело застопорилось в делительном отделении. На ручной машине в течение рабочего дня можно было нанести деления только на 20 линейках. Другой техники не было даже за границей. Партком завода обратился к коллективу с призывом решить проблему деления линеек. Прошло немного времени, и инженер В. Г. Кошелев предложил делительный полуавтомат. Замысел был интересным, его одобрили, сделали полуавтомат. Оказалось, что при помощи его рабочий третьего разряда за смену стал наносить деления на 200 линейках.

В течение многих лет на заводах известных фирм — Иогансона, Цейса, Брауна и Шарпа — усовершенствовался микрометр, изобретенный французом Пальмером. Самым лучшим считался цейсовский. Когда на Сестрорецком заводе решили освоить выпуск микрометров, начальник производства А. В. Александров высказал интересную мысль.

— Создать свой микрометр можно и нужно, но для этого надо отказаться от мысли, что цейсовский хорош.

Это звучало призывом уйти от простого копирования иностранного образца. Рабочие и инженеры с энтузиазмом взялись за освоение нового инструмента. Вскоре поступило несколько предложений по улучшению стопорного кольца резьбового винта. Токарь А. Шеклеин сделал оригинальную чувствительную головку к микрометру. В результате творческих усилий коллектива были созданы микрометры трех размеров, — отпала необходимость покупать их за границей.

Еще при жизни Ломоносова Академия наук установила связь с Сестрорецким заводом. После революции в научно-исследовательских институтах появились свои, хорошо оборудованные производственные мастерские, но добрые отношения с заводом ученые не порывали.

Вспомнили они о сестрорецких мастерах в 1937 году, когда возник вопрос, где делать уникальную машину для интегрирования дифференциальных уравнений — за границей или построить самим? Такого типа машин было в мире всего две — в Америке и в Англии. Работа необычайно сложная: размеры машины 3,5 на 6,5 метра. В этой машине насчитывается 1200 валиков и столько же шестерен на шариковых подшипниках.

Несколько заводов отказалось построить уникальную машину. В Академии наук решили обратиться в Сестрорецк.

Чертежи машины поступили на заключение начальника технологического бюро Владимира Геннадиевича Самарина.

— Трудно, но можно сделать, — сказал Владимир Геннадиевич.

— Хорошо, — согласился директор, — назначаю вас ответственным за изготовление этой машины.

Самарин стал начальником экспериментального цеха. Там он нашел хороших помощников — слесарей Михаила Степанова и Михаила Хаймова. Это были незаурядные художники своего дела.

Окончание работы стало праздником для всего завода. Специальная комиссия принимала машину. Академик Крылов поздравил ученых и рабочих с превосходно осуществленной идеей. Уникальная машина заменила труд сорока научных сотрудников.

На Сестрорецком заводе были изготовлены быстро-режущие метчики и фрезы для Путиловского и Сталинградского тракторного заводов. Нефтяникам сделали головки для конической резьбы труб.

Но в импортных заявках оставались еще десятки наименований инструментов, которые в нашей стране по-прежнему не изготавливали, хотя никакой сложности для наших рабочих производство их не представляло:

не было лишь специального оборудования. Коллектив Сестрорецкого завода выступил с предложением организовать на каком-нибудь предприятии цех для выпуска такого оборудования. Но станкостроительные заводы были загружены более спешными делами. Тогда сестроречане решили делать станки для себя и не отказывать в них и другим предприятиям. Их поддержали советские и партийные организации. В 1933 году на заводе построили новый цех: станкостроительный. Первый заказ был сложным. Нужно было сконструировать и построить токарный станок высокой точности.

Долгие годы швейцарская станкостроительная фирма СИП не знала конкурентов. Во многие страны она поставляла станки первого класса точности. Конкурент появился для нее неожиданно в Сестрорецке. 17 сентября 1934 года там был выпущен токарно-винторезный станок марки ПВТ-3. Он не только не уступал станку швейцарской фирмы, но и отличался более высокой точностью. Спустя два года была создана новая конструкция токарно-винторезного станка ПВТ-5. Так началось отечественное станкостроение.

Две первые пятилетки сестрорецкие инструментальщики выполнили за шесть лет. На многие миллионы рублей было снято заказов с импорта.

Тысячи самых разнообразных станков для инструментальной промышленности сделал коллектив Сестрорецкого завода. Теперь же он нередко выполняет заказы для заграницы.

СНОВА ОРУЖЕЙНИКИ

Как никогда красивы серебристые сестрорецкие ветлы, тополя, акации. Из палисадников ветерок доносит запах земляники и зацветающих роз. Июль. А петровские Дубки пустынно. Там, где обрывается золотистая полоска пляжа, — вырыты траншеи, ошетинились дзоты. Безлюден и Сестрорецк. Окна в домах заклеены полосками бумаги: крест-накрест. Ни одна бомба не упала еще на улицах этого старинного городка, но уже чувствуется, что война подошла близко. С залива и высоких песчаных дюн в ясные дни отчетливо видны черные султаны дыма над Ленинградом.

Недавно из ворот Сестрорецкого завода ушел первый эшелон на восток — в Новосибирск. Отдан приказ готовить к отправке и остальные цехи. Не бывало такой беды! Только в трех случаях — смерть, арест и царская ссылка — покидали свой родной завод мастерские сестрорецкой династии: Фирфаровы, Емельяновы, Чернышевы, Цибины, Глазковы, Смолкины и другие, — всех не перечтешь!

Настежь открыты двери старинных мастерских — образцовой, магазинной, ствольной, — в них уже пусто.

Жизнь еще теплится в корпусе, что стоит за рекой Сестрой. Там делают инструмент и штампы для уехавших цехов. Рабочие избегают говорить: эвакуация. Об этом был утром откровенный разговор с начальником цеха. А сейчас рабочие нетерпеливо поглядывают в окна, выходящие на переброшенный через реку мостик.

Начальнику станкостроительного цеха Алексею Андреевичу Чернышеву понятна горечь товарищей. Они говорят: если не пускают на фронт, то пусть правительство разрешит изготавливать оружие. Еще живут и здравствуют сборщики русской трехлинейной винтовки. А кое-кто из слесарей-лекальщиков лично знал самого Сергея Ивановича Мосина.

Но есть приказ: делать инструмент. Чернышев знал: в прифронтовом городе за сутки всякие могут быть перемены. Сегодня велено делать штампы, а завтра... Части Ленинградского фронта не откажутся от оружия. А его могут сделать сестрорецкие мастера.

Под мостиком бежит река. Алексей Андреевич облокотился на перила, задумался. Не из-под того ли обрыва, что близко подходит к кирпичному зданию бывшей приемочной комиссии, Александр Николаевич Емельянов и Андрей Рябов пускали части винтовок вниз по Сестре?

Кто-то осторожно потянул его за рукав. Оглянулся — курьер из заводоуправления:

— Требуют срочно.

На столе секретаря директора лежит запись только что полученной и расшифрованной телефонограммы...

Обращаясь к Чернышеву, директор сказал:

— Ну, Алексей Андреевич, будем делать оружие!

Рабочие были убеждены, что признают за ними право изготавливать оружие. И к этой мысли так привыкли, что не удивились, когда Алексей Андреевич принес в цех образец.

— Попробуем делать, — коротко сказал он обступившим рабочим.

Не было ни чертежей, ни технологических карт. Тут же на верстаке Алексей Андреевич разобрал образец и раздал разрозненные детали старым лекальщикам.

Не всякий сделает деталь по образцу. Станки класса «А» находились уже в Новосибирске, в цехе оставалось старье. Но пробные экземпляры изготавливали «потолочники» — слесари и токари седьмого и восьмого разрядов, специалисты своего дела. По образцу сделали части и собрали 5 изделий. Всё шло как нельзя лучше, и вдруг — заминка. В спешке забыли, что нужны деревянные части. Среди инструментальщиков не было даже столяров, а требовался мастер-краснодеревец.

Но был такой человек в Сестрорецке: старый рабочий дядя Володя. Он узнал про беду, сам пришел в цех и стал корить стариков:

— С молодняка не спрос, а вы-то чего таились? Забыли про старого Викмана...

Рабочие не оправдывались — упреки были справедливыми, и дядя Володя смягчился:

— Ладно, согласен, мастерил кое-что и похитрее.

Сделали полную сборку изделий — родных братьев образцу. Опробовать боевые качества доверили слесарю Василию Шавыкину и мастеру Николаю Кабанову. На испытании начались неприятности: образец не соответствовал главному условию.

Чтобы доискаться причины столь странного поведения, разобрали образец и один экземпляр, сделанный своими руками. Сравнили детали: сестрорецкие были лучше отделаны, замечательно пригнаны. Так в чем же дело? Тогда кто-то обратил внимание на то, что образец — продукция массовая, сделан на конвейере и отделка деталей его грубовата. Лекальщики возразили: с каких это пор точность и тщательная отделка вредят

делу? Снова сделали полную сборку, и снова на испытании тот же результат. Теперь Алексей Андреевич решил учесть замечание об особенностях деталей массового производства. Попросил сделать главные детали с расширенными зазорами. Пошли испытывать с самой малой надеждой на успех, а оружие обрадовало — действовало безотказно.

И сейчас еще рабочие вспоминают, как их чуть было не подвела привычка подгонять детали с точностью до сотых миллиметра.

Военный Совет фронта принял первую партию изделий. Поступил приказ приостановить эвакуацию станкостроительного цеха Сестрорецкого завода и организовать в нем серийный выпуск оружия.

Пять, десять экземпляров можно сделать по образцу. А если нужны тысячи, то без четкого технологического процесса не обойтись. Готовились к серийному выпуску, не прекращая работу над небольшими партиями оружия. Начальник производства завода Александр Васильевич Александров, мастер Николай Кабанов и Алексей Андреевич Чернышев образовали как бы технический отдел в миниатюре.

Осенью белофинны вышли к реке Сестре и повели методический обстрел завода. Появились первые разрушения, первые раненые, первые убитые. Казалось нелепым разворачивать производство оружия в трех километрах от переднего края.

Переехали в Ленинград в пустые корпуса одного завода. Предшественники хорошо провели эвакуацию: сестроречанам пришлось начинать хозяйство буквально с метлы. Слесари-лекальщики сами сгружали станки и устанавливали их на новом месте. Едва поставят станок, монтер уже подводит электроэнергию, и хозяин станка выбывает из бригады такелажников.

Со станками обошлись (сами станкостроители кое-

что на ходу переделали, — мастерства было не занимать), а вот с прессами было плохо. Пока их не получили, приходилось лекальщикам вручную загибать жестяные детали.

Ленинградский Совет выдал главному инженеру мандат, разрешающий брать любые прессы на ленинградских заводах и в артелях.

Искали, перевозили и устанавливали оборудование во внерабочее время, а рабочий день лекальщики сами себе установили не меньше одиннадцати часов. Кто не ослабел физически, тот работал и больше.

Да и как же могло быть иначе? Не успели разместиться на новом месте, а получатели уже стучатся в проходную с нарядами. Однажды, в сентябре это было, с утра приехал полковник. На складе хоть шаром покати — пусто. Полковник — в цех, прямо к Василию Шавыкину, будто к старому знакомому: дивизия готовит ответственную разведку, оружие нужно не завтра и не сегодня вечером, а самое позднее...

Полковник не указал часа. Василий Шавыкин отправился к товарищам с предложением работать без обеденного перерыва. Недовольных не оказалось. На сборку встали даже мастера. Спустя три часа прямо с испытательной площадки полковник увез оружие на фронт.

Кстати о площадке. Она была в пригороде. Казалось, вопрос решен, и вдруг — возражения. И кто забунтовал — старший Шавыкин, Иван Иванович! Должность у него чуть ли не военпредовская, стоит на окончательной приемке оружия.

— Уйма времени уйдет у наших людей на поездку, — шумел Шавыкин. — Фронтвики увозят горяченькие «игрушки», проверяешь, а люди стоят над душой.

У старого Шавыкина нашелся единомышленник — Семен Васильевич Пивоваров. Начальник производства

Александров согласился с ними: преступление — тратить время на дальние поездки! И, пожалуй, впервые в истории завода испытательную площадку оборудовали здесь же, в пустующей мастерской, по соседству со сборочным участком.

В эти сложные дни становления нового производства партийное бюро завода часто собирало коммунистов. Решался один вопрос: как увеличить выпуск оружия? На одном таком собрании родилось предложение создать новый цех. За это дело взялись коммунист Н. И. Иванов и старый рабочий М. М. Денежкин. После организации цеха выпуск оружия значительно увеличился.

Завод работал в сложных условиях. Наступили холода, инструментальщики сами заготавливали дрова, сломав несколько деревянных домов на Охте.

С сентября хлебный паек уменьшился больше чем в три раза. Рабочим выдавали 250 граммов хлеба с примесями целлюлозы, солода, хлопкового жмыха, который еще недавно сжигали в топках паровозов. Но нужно было держаться, фронт требовал и требовал оружия. Ни голод, ни технология — как ее шутливо называли «дай-дай» — не сломили рабочих. Но угроза остановки завода нависла с неожиданной стороны.

В ночь на 30 декабря, когда выполнялся срочный заказ и представители воинской части ждали его на заводе, прекратилась подача электроэнергии. Зажгли керосиновые лампы, сборщики не прекращали работы. Простаивали без дела токари, фрезеровщики, прессовщики. Пришел монтер и сказал, что электростанция встала, нет угля, и подвоза его не ожидается.

Когда погас свет, Алексей Андреевич разговаривал по телефону с военным отделом обкома партии. Он хотел пожаловаться на электриков — слишком уж часто останавливается электростанция. Но услышал, что работает токарный станок. Алексей Андреевич удивился:

отчего же темно в конторе? Щелкнул выключателем — света нет. Прислушался — и ясно уловил шелест трансмиссионных ремней. Алексей Андреевич вышел в цех. В тусклом свете керосиновых ламп он увидел картину, которая вызвала невольную слезу: несколько человек тесно окружили станок — один управлял, а двое крутили трансмиссионный ремень. Самые выносливые выдерживали только три минуты. Не мускулы, а вера людей в победу двигала механизм!

Перед рассветом офицер и младший сержант из приневской группы, принимая оружие, не подозревали, какой ценой выточены некоторые детали. Из шести добровольцев, крутивших трансмиссию, только один отправился отдыхать домой, остальные спали возле теплой «буржуйки».

На следующий день рабочие опять вручную крутили трансмиссионные ремни. Тяжело — но выхода не было.

Кто-то узнал, что в мастерских Ленэнерго, что на Марсовом поле, работает движок.

Решили везти туда детали для обработки. Лена Кириллова, молодая, энергичная работница, вызвалась возить их в мастерские на санках, она не растеряла еще своих сил. Начальник производства Александров сел писать официальное отношение.

— Не надо бумажки, поверят и так, — возразила Лена. — Наши детали все знают, для них не надо особого разрешения.

Установили ящик с деталями на детские санки, в которые впряглись Кириллова и мастер Васильев. Двое — а едва стронули санки с места. По той поре им предстоял неблизкий путь — от Новгородской улицы до Марсова поля.

Права была Лена Кириллова: в мастерской Ленэнерго им отвели станки. Хозяева мастерской понимали: своя работа может обождать, если же проточат

оружейники детали, завтра фронт получит еще 25 изделий.

А утром снова вопрос — кому отправляться в очередной рейс? Мастер Башкиров увел Чернышева в контору посоветоваться — кого послать. Никто из рабочих не откажется, только не у каждого хватит силы довести груз до Марсова поля, отработать смену и вернуться обратно.

Без стука вошла в контору Лена Кириллова, узнав о заботе начальника. Она сказала:

— Я помоложе, хожу, еще не качаюсь, а вот Васильева замените, — плох, по дороге может свалиться.

В новый рейс вместе с ней отправился Федор Коновалов. За последние дни и он сдал. Лицо опухло, кожа сделалась желто-восковой, под глазами появились отеки.

В дороге Лена Кириллова часто устраивала привалы — через каждые три-четыре дома. Старалась сохранить силы Коновалова — в мастерской ему работать на станке. Где ей угнаться за таким мастером, да и силы надо сберечь: обратная дорога от Марсова поля до Новгородской улицы всегда кажется вдвое длиннее.

В мастерских Ленэнерго рабочие безотказно представляли станки, но, как показалось инструментальщикам, поглядывали на сестроречан косо. Не поверил Алексей Андреевич, сам отправился в очередной рейс. Вызвал рабочих на откровенный разговор, выяснил, что они действительно обижены. Один токарь сказал:

— Присылаете своих людей, а у нас разве не такие же руки? И нам фронтовики родня. Могли бы мы проточить для вас кое-какие детали.

— Будем только рады, — поблагодарил Алексей Андреевич.

Рабочие мастерских стали обрабатывать самые сложные детали.

Подмога рабочих мастерских Ленэнерго была очень

кстати. Каждый день кого-то недосчитывали на заводе, люди умирали тихо, без болезни. Часто до последней минуты человек протачивал деталь или отлаживал узел. На заводе верили, что выстоят до подачи электроэнергии, но внезапно оборвались рейсы на Марсово поле. Произошло это в хмурый январский день 1942 года. На полдня раньше вернулись возчики.

— Бомба попала в мастерские, — доложил Васильев.

В мастерской осталось много деталей. Разве можно оставить их под развалинами? Бригада из пяти добровольцев отправилась на Марсово поле. К тому времени спасательная команда уже проделала ходы: это облегчало поиски. Детали были погребены под обломками и обледенелым снегом. Трудно работать в рукавицах, сбросили их. Скоро у рабочих руки покрылись ссадинами, закровоточили. Но как не отвалить обломок, не разбить подозрительный ледяной бугор: может быть, именно там и похоронены заводские детали? И всё же почти половину деталей найти не удалось.

Возвращались с тяжелым чувством: дальше откапывать безнадежно. Их ждали в цехе. Люди потеснились у чугунной печурки, уступив место возле огня. Начался разговор о том, восстановит ли Ленэнерго свои мастерские. Единодушны были во мнении: восстановит! Но скоро ли? Наверно тут, у огонька чугушки, возникла мысль о новом направлении в работе завода. Инструментальщики знали, что на военных складах накопилось много покалеченного трофейного имущества. Почему не заставить его послужить советским людям? Так и сделали. Если не хватало какой-нибудь детали, делали ее по образцу.

Спустя несколько месяцев заводу дали электроэнергию. Началось освоение новой модели оружия. Рабочий коллектив ожил.

Не слепо приняли новую модель рабочие и инжене-

ры. Наметанный глаз рабочих обнаружил просчеты конструктора: жидковата коробка — может подвести при первом серьезном испытании. Были и другие недостатки, которые опытные мастера устраняли в процессе производства.

С пуском нового оружия на поток строже стал старший Шавыкин.

Однажды он признался сыну, что еще не доверяет новому образцу. Есть в нем недостатки.

В следующий раз, испытывая оружие на полигоне, Василий Шавыкин вспомнил нападки отца. Привезенные образцы уже прошли испытание, оставалось написать акт. Василий Шавыкин попросил солдата:

— А ну, дружище, пропиши-ка еще раз им баньку с веником.

Это значило, что оружие надо испытать внимательнее.

Все замечания по поводу нового образца оружейники собрали «в узелок» и с добрыми советами направили конструктору.

Пуск новой модели на поток совпал с уходом рабочих высокой квалификации на фронт. На замену им пришли женщины, прежде не знавшие завода.

— Хлебнули неприятностей, — признавался спустя полгода мастер Николай Кабанов. — Приходилось доверять сборку главного узла парикмахеру, а повара ставить к токарному станку.

Шла на завод молодежь, многим надобно было подставлять под ноги скамеечки. Однажды Алексей Андреевич привел в цех маленькую заплаканную девочку. У нее погибли отец и мать. Усадил он свой «кадр» у буржуйки, сунул ей в руку кусочек сахара:

— Погрейся, а там посоветуемся...

Он покривил совестью. Ни с кем и не собирался советоваться. Вопреки статьям трудового законодатель-

ства, он надумал взять на работу Нину Николаеву — так звали девочку. Поставили ее собирать мелкую, но очень капризную деталь. На людях девочке легче пережить горе. Не прошло и трех недель, а ни одна из старых работниц не могла угнаться за Ниной.

Повара, парикмахеры, кассирши, подростки научились изготавливать хорошие детали. Только на окончательной сборке по-прежнему стояли декальщики — такие, как Федор Коновалов, Василий Шавыкин.

Завод в день выпускал не одну сотню изделий. Это было большое подспорье Ленинградскому фронту, армии которого накапливали силы, готовясь к разгрому врага под стенами Ленинграда. И труд-подвиг сестрорецких инструментальщиков ценили армия, правительство, партия. Однажды группу рабочих пригласили в штаб фронта. Маршал Говоров поблагодарил их за усердный труд и сказал, что оружие Сестрорецкого завода ценно тем, что создано оно в труднейших условиях и в то время, когда в нем была самая крайняя нужда.

Летом 1944 года, когда еще шла война, правительство приняло постановление о подготовке Сестрорецкого завода к выпуску мирной продукции.

Осенью завод начал выпускать инструмент.

ПОТОМКИ

СОВЕСТЬ КОММУНИСТА

Недавно мне довелось познакомиться с человеком, который еще подростком вышел на дорогу поисков и три с лишним десятилетия неустанно идет по ней, не сворачивая на манящие тихие тропинки. Много пройдено. Каждый прожитый день не похож на предыдущий и прожит не напрасно.

Были у мастера Николая Михайловича Ситнянского радости, были невзгоды, были и крупные неприятности. Но ничем он не погрешил перед своим строгим судьей — совестью коммуниста.

В школе, на заводе и в техникуме, кроме знаний и мастерства, его научили и другому — хорошее называть хорошим, плохое — плохим. Называть откровенно, прямо.

Из-за плохого зрения не взяли его в армию, и во время войны Николай Михайлович работал в Павлодаре. Ему поручили построить на берегу Иртыша небольшой завод по производству бричек. Но деньги на строительство отпускали с большими перебоями. Плохо



— Помни, — говорит директор завода Н. И. Федоров молодому рабочему Виталию Голубеву: — ты вступаешь в славную трудовую семью. Гордись и дорожи добрым именем сестрорецких инструментальщиков.

снабжали рабочих продуктами. Не было ни машин, ни лошадей, лес вывозили на быках.

Казалось, был один выход: составить акт, законсервировать стройку, распустить рабочих. Но Николай Михайлович помнил разговор в областном комитете партии.

Там сказали, что брички нужны армии под тачанки, говорили и о том, что во многих колхозах не на чем вывозить хлеб с полей.

Недолги были раздумья. Совесть коммуниста подсказала Николаю Михайловичу, что нужно строить завод. Он организовал бригаду по ремонту телег и сельскохозяйственных машин. Вырученные деньги шли на зарплату рабочим, на приобретение транспорта и строительных материалов.

Много позже, когда завод был построен и стал выпускать брички, буквоед-инспектор попытался обвинить Ситнянского в нарушении финансовой дисциплины.

Контролер не обнаружил личной корысти в действиях администрации завода: заработанные бригадой деньги до копейки поступали в кассу. Но акт составил. Однако в обкоме партии и в облисполкоме внимательно разобрались в деле Ситнянского: несмотря на сложные условия, он закончил строительство завода, выполнил заказы на поставку бричек армии и колхозам. Значит совесть коммуниста чиста.

Вести о восстановлении старинного завода на реке Сестре дошли и до Казахстана. Николая Михайловича потянуло в родные места. Были инженерные должности в техническом отделе, но он попросился в цех.

— Люблю запах металла, — откровенно сказал Николай Михайлович в отделе кадров.

Было бы ошибкой думать, что прожитые годы и невзгоды отшлифовали его колючий характер. Нет, он остался таким же горячим, инициативным и непримиримым.

Работает Николай Михайлович на небольшом участке, а дела на нем совершаются большие. За день участок выдает 5000 резцов. А начали с 1900 штук в... месяц. Делали резцы одного вида и размера, теперь — 27 с пластинами из твердого сплава. Резцы идут для

обработки стали и чугуна. Душой многих начинаний на участке был, конечно, он, Николай Михайлович.

И сейчас еще стоит в цехе фрезерный станок, возраст которого никто не может точно определить — одни дают пятьдесят лет, другие — и все семьдесят. Но в одном мнении сходятся: возраст почтенный — прадедовский, пора на переплавку.

Старому станку не доверяли. Когда нужно было начинать производство больших прямых проходных резцов, инженеры подсчитали: если в три смены пустить «прадеда» — не справится. Надо покупать новые станки.

Не стоит подозревать Николая Михайловича в сентиментальности. И он косо поглядывал на старика, но пожалел государственные деньги. Новый станок стоит многие тысячи рублей, к тому же хотят приобретать не один, а целых три.

Подумал Николай Михайлович, крепко подумал, и сделал новое многоместное гидропластмассовое приспособление. Такое заступничество вернуло «фрезерному прадеду» утраченное доверие. Еще бы, он и в далекой молодости так не служил! Вот сравнение. Раньше в приспособление закладывалось 15 штук резцов, их обрабатывали 5 фрез, за проход — 2 операции, затем перестановка — и еще 2 операции. От рабочего, шутили инструментальщики, требовалось физическое усилие в одну лошадиную силу. В новое приспособление, предложенное Ситнянским, закладывается 30 резцов, и 4 фрезы производят сразу 4 операции. Управление станком легкое. Раньше за смену снимали 600 резцов, а сейчас — 1650—1700.

Далеко не все начинания получают на старте «зеленую улицу». Нельзя обвинять людей, отклоняющих те или иные предложения. Бывает, что технические записи гораздо беднее замысла автора. Рационализаторы —

люди с разными характерами: одни обижаются, другие жалуются, а Николай Михайлович по-партийному доказывает свою правоту.

Поучительна и интересна история его замысла о скоростном фрезеровании на магнитной плите.

Технический отдел отклонил это предложение. Но Николай Михайлович не отказался от своей идеи. Монтер Владимир Прелов и фрезеровщик Сергей Зорин помогли ему организовать показ двух способов фрезеровки, и, конечно, противники признали свое поражение. Потянулись к Ситнянскому рабочие из цехов с просьбами на час-два, а то и на полдня попользоваться новшеством.

Ворчит Николай Михайлович, но не отказывает, надеется, что так быстрее скоростное фрезерование на магнитной плите пробьется в остальные цехи.

За пятую пятилетку Николай Михайлович внес 30 предложений, которые дали 122 тысячи рублей годовой экономии. За минувший 1958 год внесено несколько предложений. Скажем лишь об одном: об изменении формы пластины подрезных резцов. Оно позволило сэкономить 340 килограммов твердого сплава, что в деньгах составило 32 340 рублей.

Плохой был бы Николай Михайлович коммунист, если бы шел по дороге неустанных поисков кустарем-одиначкой. Нет, он помог расти многим, и его питомцы под стать учителю.

Недавно с участка ушли 2 фрезеровщика и 1 заточник. Полагалось подать заявление в отдел кадров о том, что на участке недостает рабочих. Но коллектив участка решил: сами справимся, запишем это в число наших подарков XXI съезду партии.

Радует Николая Михайловича эта инициатива. Если люди перекадывают на свои плечи «чужую работу» — значит, они идут по правильному пути.

Людей, работающих творчески, становится на участке всё больше. Многие из них делятся теперь интересными замыслами со своим мастером, а два-три года назад это были люди без профессии.

Контрольные цифры семилетнего плана радостно взволновали фрезеровщиков — коммуниста Михаила Хмырова и комсомольца Ивана Ширяева. Родина твер-

В честь XXI съезда КПСС фрезеровщики Михаил Хмыров (справа) и Иван Ширяев на 25 процентов снизили расценки на изготавливаемые ими резцы.



дой поступью вступает в коммунизм. Каждая строчка плана проникнута заботой о счастье советского человека.

За коммунизм фрезеровщик Михаил Хмыров сражался под Харьковом и под Курском. Пятнадцать лет он прослужил в армии — прошел путь от рядового до офицера. И после демобилизации Михаил Хмыров остался солдатом по духу.

— Цветы разводите мне еще рановато, — сказал он, придя на завод в прошлом году. — Хочу быть квалифицированным рабочим.

За короткое время Михаил стал неплохим фрезеровщиком. Не будь на нем армейской фуражки и гимнастерки, можно было бы принять его за бывшего рабочего. Да по сути дела он уже давно не новичок. С Иваном Ширяевым, своим напарником, он работает на двух станках.

Трудятся они хорошо. На участке нет контрольного мастера, приемщиком — рабочая совесть. Отрезные резцы, свою продукцию, фрезеровщики сдают первым сортом.

Сказать, что Михаил Хмыров и Иван Ширяев довольны трудовыми результатами — это значит их обидеть, особенно сейчас, когда в стране от края и до края положен зачин соревнованию на звание бригад коммунистического труда.

— В такое время не хотим остаться на обочине, — поделились они своими думами с мастером.

Николай Михайлович любит людей ищущих. Он помог фрезеровщикам лучше организовать труд. По-новому произвели комплектацию резцов: на один станок подобрали трудоемкие операции, на второй — с малым временем. Станки теперь работают без простоев. Произвели еще кое-какие, на первый взгляд несущественные, изменения, а результат получился осязаемый. Михаил

Хмыров и Иван Ширяев сами себе повысили нормы и снизили расценки на 25 процентов. 27 ноября был первый день их работы по новым нормам. Заработок несколько не уменьшился, даже, наоборот, увеличился. Оба предъявили к сдаче по 700 с лишним резцов, недавно же давали за смену лишь по 400.

Спустя день за советом к мастеру пришли молодые работницы Мария Семенкина и Ирина Анищенкова. Пожелали и они работать по-новому.

— Замечательно, девушки, только помните: соревнование требует от участников большой собранности.

Он знал, что девушкам иногда не хватало выдержки и целеустремленности. Марию Семенкину исключали из техникума — она пропускала занятия. Узнав про это, Николай Михайлович крепко ее поругал, чуть ли не за руку отвел в техникум, поклонялся директору. В 1957 году Семенкина получила диплом.

Одно время не была в ладах с дисциплиной и Ирина Анищенкова.

Девушки поняли мысль мастера и ушли, обещав обдумать всё, что он сказал.

Николай Михайлович с гордостью показывает обязательства, взятые девушками в социалистическом соревновании, и говорит:

— Я верю в них.

Три важных пункта есть в этом обязательстве. Семенкина и Анищенкова на 10 процентов снизили расценки, отказались от третьей сменщицы и решили: на своем станке за смену давать две нормы. Сказали и сделали.

Благородное заявление молодых работниц, их замечательная работа — как живая вода для Николая Михайловича Ситнянского. Я застал его снова в раздумье: на участке решено организовать выпуск запасных ножей из твердого сплава для скоростных головок. Дело

весьма нужное. Сами головки долговечнее ножей. Из-за отсутствия ножей немало бездействующих скоростных головок скопилось в заводских кладовых.

— Мертвый капитал, — сокрушается Николай Михайлович. — Эх, пустить бы их в дело!..

Для нового производства требуется оборудование и время. Организация участка ножей запланирована на 1959 год. Но твердого срока еще нет. Это официально, а для себя Николай Михайлович срок наметил — выпустить первую серию запасных ножей для скоростных головок в начале года. Он беспокоится об одном — лишь бы дали поскорее металл.

ПО ДОРОГЕ ПРАДЕДОВ

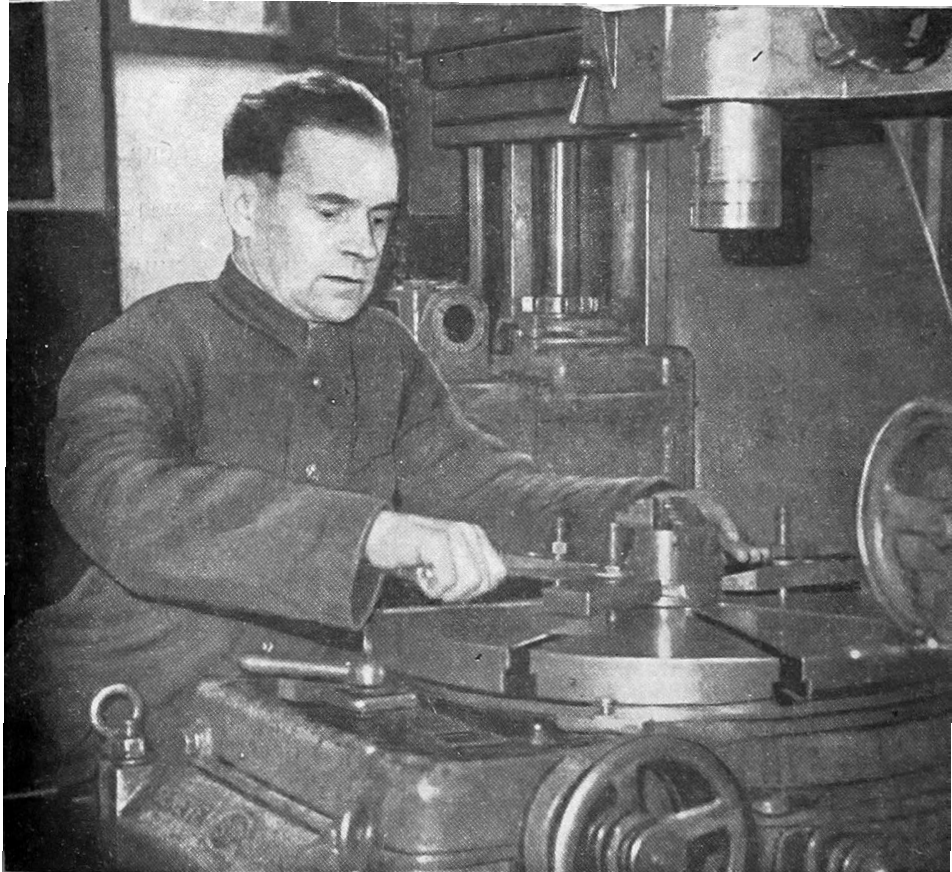
Часто говорят, что мастерство, как и наследство, передается из поколения в поколение. И в это нельзя не поверить, слушая рассказы про династию оружейников Егоровых.

Прадеды, оба деда и отец Егорова были умелыми оружейниками. А Виктор Петрович поступил на завод, когда там делали большими сериями штангенциркули, микрометры, лекала, калибры. Но однажды и ему пришлось стать оружейником.

Произошло это во время Великой Отечественной войны. На «малой земле» под Ораниенбаумом походная артиллерийская мастерская осталась без начальника. Командир бригады, узнав, что Виктор Петрович — рабочий Сестрорецкого завода, с удивлением сказал:

— Чего же ищете, коль свой потомственный оружейник есть!..

Написал Виктор Петрович отцу про свое назначение. Ленинград недалеко от «пяточка», но спустя лишь три недели дошел ответ. Отец писал: «Нашей фамилии при-



— Кудесник, человек с золотыми руками! — так на заводе
отзываются о Викторе Петровиче Егорове.

вычно делать оружие. Вспомнил старину, собираю военные игрушки»

Отец не писал, что он ежедневно ездит в Ленинград. Поезда тогда ходили только до Лисьего Носа. От Тарховки, где он жил, девять километров (в два конца — восемнадцать) он шел пешком. Можно было старику устроиться поближе, но сердце не лежало к другой работе, ведь товарищи изготавливали оружие.

На фронте, в сложной обстановке, пригодилась Виктору Петровичу отцовская наука. Еще мальчишкой не раз он слышал от отца: «Мастеровой тот, кто из куска стали сам сделает микрометр „от и до“».

Токарное ремесло влекло Виктора Петровича, но когда было нужно, на фронте он становился фрезеровщиком, строгальщиком, слесарем, кузнецом. Всем этим ремеслам в свое время он научился у отца. Тот жил мечтой сделать из сына мастера первой руки. Так и произошло: Виктор Петрович обогнал отца в мастерстве. Такое случалось и раньше в роду оружейников.

...Походная мастерская своим названием дает ответ, какую ей положено вести работу: текущий ремонт. А для капитального ремонта пушки отправляли в тыл.

Но как везти пушки? Дороги по суше перехвачены врагом, а морем хлопотно, да и сроки ремонта на «Большой земле» не устраивали артиллеристов.

Присмотрелся Виктор Петрович к тяжело изувеченным пушкам и стал обдумывать, как бы их «вылечить» в полевых условиях. Крепко он колебался, затея казалась безнадежной... Покончить с неуверенностью помог случай. В бою серьезно пострадала гаубица. На стволе было несколько вмятин и отпечатки в нарезках канала. Не подберешься к ним: находятся в метре от дульного среза.

«Заводский ремонт». С таким назначением поступила гаубица в походную мастерскую. Артиллеристы на-

писали мелом на щите: «Дорогие товарищи из походной мастерской, поймите — нам очень нужна пушка, будьте любезны, не держите ее долго в ремонте».

Если отправить гаубицу на «Большую землю», то она вернется назад месяца через два-три. Артиллеристы просят не задерживать, будут наведываться в походную мастерскую. Что им скажешь, как помотришь в глаза?

Отобрав наиболее искусных мастеров, Виктор Петрович приказал разбирать гаубицу. Он шел на большой риск. О нем напомнили Егорову в штабе бригады.

— На то и война, — просто ответил он. — Попытаемся.

— Хуже, пожалуй, не сделаете. В случае неудачи отправим гаубицу на завод, — согласился помощник начальника штаба.

Виктор Петрович не сомневался в успехе дела. Он до мельчайших деталей разработал технологию сложного ремонта гаубицы.

Вмятины исправили. Много пота пролили мастера, работая над отпечатками в канале. Виктор Петрович забывал про свое начальническое положение и становился на многие часы слесарем-лекальщиком. На пятые сутки отпечатки в канале ствола убрали. Это был праздник для всей походной мастерской. После ремонта Виктор Петрович составил из отличившихся мастеров оружейный расчет, и гаубицу повезли на испытание. Полигон — гитлеровские позиции. Виктор Петрович передал расчеты наводчику и приказал открыть огонь по вражеским дзотам, по развилке дорог. Тут же на позиции артиллеристы приняли свою гаубицу.

Лиха беда начало. Следуя этой поговорке, походная мастерская отремонтировала еще несколько орудий, приговоренных к заводскому ремонту. Потом стали делать это буднично, как обычную солдатскую работу.

— Капитальный ремонт орудий в полевых условиях — это военный подвиг, — сказал командир бригады, вручая ордена и медали оружейникам походной мастерской.

Орден Отечественной войны II степени, орден Красной Звезды, медаль «За боевые заслуги» — таковы награды Виктора Петровича за верную солдатскую службу народу. Войну он начал под Кингисеппом, а закончил далеко за Кенигсбергом.

Получая демобилизационное удостоверение, Виктор Петрович не задумывался над дальнейшей судьбой. Конечно, он вернется в Сестрорецк. Знакомые писали, что начальник экспериментального цеха Владимир Геннадиевич не дожидется возвращения своего «кудесника», как он тепло называл Егорова после одного памятного случая. Это было до войны. Ведущим токарем восьмого разряда в цехе был Монахов. Плохого о нем не скажешь. Работал человек с душой, точно и красиво. Правда, доставлял он начальнику цеха, технологу и конструктору немало беспокойства. Почти на каждую работу требовал специальные приспособления. Их делали. Всё шло хорошо, но вдруг Монахов стал поговаривать, что несподручно ему ездить из Ленинграда в Сестрорецк, а вслед за этими разговорами положил на стол и заявление об уходе.

Уговорили Монахова повременить до замены, но признаться, в цехе мало кто верил, что найдется замена такому мастеру.

Искать, однако, долго не пришлось. В экспериментальном цехе был такой человек. Но его не замечали. Владимир Геннадиевич дал команду — работу Монахова делить на две части, вторую половину отдавать на станок молодого токаря Егорова.

А шел большой заказ для уникальной машины Академии наук. Монахов остался верен своей привычке и

сделал заявку на несколько приспособлений. Технолог — к Егорову, — не будет ли дополнений, а Виктор Петрович ответил, что всё нужное он сделал себе сам. Он почти вдвое быстрее, чем Монахов, выполнил свою работу.

Качеству исполнения контрольные мастера дали положительную оценку. После этого последовали еще две проверки. И снова тот же результат. Монахов уволился. Владимир Геннадиевич был спокоен: место Монахова занял еще более талантливый токарь.

После демобилизации Виктор Петрович работает на двух станках: токарном и координатно-расточном. Последний специально и поставили для него. Это — старый станок, изрядно изношены его ходовые винты. Но Виктор Петрович обрабатывает на нем детали с точностью до сотых миллиметра, делает сложные горизонтальные и вертикальные расточные отверстия под любым углом и всегда с безукоризненной чистотой и точностью.

В цехе признают, что без Виктора Петровича намучились бы с образцами специального инструмента и приспособлений для оснастки станков, выпускаемых московским заводом имени Орджоникидзе.

Чувствуют руки Виктора Петровича металл! Для него не страшна ни сырая, ни каленая заготовка. Кудесник! Без такого таланта экспериментальному цеху не прожить. Ведь сюда поступают только идея и чертеж. Здесь создается то, чего еще не существовало, а в процессе творчества, естественно, рождаются изменения. Вот, например, полуавтомат для сварки трением. Кажется, что проект его тщательно подготовлен, а когда стали испытывать, то увидели, что из-под рук вышел совсем другой полуавтомат. Отступления и дополнения пошли на пользу: получилась хорошая машина. Все сложные токарные и расточные работы сделал для нее Виктор Петрович.

ДОВЕРИЕ

Про Олега Копылова говорят на заводе, что он имеет «золотые руки» и глаз вернее верного микрометра. За что ни возьмется — всё сделает. Тоже пошел в прадеда и деда, а те добрые были оружейники.

Трудовая биография Олега Петровича началась в первый год войны. Незнаком был город Новосибирск, но в стенах чужого завода крепко чувствовался дух родного Сестрорецка. Много позже Копылов понял, что вместе со станками рабочие вывезли сюда, в Сибирь, и свои традиции.

Помнит Олег Петрович свою первую работу и слова мастера:

— Копыловым всё можно доверить: и работу, и винтовку, и дружбу.

Глубокий смысл этих слов он познал несколько позже, может быть, в тот день, когда ему присвоили самый высокий слесарный разряд — восьмой. К этой вершине мастерства нелегко был путь, но Олег Петрович упорно учился, перенимал у мастеровых всё, что ими накоплено, и шел дальше, чувствуя, что его ждет большая работа.

Лет пять назад стало известно, что советские инженеры открыли новый, не применяемый еще ни в одной стране секторный и поперечный прокат сверл. Будущее этого метода неоспоримо. Он экономит 30 процентов металла, а на сверла, как известно, идет сталь высоких марок.

В стране было всего три установки для поперечного проката, когда Олегу Петровичу предложили быть наладчиком четвертой и пятой установок.

Он согласился. В решение Копылова уйти из экспериментального цеха мало кто верил: такая ищущая натура — и на оседлость! Ведь в цехе сверл неинтересная,

однообразная работа. Там идут партии сверл по 50—100 тысяч штук.

Не верилось даже, когда утром, идя на работу, Олег Петрович не свернул с главной дороги вправо, а прошел немного вперед и скрылся за воротами цеха сверл. Думали: пустит установку и вернется в экспериментальный. Но он взял перевод.

Ошиблись те, кто думал, что их товарищ искал в цехе сверл тихое пристанище. Именно неутомимый дух поиска и привел Олега Петровича на участок поперечного проката. Не сразу, конечно, пришло это желание, были и большие раздумья. В Москве на заводе «Фрезер» он познакомился с действующей установкой проката сверл и вернулся в Сестрорецк страстным сторонником этого метода.

Достаточно взглянуть в паспорт установки, чтобы понять, чем она подкупила такого неутомимого экспериментатора, как Олег Петрович. Самый совершенный автомат выпускает за смену 350—400 штук сверл, а установка — от 8 до 15 тысяч штук. Две такие установки заменят 60 автоматов. При пуске их на полную мощность экономия металла составит не менее 100 тонн. А что это стоит, нетрудно подсчитать, если один килограмм стали стоит 12 рублей. Семизначные цифры не вскружили



Олег Петрович Копылов — один из представителей династии сестрорецких инструментальщиков, слесарь восьмого разряда — самого высшего.

Копылову голову, а заставили думать, как быстрее смонтировать и начать выдачу сверл по новому методу.

Временами Олегу Петровичу казалось, что технология отлажена, однако накатные станы, выдав 2—3 тысячи нормальных сверл, начинали капризничать. На сверлах появлялись трещины, рваные витки. Бессчетное число раз на участке проката собирался консилиум. Авторитетные специалисты склонялись к тому, что стан лихорадят накатные плашки. Но самая строгая проверка не обнаруживала и малейшего отклонения от чертежа.

Выслушав уйму советов и многие проверив на практике, Олег Петрович приходил к грустному выводу: «не то». И он решил — в накатные плашки внести поправки. Решение его было твердо. Не пугало, что комплект плашек стоит дорого: кто работает без риска, тот не экспериментатор.

Накатные профильные плашки изготовлялись лучшими мастерами строго по чертежу, а стан находил между ними невидимую разницу. Один комплект выдавал хорошие сверла, другой с трещинами, а третий — с рваной спиралью. С настойчивостью врача Олег Петрович открывал невидимые болезни, неточности в рисунке ручьев. Мало установить причину — надо ее устранить. Его мысль работала в верном направлении. Известно много случаев, когда оригинальное решение чаще всего самое простое. Так произошло и на участке проката. У Олега Петровича возникла идея — доводку плашек после калки исправлять не слесарным способом, а шлифовкой. Он предложил специальные шарошки. Простота предложения слесаря изумила бывалых конструкторов. Олег Петрович не только нашел путь к устранению появления трещин и рваной спирали на сверлах, но и продлил жизнь плашек. Если раньше комплект меняли после проката 30 тысяч сверл, то сей-

час, применяя шлифовку, можно восстанавливать плашки, и служат они в 5—6 раз дольше.

Стоимость комплекта плашек 3220 рублей, а ремонт — 220 рублей. Удачно же решил слесарь арифметическую задачу!

Но в историю освоения поперечного проката вписана только одна страница, а сколько их еще предстоит заполнить Олегу Петровичу! Он сам перечисляет, какие ждут его работы: стойкость прокатного сверла пока еще хуже фрезерного, а это плохо. Установка выпускает сверла размером от 6 до 9 миллиметров, нужно освоить бóльшие размеры: от 10 до 13 миллиметров. Почему бы не попытаться перевести на поперечный прокат и другие режущие инструменты?

Несомненно, в 1959 году на заводе будут новые замечательные дела по дальнейшему освоению поперечного проката.

ТВЕРДЫЙ ХАРАКТЕР

Был в девятом цехе начальник. Характер — семь добродетелей! Клопа не обидит. А ушел — рабочие свободно вздохнули. Странно, жили с человеком бок о бок, а что о нем люди помнят? Сам горяченькие фрезы таскал от стана, сам и паковал, сам гонял тележку. А вот как командира его не знали.

Пришел новый человек. Мастер Василий Гаврилов шутит:

— Всё стало наоборот. Был Павел Сергеевич, стал Сергей Павлович. И дела в цехе тоже пошли наоборот.

И правда. На участках люди работают спокойно, нет прежней спешки, а по результатам получается всё наоборот: если в 1955 году суточный график цеха срывался 154 раза, то за последние три года график на-

рушался лишь 39 раз, и то по причине очень уважительной — отход от ритма падал на время освоения червячных фрез класса «б» и «а». Что же касается инструмента, то с тех же площадей в месяц его выдается больше на 430 тысяч рублей.

Сергей Павлович резко возражает, когда говорят, что он произвел какие-то перемены в «тяжелом» цехе.

Никаких перемен. Всё гораздо проще...

О чем недоговаривает Сергей Павлович, рассказывают другие. Он еще недавно сам был рабочим, и ему до тошноты противна бестолковая карусель на участках. С первого дня он стал заниматься организацией производства. Произошел откровенный разговор начальника с мастерами.

— Все вы давно вышли из опекаемого возраста, — сказал Сергей Павлович, — кому трудно быть на участке хозяином, пусть скажет, по-хорошему спрашиваемся. Будет полезно для дела и для всех нас...

Именно тогда мастер Василий Гаврилов занялся реорганизацией своего участка. Фрезерные станки стояли в двух местах. Их соединил. На участке проходило много самой разнообразной работы, но шла она неравномерно — одни станки загружены, другие нет. Рабочие нередко простаивали. Подумал Гаврилов — и нашел выход. Предложил рабочим освоить по две-три смежные профессии. Теперь уже нет неприятностей, как раньше: заболел токарь, иди кланяйся соседу; его заменяет тот, кто менее загружен на своем участке.

Мне пришлось быть невольным свидетелем любопытного разговора. В конторку вихляющей походкой зашел высокий худощавый человек с маленькими черными усами. На голове лоцманка, сбитая набок. На правах старого знакомого он шумно поздоровался с начальником и развязно сказал:

— Нанимаюсь. Ух, работнем, хватайте!

Сергей Павлович поинтересовался, кем же пришедший собирается «работать».

— Что за вопрос? Механиком...

— У нас есть человек, — холодно возразил Сергей Павлович.

— Чудак, мне ли подсказывать, — выгоните его! Я же классный механик...

Мне казалось, что Сергей Павлович покажет ему на дверь, но неприятный разговор продолжался. Выяснилось, что незнакомец когда-то работал в этом цехе механиком.

— Видите, не пропали после вашего ухода... — с иронией сказал Сергей Павлович. — Были на участках?

— Станки в мое царствование не так стояли, да и не было этих детских погрешек.

— Плохо стояли, бесталанно, — в тон ему ответил Сергей Павлович, — а погрешки дают нам на двадцать процентов больше инструмента.

Когда этот наглый человек вышел из конторки, я спросил, как его фамилия.

— Не знаю, — в глубоком раздумье ответил Сергей Павлович, — а то, что ему расположение станков не понравилось, это просто чудесно, ради этого стоило прослушать «дивертисмент на одной ножке».

Я узнал, что в прошлом часть станков была смонтирована без учета технологического потока.

— Перестановка, да и не только перестановка омолодила цех, — продолжал Сергей Павлович, — а запева-ла у нас хороший, огонь-человек — старший технолог Панфилов.

При первом знакомстве с Николаем Александровичем трудно согласиться с такой похвальной характеристикой. С виду он медлительный, собеседник плохой, — словом, не сразу раскрывается человек, нужно увидеть его на деле.



Николай Александрович Панфилов творчески совершенствует станки, увеличивая их производительность на 15—20 процентов.

По-настоящему развернул организаторскую работу Николай Александрович в самое, пожалуй, трудное время. Цеху значительно увеличили план выпуска инструмента, причем без расширения площади и на имеющемся старом оборудовании.

Николай Александрович выдвинул смелый план: нужно использовать все резервы, смело модернизировать оборудование. (Он нетерпелив, когда дело касается станков.) И предложил для быстроты делать приспособления у себя в цехе. Надежнее: в ходе работы можно

лишний раз сделать «примерочку».

Многие предложения его реализованы. Насадку червячных сборных фрез перевели с горячего метода на холодный, для чего использовали мало загруженный гидравлический пресс. Сделали оригинальный резец на полный профиль зуба червячных модульных фрез. Таким образом объединили сразу несколько операций.

К делу пришлось и разъемная оправка молодого слесаря Владимира Первененка.

Разбудив творческие силы коллектива, Николай Але-

ксандрович сам думает за троих. Как и всякий талантливый человек, он всегда в плену новых идей. Сейчас предмет его увлечения — гидравлика. Есть в цехе старенькие фрезерные станки. Думали списать их в утиль. Николай Александрович придумал для старых станков гидравлическое приспособление. С виду оно неказистое, зато обладает чудодейственной силой. Это приспособление объединило 4 станка в одну полуавтоматическую цепочку. И вот результат: если раньше на станке за смену нарезали зубья на 50 фрезах, то сейчас — на ста. Наблюдает за работой цепочки одна работница.

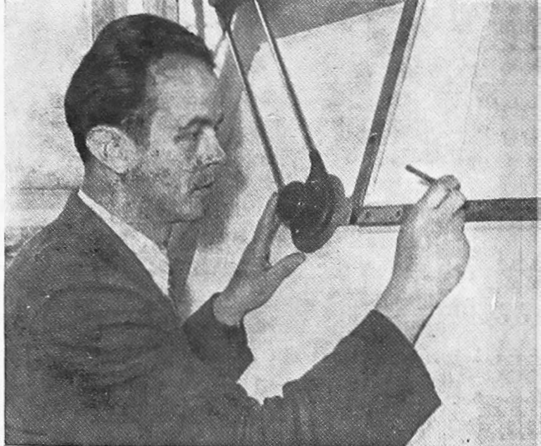
При серийном выпуске инструмента неизменно повторяются операции. Трехкулачковые токарные патроны отнимают много времени при установке деталей. Эту систему крепления деталей Николай Александрович заменил гидравлическими зажимами. Недавно стало известно, что он сделал подарок к XXI съезду партии — перевел станок, нарезающий зуб на дисковых модульных фрезах, на двухцентровую работу. В результате — двойной съем. На этом участке находится 6 таких станков. Выходит, можно смело оставить только 3.

Интересны замыслы Николая Александровича по гидравлике. Он не сомневается, что Сергей Павлович Зайцев одобрит любое смелое начинание.

— У нашего начальника твердый характер, — чисто-сердечно признается Николай Александрович, — а это то, что и требуется технологу большого цеха.

ЗАВОДСКИЕ БУДНИ

Когда многие студенты Северо-западного политехнического заочного института еще волновались, гадая, какие им будут предложены темы для дипломных работ, их товарищ Борис Аржаников уже сделал в карандаше несколько эскизов автомата своей конструкции. А на защите дипломной работы Аржаников доказал, что сконструированный им станок обрабатывает в год свыше миллиона пластин твердого сплава. Два автомата дадут годовую экономию в 160 тысяч рублей. Кроме того, высвободятся пять универсальных станков и одиннадцать рабочих.



Смолкины упоминаются в списках первых поселенцев Сестрорецка. Более двухсот лет поколения этой рабочей фамилии кровно связаны со старинным заводом. По стопам своих прадедов и дедов пошел и А. С. Смолкин. Но судьба у него сложилась иначе.

На заводе он научился токарному и слесарному мастерству, здесь прошел путь от ученика до главного инженера завода. На снимке: А. С. Смолкин (справа) и шлифовщик высокой квалификации В. П. Михайлов.





Любопытная история произошла с этой фрезой. Краснолучский завод дал заказ на изготовление фрезы с напаянными специальными пластинками. Проверя чертеж, конструктор Галина Андреева обнаружила, что краснолучская фреза недолговечна и доставит много неприятностей заказчику.

— Возьмите нашу сборную фрезу, — предложила Галина Андреева, — ножи у нее стандартные, изношенные легко заменить.

На Краснолучском заводе согласились с предложением.

«Весь заказ на полмиллиона рублей изготавливайте по своему образцу. Много благодарны за совет», — ответили заказчики.

В куче металлолома обнаружил этот токарно-заточный станок мастер Василий Гаврилов. Внимательно проверив его, Гаврилов увидел, что степень износа не такая, чтобы можно было списывать станок в лом. В цехе промыли узлы и произвели ремонт электрической части станка. Сейчас он стоит на червячном участке и послужит еще несколько лет.





— Думаящий человек, — говорят на заводе о слесаре П. А. Иванове. Скупая, но точная характеристика! Для него нет неинтересной работы, нет невыгодных и выгодных заказов. Как бы ни проста была деталь, Иванов работает над ней изобретательно, нередко дополняя замысел конструктора и технолога. Еще и сейчас не утратил первоначальной ценности заменитель алмаза, предложенный Ивановым тринадцать лет тому назад.

За большое трудолюбие правительство наградило Павла Алексеевича Иванова орденом Ленина.

СТАРАЯ ГВАРДИЯ

Не больше половины километра от проспекта Володарского до ладного дома Владимира Павловича Сазонова. Но эта часть дороги больше всего доставляет неприятностей пешеходам. Проходит она через пески. И всё ж редкий день дом на берегу тихой речушки без гостя.

Почти полвека прослужил на заводе Владимир Павлович. Ему нравится слово «прослужил», в нем есть что-то от армии. Дочь поправляет, если она обмолвится: «отработал».

Два года назад Сазонов вышел на пенсию, но по-прежнему считает себя рабочим. В кармане тужурки бессрочный пропуск на право входа на завод в любое время, заслуженный, — такой не каждому дается. Дорожит Владимир Павлович интересами своего коллектива. Если нет у него дел по хозяйству, отправляется на прогулку. Но непременно, куда бы он ни шел, оказывается, что все дороги ведут к заводу.

Раньше на участке, где работал Владимир Павлович, не замечали сложности изготовления шаблонных дисков модульных фрез. Поступал на них заказ, технолог, не



Пошел третий год, как товарищи проводили на отдых В. П. Сазонова, а свой участок он по-прежнему не забывает. Его совет всегда кому-то нужен. Вот и сейчас с каким-то неотложным делом обратился к почетному лекальщику молодой рабочий Виктор Калашников.

задумываясь, направлял к Владимиру Павловичу. Перед уходом на пенсию старый рабочий сделал большой запас шаблонов и наказал:

— Года на полтора-два хватит... Без запаса, смотрите, пропадете...

Совет ветерана забыли. И цех чуть не проштрафился. Пришла заявка на сазоновские шаблоны, а их уже нет. Попробовали делать — не выходит. Один из молодых слесарей, не будем греха таить, посерчал на старика: «унес с собой хитрости». Рабочие, конечно, не дали в обиду уважаемого человека. Все знали, что Владимир Павлович всегда

работал с открытой душой, учил тонкостям своего мастерства всех, кто желал. Но, видимо, что-то ученики сами не переняли. «Фамильные» шаблоны хитры в изготовлении, они как бы имеют две лицевые стороны, причем обе должны быть абсолютно точны: подгонка — без просвета, под микроскоп.

Дошли слухи о неприятности с шаблонами до Владимира Павловича. Он велел дочке выгладить рабочий

халат. Только собирался пойти на разведку, нужны ли его руки, глянул в окно, а через пески пробирается Виктор Яковлевич. Если начальник цеха пожаловал в гости, то, верно, дело серьезное.

Не сразу Виктор Яковлевич выложил просьбу, что привела его сюда, за пески. Говорил о том, о сем, а видно, мучается человек, сомнение гложет — удобно ли старого ветерана тревожить заводскими неприятностями. Владимир Павлович сам повернул беседу в деловую сторону:

— Затерло, признавайся? Так, что ли? А то ходишь вокруг да около.

— Не продохнуть, выручай, старина, — согласился Виктор Яковлевич, — не очень будешь на нас сердиться, если пригласим на недельку?

— Посоветуюсь с дочкой, она у меня — домашний министр, — ответил Владимир Павлович, а в глазах радость: приятно пройти через проходную не «в любое время дня», а как все рабочие, раненько утречком.

«Неделька» продолжалась ровно два месяца. Владимир Павлович снова сделал запас шаблонов.

— Смотрите, ребятки, — не раз говорил он слесарям, хотя многим «ребяткам» перевалило за сорок, — проглядите, опять унесу домой все свои хитрости.

Не было секретов у старика. Первая «хитрость» мастерового — любовь к делу. Он не признаёт работы без увлечения. Творческий труд роднит его со скульптором: тоже нужно вдохнуть жизнь в грубый кусок металла, придать ему красоту, а главное — точность. Вторая «хитрость» — недоужинное спокойствие.

— На доводке после калки, — делился он как-то с молодыми рабочими, — нужно иметь хорошее настроение, свежую голову и уверенные руки. Если песня поется — хорошо, а коли понервничал — лучше не прикасай-

ся к шаблонам. Из ста случаев девяносто девять — брак...

А у самого из ста заготовок — сто годных шаблонов.

Рассказывают и про третью «хитрость» Владимира Павловича. Любит он работать красивым и исправным инструментом. Это — добрая половина дела. У него прямо музейная коллекция надфилей.

Но разве только к одному Владимиру Павловичу стучатся в двери? Конечно нет. Приходит с хорошими советами на завод бывший главный инженер Александр Васильевич Александров. Председатель заводского совета ветеранов Иван Васильевич Клочкин осенью выручал завод: надел блузу и так работал, что молодые рабочие приходили любоваться. Аркадий Семенович Паншин — депутат райсовета — много внимания уделяет благоустройству Сестрорецка и поселков Ольгино, Лахта.

Рассказывают о делах Павла Михайловича Федорова. Среди мастеров он ничем как будто не выделялся. Казалось иногда, что даже несколько медлителен. Да как требовать юношеского задора от человека, проработавшего в одном цехе сорок пять лет! Но медлительность та была кажущаяся. В октябре 1956 года проводили Павла Михайловича на отдых. Прожили без него месяц — и токарный участок залихорадило. Думали — случайно.

Случайность же стала повторяться. Тогда в цехе поняли, что медлительность старого мастера не мешала умному хозяйскому расчету, необходимому для бесперебойной работы большого участка.

Летом минувшего года всё чаще стали раздаваться в цехе голоса о том, что нужно пригласить Павла Михайловича, посоветоваться, почему участок живет плохо, попросить его вернуться месяца на два хозяином.

Мастер Трифонов ушел в отпуск. Вместо него стал



Постоянный пропуск предъявлен. Сейчас пенсионер Владимир Геннадиевич Самарин перешагнет порог проходной и окажется на заводской территории. Здесь он отработал 50 лет.

работать Павел Михайлович. За полдня он осмотрелся и диву дался — непонятна печаль. Живет участок хорошо: в кладовой полно металла, есть все нужные профили, не надо думать, чем заменить сталь, когда нет в кладовых той, что показана на технологической карте, Заказы идут большие, не то что раньше, в прежние годы, когда больше приходилось иметь дело с карликовыми партиями.

В августе, когда работал Павел Михайлович, участок перевыполнил план: вместо 300 тысяч рублей сделали заготовок инструмента на 306 тысяч рублей. В чем же дело? В летние месяцы, когда еще не закончилась пора отпусков, на участке перевыполнено задание. Скупой на слова Павел Михайлович отрубил:

— Людей не ценили, вот вам и весь сказ...

Большая мудрость заключена в этих словах. Никогда не следует забывать об организации труда рабочих. Если не мешать, не менять заданий — они работают с огоньком, и настроение хорошее, и дело идет: только успевай подавать металл!

А на участок нередко поступали заказы с пометкой «срочно», «спешно». Начиналась настоящая карусель. Прежние заказы снимались, заменялись новыми. Бывало, рабочему оставалось дела на смену или того меньше, а его снимали с налаженного заказа. Чтобы закончить обработку снятых деталей, он снова несколько часов тратил на их установку. Потеря времени одинаково ущербна и для завода и для рабочего.

Павел Михайлович имел свой подход к срочным заказам. Нужно так организовать производство, чтобы «экстры» не вносили сумятицы. Лихорадка, потеря рабочего времени ведут к тому, что и самые рядовые заказы становятся срочными.

Участок выполнил все срочные и сверхсрочные работы, справился с программой с превышением. Хорошая и получка была у рабочих. Уходя домой, Павел Михайлович посоветовал своим коллегам-мастерам:

— Работайте спокойно, не суетитесь, а главное — больше думайте о людях, о том, как лучше организовать их труд...

Я привел только несколько примеров участия ветеранов в жизни завода, а их можно привести сотни. Старая гвардия сестрорецкой династии стоит на вахте.

КАРТА С КРУЖОЧКАМИ

В пригородном поезде кто-то оставил географическую карту мира. Я развернул ее. Несомненно, моя находка принадлежала жителю Сестрорецка. Кому иначе взбрело бы в голову пометить на берегу Финского залива город, которого не было на карте, охватить эту точку в зеленый кружок. Но почему точно в такие же кружочки взяты города Харбин, Шанхай, Дели, Каир?

Мне не удалось найти хозяина карты, и лишь спустя неделю я разгадал, почему взяты в кружочки именно эти города. Оказывается, Сестрорецкий инструментальный завод с ними тесно связан. Отсюда в далекие города уходят не только письма. Минувшей осенью для Индии был сделан шлифовальный станок. Заказ будто заурядный — из рук сестрорецких мастеров выходили машины посложнее, например уникальные штампы-автоматы, производящие одновременно 12 вырубных и гибочных операций. И всё же индийский заказ только в чертежах был привычен и прост.

Трудности начались с выбора металла. Сталь, из которой построены сотни станков, была решительно за-

бракована. Знали, что станок МИ-02Т будет работать в сложных условиях. Тропики — это не средняя Россия, там повышенная влажность воздуха и высокая температура.

Ученые посоветовали, какую взять марку стали, но с условием — непременно покрыть сталь слоем хрома и кадмия. Всё это усложнило работу.

Заказала сестроречанам такой же станок и Объединенная Арабская Республика. Он не будет копией первого: в конструкцию внесены интересные поправки.

Наиболее тесные связи у сестрорецких рабочих с китайскими инструментальщиками.

О Китае с увлечением рассказывает начальник технологического бюро Я. Е. Левин. Из его будничных наблюдений воскресает картина созидательного труда шестисотмиллионного народа, великой дружбы, объединяющей страны социалистического лагеря. Харбинский инструментальный завод построен около пяти лет назад, 80 процентов его оборудования — советское и 20 — стран народной демократии.

Цех специального инструмента этого завода построен несколько позже. Здесь есть свое, китайское оборудование: токарно-универсальные, шлифовальные, фрезерные станки. В Китае выросли свои инженеры-конструкторы.

Почти год Яков Еремеевич Левин работал на Харбинском и Шанхайском инструментальных заводах. Он привез в Китай опыт и знания, накопленные советскими инструментальщиками. Комплексным бригадам очень пригодились его советы по организации производства специального режущего инструмента.

Оставил в Китае добрую память и слесарь Громов. Он, пожалуй, больше всех на заводе получает поклонов и пожеланий доброго здоровья из этой далекой и близкой страны.



Слесарь Л. В. Громов среди китайских рабочих.

Командировка была неожиданной. Обычно ездили за границу консультантами известные инженеры.

Харбин заказал на Сестрорецком заводе 5 станков для нарезки микровинтов высокого класса точности и 12 полировочных станков. Китайские товарищи просили прислать с ними консультанта.

В заводоуправлении недолго думали, кого отправить. Среди инженеров-инструментальщиков много достойных поехать в Китай, но главный инженер А. С. Смолкин неожиданно предложил командировать со станками рабочего — и назвал фамилию Громова.

...Сильных людей не сгибает горе. К ним принадлежит Леонид Владимирович Громов. Блокада Ленинграда нанесла ему подряд четыре удара. Здесь погибла жена, сын, дочь, мать — и не довелось ни на один гроб бросить по русскому обычаю горсть земли. Похоронили его семью чужие люди.

Надо работать — приказал себе Леонид Владимирович. Фронтальная служба была для него тоже работой. Здесь, на фронте, он стал коммунистом.

После демобилизации Леонид Владимирович не остался на распутье. Он вернулся на старый завод, где работали его прадеды, деды и отец...

Спокойно выслушал Леонид Владимирович предложение о поездке в Китай. Будь он на два десятка лет помоложе, засел бы за изучение языка. Сейчас — память не та. Поставил условие: сам будет руководить сборкой станков для Китая. Если станки будут отлично работать, китайцы хорошо поймут объяснения и по-русски.

На сборке станков в Сестрорецке были неприятности — большие и малые. Леонид Владимирович невозмутимо повторял: лучше дома переболеть корью, нежели в чужом краю.

Тщательно подготовив сборку на заводе, Громов без всяких помех смонтировал и опробовал станки в Китае. Оставалось самое сложное — научить китайских девушек и юношей мастерству нарезки резьбового микро-винта, стебля и конуса гайки: эта работа требовала навыка, а на всё было дано полгода.

Не зная языка, прибегая к переводу лишь в редких случаях, Леонид Владимирович подготовил рабочих за три с половиной месяца. В оставшееся время он научил их пользоваться инструментальным микроскопом для проверки угла и прибором Сестрорецкого завода для измерения шага винта.

Громов вернулся на свой завод, оставив о себе хорошую память в Китае — рабочих громовской выучки. С каждой оказией его питомцы шлют приветы в далекий Сестрорецк. В памятном альбоме — фотографии, письма, написанные от всего сердца. Вот одно из них:

«Дорогой специалист — учитель Громов!

Разрешите нам крепко пожать вашу руку. Помним, вы заботились о нас, как родной отец. Ваша помощь и указания оставили незабываемое впечатление.

Пусть дружба между нашими странами будет вечной, будет нерушимой. Желаем вам победы, радости души и здоровья.

Ваши ученики: *Ян Су-юнь, Чжоу Чун-цен,
Чжоо Чу-сюн, Ван Нью-лен, Сен Су-лен».*

Есть и сейчас в Китае представитель Сестрорецкого завода. В техническом отделе завода рассказывают, как просто заместитель главного технолога предприятия Леонид Дмитриевич Гладышев решил вопрос о своей далекой командировке.

— Если нужно — еду, — сказал он.

Уж кому-кому, а ему, технологу, хорошо была известна нужда китайских предприятий в инструменте.

Минувшей осенью Леонид Дмитриевич приезжал домой. На мой вопрос, кончилась ли командировка, он ответил несколько загадочно:

— Если официально, то давно. Дѣла же там, в Китае, еще на полных три командировки...

Леонид Дмитриевич был полон нерастраченных впечатлений. Он рассказывал, что Шанхайский инструментальный завод представляет собой как бы два мира. Прошлое — это старая часть: низкие полутемные мастерские, узкие коридоры, темные проезды. А рядом — новое, чем сегодня гордится свободный Китай: светлые, просторные корпуса.

Нужда в инструменте в Китае такая, что и старая часть завода призвана служить народному делу. Завод выпускает самый разнообразный инструмент: от рядового метчика до червячных фрез класса «а».

Леонид Дмитриевич приехал в Шанхай в сложное для завода время. Цехам не хватало стали. Китайские товарищи ждали от советского консультанта совета, как из одной тонны металла сделать больше инструмента.

— Давайте пересмотрим припуски,—предложил им Леонид Дмитриевич,—начнем со сверл...

Сравнение китайских сверл с советскими показало, что у первых припуск больше на 1—3 миллиметра. Сверла имели дополнительный технологический центр на вершине, от которого давно отказались на Сестрорецком заводе.

Советы ленинградца позволили сберечь 8 тонн быстрорежущей стали. Из каждой тонны ее изготавливали сверл на десятки тысяч рублей.

Вторая работа Леонида Дмитриевича оказалась гораздо сложнее. Китайские инструментальщики не могли наладить выпуск круглых плашек крупных размеров. Резьба получалась рваная, скалывались режущие кромки. Причиной брака плашек была неправильная геометрия режущих лезвий. Леонид Дмитриевич обнаружил и другие нарушения технологии. Начались поиски верных и экономичных решений.

Леонид Дмитриевич работал четыре месяца. Он увлекал китайских конструкторов и технологов. Тема была взята значительно глубже, чем намечалась вначале. Коллективно нашли правильную геометрию режущих лезвий, внесли серьезные поправки в технологию изготовления плашек. Так, трудоемкие револьверные операции перевели на бесцентровую шлифовку.

В ходе исследовательской работы Леонид Дмитриевич выдвинул идею создания четырехшпиндельной го-

ловки и поворотного стола для одновременного сверления четырех плашек. В нашей стране эту тему разрабатывает московский инструментальный завод «Фрезер». В тесном содружестве советский консультант и китайские инженеры создали конструкцию четырехшпиндельной сверлильной головки на механическом принципе.

Леонид Дмитриевич собирался пробыть в Китае год, а дела так увлекли его, что командировка затянулась чуть ли не вдвое. Дело в том, что Шанхайский завод наметает в 1962 году увеличить выпуск сверл с коническим хвостовиком почти на 3 миллиона штук. Китайские инструментальщики правильно решили, что такое количество инструмента можно получить лишь методом проката. В мире сейчас существуют две технологии проката сверл — советская и американская. Китайцы рассчитали, что имеющееся на заводе старое оборудование позволит им без больших затрат применить свой метод проката, близкий к американскому. Они много работали в этой области, но неудача следовала за неудачей. Леонид Дмитриевич познакомился с оборудованием, изучил американский метод проката и сказал:

— Давайте лучше делать сверла по-советски...

Преимущество нашего отечественного секторного проката неоспоримо. По американскому способу пруток проходит через три-четыре ручья плашки, получается сверло с продольными пазами, но этот прут нужно еще завивать. Советский же секторный прокат объединяет все операции рождения сверла. Директор завода Лу Пый-цзи был полностью согласен с тем, что советский метод лучше, но, чтобы работать по этому методу, считал необходимым сменить оборудование.

Леонид Дмитриевич предложил удачный компромисс. К имеющемуся оборудованию нужно добавить лишь завивочный стан, а пока его будут проектировать и изгото-

товлять, временно приспособить для этой операции обычный токарный станок.

После пуска линии секторного проката Леонид Дмитриевич уехал домой. На проводах Лу Пый-цзи сказал ему:

— Не прощайте, а до свидания.

В Сестрорецке решили дать Гладышеву отдохнуть. Когда срок отпуска перевалил на вторую половину, из Китая одна за другой пришли две телеграммы. Если в первой китайские товарищи желали Леониду Дмитриевичу хорошего отдыха и здоровья, то во второй директор завода запрашивал, скоро ли Гладышев приедет в Шанхай.

Мы застали Леонида Дмитриевича в раздумье. На своем заводе интересные дела, но много нерешенных срочных вопросов и на Шанхайском заводе. Сделали ли завивочный станок для секторного проката, как он вел себя на испытании? Удачный ли он дал совет китайским товарищам?

По тому, как Леонид Дмитриевич рассматривал фотографию в альбоме, нетрудно было догадаться, какое он примет решение. У этого человека в характере заложено — не останавливаться на полпути, до конца доводить начатое дело.

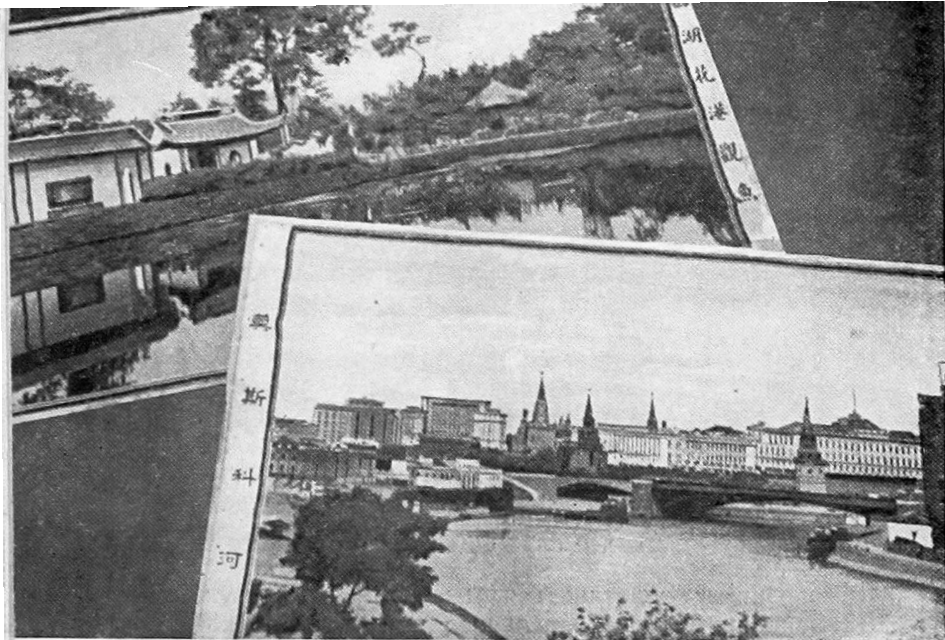
В канун Октябрьского праздника мы узнали, что Гладышев снова улетел в Китай.

ПИСЬМО ИЗ КИТАЯ

«Коллективу рабочих и служащих Сестрорецкого завода

Разрешите представиться: мы — рабочие и служащие Шанхайского инструментального завода Китайской Народной Республики. Ленинград находится от нас очень далеко, но мы, советские и китайские рабочие, живем и работаем в счастливой социалистической семье, возглавляемой СССР. Как писал Горький, мы — братья по духу. Мы, товарищи, ведем общую борьбу за мир, за строительство социализма и коммунизма, занимаемся одинаковым делом. Мы увеличиваем количество продукции и повышаем ее качество, чтобы удовлетворить широкие потребности машиностроения, развивающегося стремительно, как важнейшая часть социалистического промышленного строительства.

Со времени основания нашего завода прошло только восемь лет. Поэтому в истории производства режущего инструмента наш завод по сравнению с вашим совсем молодой, — как пионер в красном галстуке, но у нас есть преимущество по сравнению с тем, с чего на-



Подарки китайских друзей сестрорецким инструментальщикам.

чинали вы: это — бескорыстная помощь вашей великой Родины, нашего близкого брата — СССР. За эти годы наш завод неузнаваемо изменил свой облик, производство развивается быстрее и быстрее. В текущем году продукция нашего завода увеличилась в 2 раза по сравнению с 1956 годом, а несколько видов продукции даже в 10 раз.

Благодаря тому, что семь советских специалистов с большим энтузиазмом помогали нашему заводу, мы достигли огромных успехов в области техники, технологии и увеличения выпуска продукции. При этом произ-

водительность труда повышается и эффект экономии улучшается с каждым днем.

Наша партия указала нам генеральную линию: направляя все силы, стремясь идти вперед, строить социализм по принципу: много, быстро, хорошо, экономно. Она вдохновила нас, всех рабочих и служащих, на большой энтузиазм. Мы широко развернули преобразование производства и рационализацию. Нашему заводу надо еще много расти, чтобы в 1960 году увеличить выпуск продукции в 2 раза по сравнению с текущим годом. Такой трудный план налагает и большую ответственность. Но мы глубоко уверены, что при вашей помощи рабочие преодолеют все препятствия.

За эти годы ваш завод посылал своих отличных специалистов помогать нам в строительстве, поручал им передавать нам передовой опыт и технические данные, накопленные в течение нескольких десятков лет. Эти богатства для нас являются самыми драгоценными. Мы не находим нужных слов, которыми можно было бы выразить благодарность за то, что товарищ Л. Д. Гладышев руководил работами по постановке производства сверл методом секторного проката. Этот метод является новейшим в мире.

Общеизвестно, что наука СССР является самой передовой в мире. Промышленность и сельское хозяйство у вас развиваются стремительно, как никогда в истории человечества.

Очертания коммунизма зримо встают перед вами, а наша Родина вступит в социализм. Советский Союз сегодня — это наше завтра. Эти слова выражают безгранично глубокое чувство уважения к вам и большую радость всех товарищей, которые освободились от гнета империалистов и феодалов. Дружба между СССР и КНР крепнет изо дня в день. Под знаменем марксизма-ленинизма мы боремся за единое дело — коммунизм.

Мы глубоко уверены, что перегоним самые развитые капиталистические страны.

Благодарим за вашу истинно братскую помощь.

Да здравствует нерушимая дружба между СССР и КНР!

Да здравствует великая советская Коммунистическая партия и великий советский народ!

Директор Шанхайского инструментального завода

Лу Пый-цзи

Генеральный секретарь *Лю Пин»*

РАДУЮЩИЕ ПОПРАВКИ

Семилетняя школа, трехгодичные курсы мастеров, станкостроительный техникум, филиал Технологического института. Адрес всех учебных заведений — Сестрорецкий инструментальный завод. Как не вспомнить, что было время, когда считалось: без битья детей мастеровых не научить читать, писать и считать до ста. К счастью, об этом помнят лишь старые рабочие.

День выпуска из сестрорецкого учебного заведения не бывает днем расставания. Вчерашний школьник становится студентом, студент — технологом или мастером. Уже много лет завод готовит для себя техническую интеллигенцию.

Работать и учиться — нелегко, но этого не замечают сами учащиеся.

На последнем выпускном вечере в техникуме было 26 именинников. Всё это люди большой судьбы, больших стремлений.

Вот питомец Алексей Болотеев. Почти восемнадцать лет он не учился, окончив семилетку. Было хорошо задумано — школа ФЗУ, завод, десятилетка, институт. Неожиданно всё поломалось. Началась война с

белофиннами. Алексей Болотеев ушел на фронт добровольцем с батальоном лыжников. Потом — служба на флоте. Он — старшина группы радистов на эскадренном миноносце.

Во время Великой Отечественной войны этот миноносец участвовал в эвакуации войск с полуострова Ханко. На обратном пути ночью Алексей Болотеев принял радиограмму. Он на всю жизнь запомнил время — 1 час 19 минут. Радист турбоэлектрохода передал в эфир, что его корабль подорвался и тонет. Память сохранила мельчайшие подробности. В темноте, под бомбежкой, командир мастерски подвел свой миноносец к тонувшему кораблю.

Во втором рейсе попал в беду и сам миноносец. Взрывной волной заклинило рули. Два часа под артиллерийским огнем и налетами с воздуха команда исправляла повреждение.

Что тут решило? Только ли смелость командира, мужество матросов? Нет, не только. Прежде всего, их профессиональные навыки, мастерство, которым многие из них, в том числе Алексей Болотеев, овладели еще в своей «гражданской» жизни.

Знания..

Когда на очистке трассы подводного кабеля от мин Болотеев узнал, что тралы обрывались, но мин не вылавливали, в памяти возникли слова офицера, читавшего лекции: «Бывает, что мины ограждаются специальной защитой». Алексей Болотеев решил проверить догадку. Минные защитники были обнаружены. Он знал, что нужно делать дальше. За первых восемь часов команда выловила 85 мин. Этот же район на карте значился свободным от мин.

Вывод напрашивался сам собой — без прочных знаний воевать нельзя.

Демобилизовавшись, Болотеев стал совмещать ра-



Минувшим летом Алексей Болотеев окончил заводский вечерний техникум. Сейчас он работает начальником цеха сверл. У Алексея Болотеева (слева) и технолога Михаила Гловацкого хорошее настроение: заводская лаборатория дала положительный ответ на их предложение уменьшить рабочую часть сверла. Это предложение дает возможность сэкономить в год несколько тонн быстрорежущей стали.

боту на заводе с учебой. Позади пять трудных лет. Он жил по твердому расписанию. К семи часам приходил в цех, освобождался в пять-шесть часов вечера, к семи шел в техникум. На домашние задания в неделю оставались два вечера и воскресенье.

Летом прошлого года Алексей Болотеев защитил диплом: «Проект организации участка сверл диаметром 11—13,5 миллиметра методом поперечного проката».

Члены экзаменационной комиссии отметили, что дипломант отлично знает материал. Еще бы ему не знать! Участок изготовления сверл прогрессивным методом существует. Он сам организовал его в цехе.

Алексей Болотеев стал лучшим наладчиком, мастером, а затем и начальником крупного цеха. Научился он в техникуме заботливо растить людей. Цех — сложная машина, в его коллективе — разные люди. Алексей Болотеев с одинаковым уважением относится к человеку высокого мастерства и к подносчику металла. Жизнь полна примеров. Однажды случилась неприятность на участке резки металла.

Болотеев стал дознаваться, в чем дело.

— Не согласны рабочие с пересмотром расценок, хотя поменьше работать и побольше получать, — запальчиво ответила нормировщица.

С математическими расчетами спор бесполезен. Заработок у рабочих действительно уменьшился. Видимо, допущена грубая ошибка. Где? Алексей Болотеев не ждал, что на участке резки всё «образуется» само собой. Он пригласил нормировщика, мастера, и вместе решили заменить устаревшее оборудование. Поставили новые станки, отремонтировали старые. Рабочие стали зарабатывать лучше: по 800—900 рублей в месяц.

А пойми начальник, что конфликт вызван только обидой резчиков, недовольство нарастало бы.



Заводская вечерняя школа рабочей молодежи. На уроке русского языка.

В цехе разные люди. Одни мерки не годятся для всех. Несуразным могло показаться заявление рабочих Кривякиных: они просили три срока отпуска. Следовало бы отказать.

— А мы, — Болотеев кивнул на стену, за которой шумели станки, — пошли навстречу, дали такой отпуск...

Супруги Кривякины задумали побывать на родине.

Они не были там много лет. Срока одного отпуска едва хватало на дорогу. Кривякины попросили месяц за свой счет. И это в пору, когда у начальника скопилось несколько заявлений. Каждый просил добавить к отпуску три, пять дней, неделю. Пойти навстречу желаниям всех нельзя, — сколько станков простоит, сколько тысяч сверл будет недодано. Но невозможно было остаться равнодушным к просьбе Кривякиных.

Начальник цеха поговорил по душам с рабочими, мнение сошлось: Кривякиных отпустить, люди хорошо работали, много лет не виделись с родными. На время их отпуска нашли замену. Остальные рабочие взяли свои заявления обратно.

Три года цех сверл работает по дневному графику. Задание выполняется на 108 процентов, не меньше. Дополнительные проценты! Их дает модернизация устаревших станков и новые гидравлические приспособления.

Здесь рассказано об одном выпускнике заводского техникума.

Передо мной список питомцев этого учебного заведения. Против фамилии Кожанов зачеркнуто слово «зачточник» и надписано: «мастер». У фамилии фрезеровщицы Алексеевой пометка — технолог. Токарь Богомолв стал мастером.

В списке против каждой фамилии — радующие поправки.

А разве не такая же трудовая биография у Николая Двойникова, начальника цеха метчиков, сегодняшнего студента вечернего заводского техникума!

СТО НОВЫХ ДОМОВ

Подъезжая к Сестрорецку, кто из пассажиров не взглянет с хорошей завистью на домики-дачи в зелени садов! А некоторые даже и скажут:

— Чем не житье, круглый год дача, да и до завода рукой подать...

И мало кто знает, что у некоторых домиков по два, а то и по три хозяина.

Года два назад «угловые домовладельцы» были взяты на учет.

— Стройтесь, — сказали им в завкоме Сестрорецкого завода, — государство дает ссуду, поможем строительными материалами и еще кое-чем.

Большого участка свободной земли в Сестрорецке нет. Разлив и Тарховка густо населены. Комиссия застройщиков облюбовала для нового поселка место под Белоостровом.

Года не прошло, как архитекторы нанесли на листе бумаги улицы будущего поселка, разбили участки, а сейчас по следам проектировщиков уже идут строители. Пробурена артезианская скважина, построены водонапорная башня, трансформаторная подстанция, прокладываются новые дороги.



На строительстве поселка под Белоостровом часто бывают представители заводоуправления и общественных организаций. На снимке: заместитель директора завода А. Чернышев спрашивает рабочего Н. Климова о том, каких материалов не хватает.

Завод предоставляет застройщикам на выбор три типа домов. Тридцать рабочих строят дома, столько же, утвердив проекты, заготавливают материал, а сорок человек оформляют документы на свои участки.

Все инженерные работы по благоустройству поселка, а также строительство магазинов и детского сада согласился оплачивать завод. Помощь этим не ограничивается. Каждому застройщику с заводских складов по государственной стоимости продано по 5 кубометров подтоварника, по 3—5 кубометров горбыля, по 3 кубометра бумажной плиты. Помогали и кровлей. Тем же, кто строит шлакобетонные дома, завод предоставил бесплатно по 15—20 машин шлака, с доставкой на участок.

Дирекция завода приняла на свой счет все расходы по заготовке и доставке леса со станции Подпорожье. Застройщики бесплатно пользуются заводской пилой.

В Октябрьские праздники 1958 года несколько семей справило новоселье.



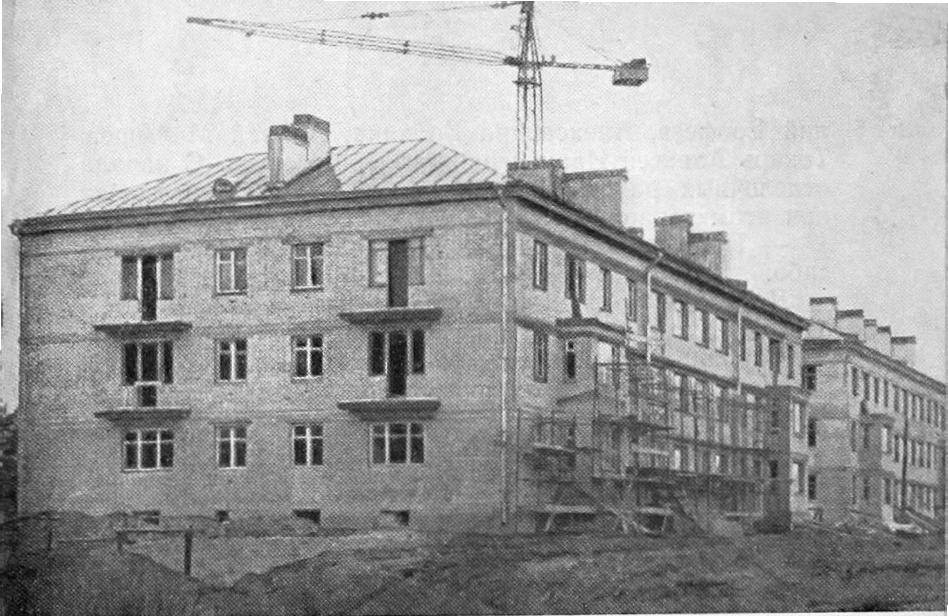
ДЕВЯНОСТО ТРИ НОВОСЕЛЬЯ

Еще недавно заводская жилищная комиссия, приняв построенный дом, собиралась, судила, рядила, перекраивала списки рабочих, стоявших на очереди. Как ни старались, а случались и серьезные ошибки. Ордер порой вручался и менее нуждающейся семье. В прошлом году келейному распределению жилой площади был положен конец. Еще до закладки двух домов на пятьдесят четыре квартиры завком предложил цехам наметить кандидатов на получение комнат и квартир. Это было сделано на рабочих собраниях.

Заинтересованность будущих новоселов была так велика, что когда затянулись поиски подрядчиков, то решили строить дома по методу горьковчан — своими силами. Заводский отдел капитального строительства выделил прораба и нескольких ведущих рабочих.

Поначалу будущие жильцы выполняли на стройке подсобные работы — подносили кирпич, раствор. Срок спустя они взялись за более сложные операции — стали класть кирпичную стену, настилать черные полы.

Некоторые на стройке отработали по 2 тысячи часов. Хорошо трудились рабочие Иван Куликов, Анато-



Новые жилые дома, построенные методом народной стройки.

Александра Бобкина — формовщица (на переднем плане), но сейчас ее не отличишь от профессионального строителя. В этом доме она получила 17-метровую комнату.

— На двоих — мне и мужу — вполне достаточно. А ребята будут, еще возведем дом, и не один, — шутит Бобкина.



лий Ерофеев, Александра Бобкина, Андрей Малышев. Токарь Алексей Иванов работал бригадиром. С начала отделочных работ он взял на заводе отпуск, сказав при этом товарищам:

— Прогорю на зарработке, зато люди скажут спасибо.

Девяносто три семьи получают квартиры и комнаты в новых домах.

Народная стройка хорошо себя зарекомендовала на заводе. В новом году собираются закладывать еще один дом.

ДЛЯ МЛАДШЕГО ПОКОЛЕНИЯ

С наступлением летних каникул детей рабочих и служащих Сестрорецкого завода увозили на дачу... в Лахту. Из солнечных Дюн, из знаменитых Дубков — в низину.

Выбор места для пионерлагеря зависел отнюдь не от воли завкома и желания родителей. На аренду помещений ежегодно тратили десятки тысяч рублей. Кроме того, завод производил ремонт чужих домов, делал к ним служебные пристройки.

В позапрошлом году на отчете завкома рабочие сказали вразумительно: «Хватит ремонтировать чужие дачи и платить высокую аренду». Нашлись, конечно, люди, которые считали, что кочующие пионерские лагеря выгоднее, чем свои. Но на заводе уважают рубль. Там похозяйски подсчитали, что за восемь-девять лет окупятся все затраты на строительство лагеря.

Архитекторы представили проекты, сметы. Стоимость всех сооружений — 1 миллион 820 тысяч рублей. Большая сумма! Но это не смутило инициаторов. Решили разбить строительство лагеря в Курорте на три очереди и строить способом, которому еще не придумано



На линейке.

название. В цехах появились необычные табели выхода рабочих на стройку пионерлагеря. Свыше полутора лет идут работы, и не было случая отказа. Слесари, токари (пятого—седьмого разрядов), инженеры, техники копали осушительные каналы, разбивали клумбы, подносили кирпичи, раствор. Первое время кто-то выдвинул предложение — пусть рабочие высокой квалификации отработают по несколько часов на своих местах, а на эти деньги нанять подсобников. Но, пораздумав, решили строить сами.

В минувшую весну была готова первая очередь — один спальный корпус, столовая, две спортивные пло-

щадки, водонапорная башня; были проложены дороги, канализация.

За лето в лагере отдохнуло 270 ребят. В 1959 году здесь проведут каникулы не менее 500 школьников.

Из фонда накоплений снова отчислено 400 тысяч рублей. Началось строительство второго спального корпуса. В 1960 году войдет в строй третья очередь: баня, прачечная, медицинский корпус.

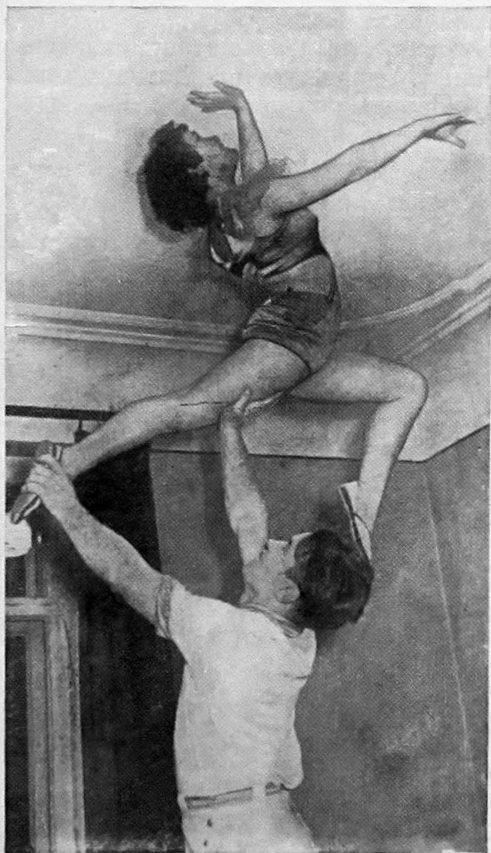
Официально пионерский лагерь считается летним, однако строители проявили хорошую инициативу: в первом этаже спального корпуса они поставили отопление, смонтировали трехкомнатный стандартный дом. Теперь здесь можно будет ребятам провести зимние каникулы.

Спальный корпус в пионерском лагере.



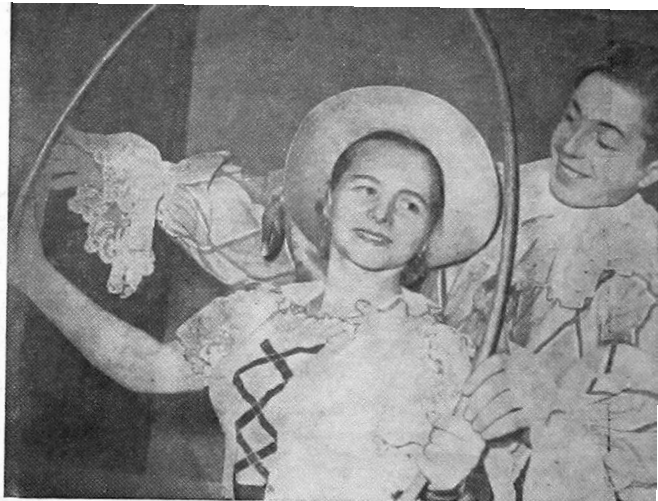
ПОСЛЕ ПЯТИ

Богат талантами завод: три оркестра, хор, драматический коллектив, хореографический кружок, акробатическая группа. Участники самодеятельности нередко выступают в цехах, в подшефном колхозе.

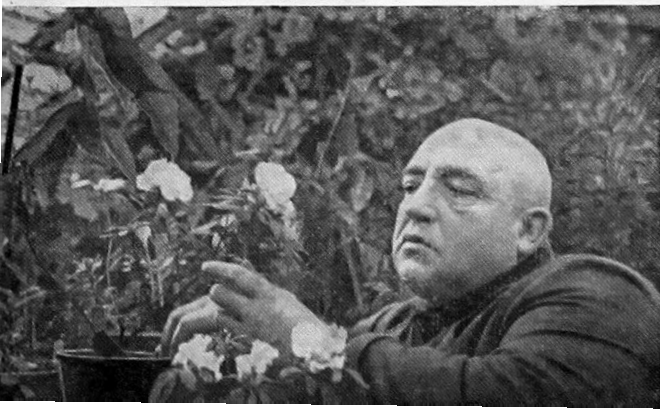


Станочник Василий Несмачный и калибровщица Надежда Алексеева исполняют акробатический этюд.

*Танец из балета
«Медный
всадник». Исполняют шли-
фовщик Нико-
лай Алексеев
и заточница
Надежда Бол-
дова.*



*Ипполит Леопольдович Заливский, начальник цеха озеленения
завода и автор книг «Лилии», «Георгины».
Труд заводского садовника неоднократно отмечался общественностью
Сестрорецка и Ленинграда. Сейчас Ипполит Леопольдович приглашен
участвовать на Международной выставке цветов и декоративных растений
1959 года. Ипполит Леопольдович вывел 30 новых сортов цветов. На эту
выставку он решил послать свои лилии «Сестрорецкая», «Северная
Пальмира» и несколько сортов флоксов.*





Заводская секция паруса имеет 28 швертботов класса „М“ и „О“. Свыше 30 лет занимается парусным спортом технолог Валентин Кошелев.



ПО БОЛЬШОМУ СЧЕТУ

Семилетие...

В ноябрьский день это простое слово приобрело новое звучание. У финиша 1958 года мы, советские люди, увидели свою страну в 1965 году, когда контрольные цифры семилетия превратятся в замечательные дела.

Дни подготовки к XXI съезду КПСС напоминали весеннее, радостное половодье. Разница только в том, что забурлили не реки, а мысль народная. Сколько высказано интересных раздумий, хозяйски мудрых предложений! Сегодня можно уже уверенно сказать, что наш народ воочию увидел близкие огни коммунизма.

Собирались на большой разговор о своем семилетии и сестрорецкие инструментальщики. Вспомнили, конечно, и минувшие годы. За послевоенную пятилетку дважды, на 25 и 26 процентов, были снижены оптовые цены на инструмент. И всё же завод принес государству прибыль в 76,5 миллиона рублей. Прибыль возрастает. Если в 1956 году инструментальщики дали 22 миллиона рублей, то в 1957 году — 34, а в прошлом году — 40 миллионов рублей прибыли.

Не менее поразительны и цифры выпуска инструмента. Если взять для сравнения 1940 год — довоенный, то окажется, что в 1950 году было уже выпущено инструмента больше на 38 процентов, в 1955 году — на 387 процентов и в 1958 году — на 640 процентов.

Ценность этих показателей еще и в том, что на многие десятки миллионов рублей выдано прогрессивного инструмента: фрез, конических сверл, специальной оснастки к станкам.

А раз хорошо трудились все годы пятилеток, то в семилетии, в преддверии коммунизма, нужно работать намного лучше.

В 1959 году завод намеревается выпустить инструмента на 12 процентов больше, чем в предыдущем году, на тех же производственных площадях и оборудовании. Нельзя не оговориться — станки будут «те» и «не те». Модернизация и гидравлические приспособления вернут им молодость. Это дело, конечно, не одного года, но уже виден конец. Скоро автоматике будет принадлежать решающее место в производстве инструментов.

Многого ждут на заводе от перевода бесцентрошлифовальных станков на шлифование сверл, метчиков, круглых плашек. Ждут не только большего съема инструментов, но и лучшего качества их.

На участке слесарно-монтажного инструмента 2 новых станка заменят 5. Они объединят сверловку, зенковку, развертывание и запрессовку поводка. В канун открытия съезда партии началось опробование станка.

Настойчивая мысль заводских конструкторов позволила создать восьмицентровый фрезерный станок. Создавая его, конструкторы примерялись не только на цех метчиков. Оказывается, восьмицентровые станки можно использовать для фрезеровки зуба разверток и паза круглых плашек. В обоих случаях — двойной съем инструмента.

Большое место, и вполне заслуженно, в семилетнем плане завода отведено секторному и поперечному прокату. В 1965 году завод будет выпускать этим методом в два с половиной раза больше сверл, чем в 1958 году.

Даже человек незнакомый с новым методом проката проникается уважением к его изобретателям. По сравнению с фрезерованием прокат дает экономию металла от 30 до 40 процентов, иными словами в 1958 году на участке секторного проката сбережено 250 тонн стали, а в 1965 году будет сбережено 650 тонн. Соответственно и поперечный прокат даст 60 и 115 тонн. И сталь эта лучшая — быстрорежущая.

Только усовершенствование технологии даст заводу за семилетие около 50 миллионов рублей.

Интересны раздумья рабочих и инженерно-технических работников о долговечности машин. Это и понятно! Мы живем в социалистическом государстве. Мы



— Еще 40 миллионов прибыли дали, — с гордостью сказал начальник плано-производственного отдела А. Б. Васильев в канун нового, 1959 года.

хотим, чтобы наши машины и другие изделия имели больший срок жизни. Остро стоит вопрос о долголетию инструмента, одинаково волнующий главного инженера завода А. С. Смолкина и слесаря О. П. Копылова, начальника цеха Н. М. Двойникова и главного технолога К. В. Иванова.

Вот метчик. Рекламаций на него нет. Как ни странно, это-то и настораживает инструментальщиков. Значит, на предприятиях свыклись, что метчик недолговечен. Какой же с него спрос, раз он изготавливается из углеродистой стали... А почему бы метчик не делать из быстрорежущей? Он прослужил бы четыре, пять сроков, можно было бы им пользоваться и на станке. До сих пор метчик считается только слесарным инструментом.

Правы инструментальщики, когда требуют смелее заменять инструмент устаревших конструкций. Что это даст нашей промышленности, можно проиллюстрировать одним убедительным примером.

Свыше полувека не меняли конструкцию круглой плашки. Устоялось мнение, что предел скорости нарезки резьбы — 10 метров в минуту, а выше — рваная нитка.

Нашлись люди, которых не испугала предельная черта. Экспериментальные образцы при опробовании показали скорость нарезки от 40 до 50 метров в минуту.

В заказе 1959 года старым плашкам придется потесниться. Ближе время, когда последняя из них займет место в витрине заводского музея.

На заводе много думают сейчас о том, как в одном инструменте объединить два и три. Кажется, мало общего имеют сверло и развертка, а конструкторы решили иначе: вместо двух этих инструментов создали коническое сверло. На новый год намечены новые эксперименты: промышленности нужны конические сверла шести типов, а освоены пока три.



Участники соревнования за звание бригады коммунистического труда. Слева направо: Олег Касаткин, Юрий Ковалев, Владимир Миронов, Николай Быстров, Роза Скосарева.

Большой разговор о семилетнем плане, начатый на собрании коммунистами завода, продолжается сейчас в цехах, на участках, в бригадах. Поступает много интересных предложений.

Комсомольско-молодежные бригады Юрия Шалаева и Николая Быстрова сделали почин великому соревнованию семилетия, взяв обязательство жить и работать по-коммунистически.

Николай Быстров руководит бригадой твердого сплава. Это один из лучших коллективов. Но Быстров не доволен результатами своей работы:

— Нас много хвалят: перевыполняем месячные задания в два раза. Но, пожалуй, напрасно хвалят...

Есть основания быть недовольным. Оказывается, в бригаде не все работают одинаково: один выполняет три нормы за смену, второй чуть переваливает за черту двухсот процентов, а третий дает лишь 150 процентов. Хороший результат в общем «котле» при подведении итогов успокаивает. Мастерство трехсотников не передается менее опытным.

Кроме того, не все работают творчески. Бригада выпускает инструмент большими партиями. Самое немудрое приспособление, облегчающее труд и увеличивающее производительность труда, дает хорошие результаты. А кое-кто ждет, когда технолог и конструктор придумают технические новшества.

— Высокая выработка — это хорошо. Плохо, когда она заслоняет другие стороны жизни: быт, учебу, поведение вне завода. В бригаде не было «чрезвычайных происшествий». Но рядом работал токарь Ю. Минувшей осенью он сбился с дороги, бросил завод. В бригаде твердого сплава считали, что случай с Ю. их не касается. А ведь это наш, рабочий парень, подросток, и бригада должна была помочь ему...

Всё это Николай Быстров откровенно высказал своим товарищам, когда заговорили, что хотят вступить в соревнование за звание бригады коммунистического труда.

— Нужно хорошенько подумать, — предупредил он, — участники этого соревнования — люди больших стремлений. По плечу ли нам?

Конец сомнениям бригадира положила комсомольско-молодежная бригада шлифовщиков и заточников Юрия Шалаева, предложившая помериться силами:

— Завидовать не будем, если первые заслужите звание бригады коммунистического труда, но без борьбы мы не сдадимся...

В семилетии великих работ обе бригады определили свои задачи:

**работать инициативно,
каждому члену их коллективов выполнять по две с половиной производственных нормы,
каждому учиться в вечерней школе, на курсах или в заводском техникуме.**

Бригады Быстрова и Шалаева соревновались и раньше. Новый договор отличался от прежнего и тем, что в нем есть пункты:

**личные интересы подчинять общественным,
помогать товарищам в работе и быту,
не давать потачки ни малейшим пережиткам прошлого.**

Недавно на участке заточки и шлифовки организовалась новая бригада. В нее вошли опытные рабочие, люди незаурядного мастерства. Они помогают комсомольско-молодежным бригадам бороться за высокое качество продукции, указывают молодым рабочим на причины потерь. Достаточно уронить развертку, сверло на пол — и они становятся ниже сортом. Нехитрое дело перевозка, но и здесь нужна сноровка, пришлось дать молодым рабочим практический урок укладки инструмента.

Был у старых рабочих разговор с молодыми и о качестве разверток. Этот инструмент отвечает требованиям стандарта, но можно делать заточку лучше, в частности, можно улучшить котельные развертки, изменив угол заточки.

Хороший советчик у бригады — начальник цеха Н. К. Волков. Он умело выводит участников соревнования на орбиту трех норм. Цех приобрел чертежи оригинального гидросуппорта, молодежи есть над чем подумать!

Творчески работает бригада твердого сплава.

— В новом году, — делится своими замыслами Николай Быстров, — займемся малой модернизацией. На участке есть утомительные операции, за смену рабочему приходится отжимать и зажимать деталь в патроне до 400 раз...

Когда люди знают цель, то замыслы всегда сбываются. А свою цель участники соревнования хорошо знают. В ноябре бригада Николая Быстрова вышла на первое место, выполнив месячное задание на 264 процента. Второе место заняла бригада Юрия Шалаева.

В ноябре на заводе было два коллектива участников соревнования на звание бригады коммунистического труда, а в декабре их уже 9. Обязательства их предельно конкретны. Например, бригады токарей Б. Васильева и Н. Ивантей записали в свои договоры пункт: беречь инструмент, ежемесячно экономить за счет правильного использования его 2500 рублей. В год — 60 000 рублей! Такой же хозяйской расчетливостью продиктованы другие пункты обязательства токарей.

Кто завоюет почетное звание — покажет будущее.

О Г Л А В Л Е Н И Е

На реке Сестре	3
Документы обвиняют	24
Арсенал революции	35
Свой, отечественный	60
Снова оружейники	71
Потомки	82
Совесь коммуниста	82
По дороге прадедов	90
Доверие	96
Твердый характер	99
Старая гвардия	107
Карта с кружочками	113
Письмо из Китая	121
Радующие поправки	125
Сто новых домов	131
Девяносто три новоселья	134
Для младшего поколения	137
По большому счету	143

Василий Николаевич Кукушкин

„Сестрорецкая династия“

Редактор В. П. Воеводиа

Художник Ю. А. Петров

Художник-редактор О. И. Маслаков

Технический редактор И. М. Тихонова

Корректор Р. Ю. Хесина

Сдано в набор 29/XII 1958 г. Подписано к печати 2/IV 1959 г.

Формат бумаги 70 × 108¹/₂. Физ. печ. л. 4,75. Усл. печ. л. 6,05.

Уч.-изд. л. 6,64. Тираж 3000 экз. М-23155. Заказ № 1855

Лениздат, Ленинград, Торговый пер., 3
Типография им. Володарского Лениздата
Фонтанка, 57

Цена 2 р. 70 к.

