

# ИВАНТА

Газета коллектива ФГУП «Серовский механический завод»

№ 43 (4356), пятница, 30 октября 2009 года

Год издания 59-й



## 78 лет

## С днем рождения, завод!



### Цех 4

## 75 лет



Нина АНИКЕЕВА

### Механикам

Души связующая нить  
Целей, что крепче  
лучшей стали.  
Механики!

Вам надо жить!  
Ведь вы уже  
легендой стали.  
Ну, что сказать механикам  
сегодня?

Осталась горстка  
воинов-трудяг.  
Друзья, смиритесь,  
Богу так угодно -

Вам пережить  
житейский ваш напряг.  
Пусть по ночам отчаянье  
не гложет,

Вам есть, что вспомнить,  
тот рабочий ритм,  
Что горы непомерно  
сдвинуть может.

И сложит жизнь  
когда-нибудь вам гимн.  
Нет, не напрасны  
прожитые годы!

Прекрасны были  
наши времена.  
Но новый век нам дарит  
непогоду.

И всё же это лучше,  
чем война.  
Переживем! Потерпим!  
Передышим!

Хандру с такой закалкой  
победим!

И, может быть,  
от молодых услышим,  
Что хлеб свой  
заработанный едим.

А не услышим -  
нет в ответ упреха,  
У них своих хлопот  
неприворот.

Им преподносит жизнь  
свои уроки,  
Своих проблем,  
как говорится, полон рот.

А нам осталось...  
Что же нам осталось?  
Да жизнь безмерно  
ценную любить,

Как можно дальше  
отодвинуть старость  
И молодость в душе  
своей продлить.

А сколько на душе  
воспоминаний!  
Есть время память  
переворосить

И, наконец,  
без чувственных признаний,  
Кого хотим,  
до смертишки любить.

Нам дарит время  
чаще быть с друзьями,  
По телефону балагурить  
по часам,

Заняться садом,  
овощами и цветами,  
Пить осени чарующий  
бальзам.

И день встречать как  
новый день рождения,  
И каждым мигом жизни  
дорожить.

Россиюшке молить  
благословенья,  
Чтоб детям, внукам  
в ней достойно жить.

Не хмуриться, не злиться,  
не завидовать,  
Не все так плохо,  
чтобы унывать.

Всего-то и осталось -  
выжить, выстоять  
И вновь детей руками  
мир объять.

### НАШЕ ИНТЕРВЬЮ

## ЧЕЛОВЕЧНОСТЬ -

### главная черта механиков

НАКАНУНЕ ДНЯ РОЖДЕНИЯ ЗАВОДА И ЮБИЛЕЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ЦЕХА СОСТОЯЛСЯ РАЗГОВОР С ВАСИЛИЕМ СЕРГЕЕВИЧЕМ ИВАНОВЫМ, НАЧАЛЬНИКОМ ЦЕХА 4.

**- Два года в должности руководителя цехового коллектива. Что оказалось самым сложным из того, с чем пришлось столкнуться за этот период?**

- Начало изготовления ДК-114. Делали заказ всем коллективом. Делать это трудоемкое изделие нелегко. Шесть месяцев мучались над ним. Главная сложность заключалась в том, что изготовление шло на технологически устаревшем оборудовании. Периодически требовалась наладка, настройка станков. Оператор пятикоординатного расточного станка Дмитрий Брек осуществлял изготовление одной из сложнейших деталей этого изделия. Можно перечислить всех "чепзушников". Это Михаил Багаряков, Евгений Савин, Артем Мясников, Сергей Кишкурин, Александр Одинцов. А также токари-универсалы Михаил Иванович Санников, Алексей Чукин, Владимир Курилин. В то время руководила механическим участком старший мастер Вера Ивановна Мясникова.

Сейчас цех активно участвует в выпуске гражданской продукции. Выигран большой тендер на изготовление 105-го пневмоударника. Впервые предстоит выдать большое количество этих изделий. Делать будем теми же силами, коллектив у нас остался прежний. Люди не уходят, но и притока новых нет. Молодежи мало. И это, конечно, не радует. Костяк коллектива - люди пенсионного возраста.

**- Молодому руководителю не обойтись без единомышленников. Кого считаете своими главными помощниками?**

- Опираюсь на тот костяк, который складывался в цехе годами. Слесари-инструментальщики Геннадий Андреевич Ярусов, Виктор Дмитриевич Мясников, шлифовщик Виктор Степанович Гаврилов, фрезеровщик Виталий Алексеевич Гребенкин. На этих людей могу положиться в любой производственной ситуации. Опорой являются и такие специалисты среднего возраста, как токарь-универсал Алексей Мерзляков, фрезеровщики Андрей Пендюрин, Константин Чеклецов. Среди молодого поколения инструментальщиков могу выделить термиста Владислава Бахабиева.

Молодежь порой оказывается непредсказуема. И все же очень хочется, чтобы в цех приходили новые люди. Всем должна готовиться смена. Обучение - процесс долгий. Чтобы что-то получить, необходимо сперва вложить.

Еще когда я был мастером участка, не могли найти ученика нашему Геннадию Андреевичу, чтобы он смог передать свои знания и мастерство. И до сих пор нет ему замены.

В общем, у нас, как и у всех: белая полоска сменяет черную, и наоборот. Жизнь скучать не позволяет.

**- Что сплочивает коллектив инструментальщиков помимо работы?**

- Зимой, когда проходят соревнования на лыжной базе "Снежинка", раньше собирались всем цехом. Сегодня всё труднее созвать народ. Приезжают одни и те же. Молодежь ничем не заманишь, чтобы они отдохнули вместе с теми, с кем бок о бок трудятся на участках. Видимо, ценности изменились, многие традиции уходят в прошлое. А ведь раньше собирались не корпоративно - целыми семьями. Ощущается некая обособленность, разрозненность. И на самих участках раньше была более дружественная, более сплоченная атмосфера. Люди ходили друг к другу в гости. Теперь каждый старается быть сам по себе. И это огорчает.

**- Сколько лет вместе с заводом отмечаете его день рождения?**

- Сейчас посчитаем. На механическом я с 1996 года. Сперва работал мастером участка в своем инструментальном. Два года в производственно-диспетчерском отделе. Потом был трехлетний перерыв - ушел на хлебокомбинат. А с 2003-го вновь на своем заводе, в своем цехе.

**- Не пожалели, что вернулись?**

- Нет. Наш заводской коллектив лучше! У нас люди добрее. В любую минуту приходят друг другу на помощь, подсказывают, поддерживают. Нет зависти. Деньги для механиков - не главное мерило ценностей. Человечность - вот основная черта характера механиков.

**- Что пожелаете цеху и заводу накануне праздника?**

- Своим инструментальщикам пожелаю подольше трудиться. Чтобы в жизни было больше позитива. Чтобы зарплата росла, а в семьях было счастье и здоровье. Заводу же - больше заказов и процветания!

Беседу вела И.АНДРЕЕВА

### ПРОИЗВОДСТВО

## Заказы - как в лучшие времена

В ноябре коллективу нашего цеха предстоит изготовить большой объем гражданской продукции на 13 миллионов рублей. Основная нагрузка ложится на тружеников участка изготовления замковых соединений, старшего мастера А.Ф.Трофимова. Помимо 178-го замка, предстоит еще взяться за новые, сложные в изготовлении, замки ИЗ-71, НКТ73Е и НКТВ73Е.

За нами и госзаказы. Вчера закончили настройку производственной цепочки для ДК-119. К выпуску этого изделия оборудование готово. В ближайшее время для его изготовления будут сформированы две бригады.

Что касается обеспечения материалами и комплектующими, есть всё, чтобы трудиться без проволочек. Единственная проблема - нехватка рабочих рук. В общем, заказов у нас - как в лучшие времена. Люди полны оптимизма и готовы трудиться, как всегда, с полной отдачей.

А.МОСУНОВ,

заместитель начальника цеха 14 по производству



### ЧТО РАДУЕТ И ОГОРЧАЕТ

### инженера Тюняева

Начальника технологического бюро цеха 9 Александра Анатольевича Тюняева, который вплотную занимается участком легкосплавных бурильных труб повышенной надежности, радует, что производство этой продукции расширяется, укрепляется и выгодно как для цеха, так и всего завода. Что деловой партнер в лице подмосковной фирмы "Акватика" доволен сотрудничеством с уральцами, доверяет серовским механикам, активно участвует в реализации совместных планов на перспективу.

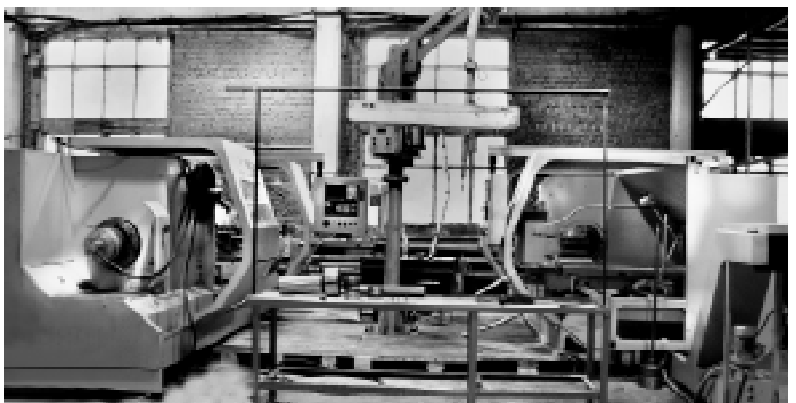
Два новеньких станка с числовым программным управлением, наши, отечественные - родом из Рязанщины, приобретены "Акватикой" и совсем недавно прописались на площадке участка труб. Они для изготовления замковых изделий. Но пока бездействуют. Ждут, когда появится работа. И мечтают о надежных мастеровых руках, которые по-хозяйски будут управлять их умной начинкой, нажимая на кнопки пультов управления, смазывать рабочие узлы и заботливо после смены протирать ветошью.

Заказы уже на горизонте, на подходе. А вот рабочих рук не хватает. Научившиеся здесь многому молодые операторы в кризисный период ушли на другие предприятия, где зарплата повыше. Станочники с Серовского механического всегда и везде высоко ценились.

Рабочие кадры-то больше всего и беспокоят сегодня Александра Анатольевича. В какие руки попадут поступившие в цех станки и те, что уже имеют трудовой стаж, но вынуждены работать не на полную мощь? Приглашает вернуться на завод, на свой участок тех, кто был здесь нужен раньше и нужен сегодня. Ведь только сообща механизмы и люди могут решать серьезные производственные задачи и выдавать продукцию высокого качества. Держать марку завода.

И вот они, первые ласточки! На днях вернулся в свой цех Алексей Мурин, оформляется еще один оператор станков с ЧПУ - Виталий Турецкий.

На снимках Г.ВОЛОДИНОЙ: инженер А.А.Тюняев; новые сасовские станки с ЧПУ для изготовления замков к трубам.



## Как всё начиналось

До 1934 года на механическом заводе инструментальный цех не имел своего помещения. Да и его самого как такового не существовало. Тогда цехи инструментом обеспечивал специальный отдел, размещавшийся в корпусе механического цеха.

В первой декаде ноября 34-го инструментальщики въехали в построенное для них здание. Так образовался цех. Начальником его был назначен С.Н. Колбасин.

Цех обживался, постепенно увеличивая свои возможности. Коллектив насчитывал 150 человек. Станочный парк состоял из 68 единиц оборудования в основном иностранных фирм - "Орликон", "Циммерман", "Карчер", "Равенбург", молоты "Моссей", пневматический молот "Эймук".

В годы войны его люди работали в том же жестком режиме, что и весь завод. Никто и не предполагал, что пережив сложнейший период, цех настигнет беда.

Самым черным днем для инструментального стал 2 марта 1947 года. Пожар - это всегда горе, разрушение, огромные потери. Разгоревшийся воскресным днем, он уничтожил молодой цех. Было уничтожено всё, что находилось внутри, стены и крыша рухнули. После пожара остались груды кирпичей да искореженные огнем перекрытия, которые, упав, накрыли расплавившееся оборудование. Выстояла лишь стена, отделяю-



# 75 ЛЕТ



щая термоотдел. По пепелищу уныло бродили рабочие, отыскивая свои бывшие рабочие места и хоть что-то, что могло бы пригодиться.

Завод сразу приступил к возрождению цеха. Механизации не было никакой. Главными помощниками человеческим рукам были лопата да лом. И все-таки быстро, уже в середине мая 47-го, спустя всего три месяца после трагедии, у цеха появилось новое здание. Труд людей можно назвать героическим. Вот это коллектив! Цех возник из пепелища, как птица Феникс. Это и есть энтузиазм и трудовой подвиг.

Придя в цех 4 в 1980 году, я уже знал о ключевых моментах истории инструментального. До того пять лет трудился в цехе 3. В те времена цех 4 считался элитным. Устроиться на работу туда было довольно трудно. Мне повезло. По рекомендации начальника цеха 7 В. Лихачева (вечная ему память) оказался в электроотделе.

Было золотое время расцвета предприятия. Народ в цехе трудился в три смены. На глазах цех преобразился. Взять хотя бы кузницу. Когда устроился в цех, для нагрева металла использовался уголь. На погрузчике подвозили и засыпали в бункер, а оттуда на вагонетке две женщины подавали топливо к печам. Зола, гарь, дым были неотъемлемыми спутниками этого процесса. После перехода на нагрев печи природным газом кузница стала выглядеть более привлекательно. В ней появились новые бытовые помещения, сауна, комната для отдыха.

Постепенно были убраны душевые, на месте которых сегодня находятся кабинеты заместителя начальника цеха, кладовой и электроотдела. Стараниями художника О. Литвинова были оформлены прекрасный красный уголок. Да и сам цех стал более уютным, чистым. Станочный парк пополнялся современными станками с ЧПУ, появились универсальные станки.

## Руководство

В 1980 году цех возглавлял В.Г. Паршуков. При нем цех считался одним из лучших на заводе, постоянно занимал первые места в социалистическом соревновании. Владимир Георгиевич - умница, творческая, ищущая личность, человек слова. Начиная он в нашем цехе с токаря, прошел путь от рабочего до руководителя. Он знал, чем живут и дышат рабочие его цеха.

Заместителем Паршукова был Ковин. Мне он казался сухим, педантичным, этаким техническим занудой, который неукоснительно требовал исполнения должностных инструкций. По прошествии лет я понимаю, как же он был прав! Скольких можно было бы в стране избежать аварий, техногенных катастроф, если бы рабочие всегда следовали своим обязанностям, указаниям таких вот грамотных специалистов.

Одной из опасных зон в нашем цехе были газовые печи кузницы. Каждое утро, ровно в восемь, Александр Михайлович приходил сюда, проверял журнал регистрации контрольных проверок оборудования, на месте ли оператор печи, производил осмотр газового оборудования. Ежемесячно проводил занятия с персоналом по ликвидации аварийных ситуаций, которые могли возникнуть в процессе работы. Благодаря такому отношению к делу за 25 лет работы в цехе я не помню, чтобы в кузнице был даже намек на возможность аварии.

После ухода В.Г. Паршукова начальником цеха стал Ю. Т. Петров. До этого Юрий Тимофеевич был термистом, заочно учился в институте. Паршуков, разглядев в Петрове свою потенциальную замену, стал готовить его на свое место. Для успешного руководства коллективом цеха требуется доскональное знание работы всех его подразделений. Начав свой трудовой путь с заготовительного участка, Юрий Тимофеевич прошел всю производственную цепочку.

В отличие от спокойного, уравновешенного Паршукова, его преемник - это комок неиссякаемой энергии, напора, некоего экспансивного энтузиазма. Что стоит строительство сауны в кузнице! Свой рабочий день Петров начинал именно с ее осмотра - что уже сделано и что еще предстоит. Доставал нужные материалы, направлял на работу нужных специалистов. Сауна строилась в основном рабочими цеха. Среди нас даже бытовала шутка: "Сауна - самый стратегический объект". Шутки-шутками, а бытовые помещения и сауна получились на загляденье! Красивая, обшитая деревом парная, купельный бассейн, по-домашнему уютная комната отдыха. Посещение сауны было распланировано на несколько месяцев вперед!

В администрации цеха было множество талантливых, творческих людей. Все они вошли в его историю. Достаточно вспомнить инженера-технолога В.Н. Елсукова - настоящего рационализатора, чья неутомимая деятельность помогла сэкономить заводу большие деньги. Мне нравилась его открытость, демократичность. Частенько Владимира Николаевича можно было увидеть в цехе беседующим то с одним, то с другим рабочим. В ходе такого общения он проверял и развивал свои идеи по улучшению технологических процессов.

В настоящее время у руля цеха В.С. Иванов - из славной заводской династии. Василий Сергеевич начинал свою трудовую биографию в цехе с мастера слесарного отдела. Судя по отзывам рабочих, зарекомендовал себя грамотным, достойным руководителем.

## Во имя победы

В конце 1935 года на заводе развернулось стахановское движение за рекордную выработку. Первыми стахановцами в нашем цехе стали токари И. Куклин, А. Логинов, строгальщик Д. Мясников, кузнецы В. Фролов, И. Ключкин. Когда война поступалась в каждый дом, каждую семью,

для инструментальщиков священным правилом стало: не выполнив сменного задания, не уходить из цеха. Рабочие, не жалея сил, справлялись с заданием на 300 и более процентов. Шлифовщики Воронов и Сиренев, лекальщик Мартынов, кузнец Лобанов, токари Лихачев и Чеканов, фрезеровщики Гаврилов, Зыбин и многие другие показывали чудеса трудового героизма! Вся страна трудилась с мыслью - все для фронта, все для победы!

В 1943 году на заводе появляются первые тысячники - люди, чья сменная выработка доходила до 1000 и свыше процентов. Первой тысячницей в инструментальном цехе стала токарка резбового отдела В. Кортаева. Работая в ночную смену с 23 на 24 октября, она выполнила обработку резбовых калибров на 1100 процентов. Воодушевленные рекордом стахановки, Ю. Лопатников, И. Родыгин и А. Куклин 25 октября достигли небывалых на нашем заводе норм. Кузнец Лопатников в паре с молотобойцем Родыгиным, изготавливая заготовки для протяжных колец и прошивных головок, вы-



# в строю

полнили сменное задание на 1500 процентов! Токарь Куклин справился с заданием на 1130 процентов.

Вот это были люди! Легенды завода. Я не понаслышке знаю, что такое сменное задание. Чтобы выполнить его, приходится попотеть. А тут - 1500 процентов!

## Перестройка

Мое поколение тоже коснулось лихолетья. Правда, не военное, а перестроечное. Не буду его описывать. Просто приведу небольшой отрывок из цехового альбома к 70-летию предприятия.



### 1992 год

Такого положения, в каком оказался завод, еще не было. Середина января, а не поступило ни одного вагона с металлом, другими материалами. Нет заказов. Нет ясности, чем будем заниматься дальше. Будущее оборонной промышленности четко не проглядывается российским правительством. Поэтому у концерна "Точмаш", в которое преобразовано наше министерство, перспектива под вопросом.

Чтобы пережить трудное время неопределенности и сохранить коллектив, которые затронула конверсия, руководство предлагает рабочим идти в очередные отпуска, брать без содержания. Надо дожидаться, когда определится номенклатура заводской продукции. Финансовое положение предприятия равноценно тулупу. Надо искать выход, но нет средств приобрести материалы и комплектующие, а значит, в любой момент может остановиться основное производство, весь завод.

В цех принято 14 человек, рассчиталось - 84. Драматическая ситуация...

Участок Г.Н. Аганичева в марте 1992-го сделал первую для цеха 3 пресс-форму и штампы 12-ти наименований. В связи с заключением договора с Камским автозаводом цеху 4 поручено изготовление первых 300 масляных насосов. Поступил заказ на оснастку, инструмент на изготовление новой продукции - пневмопробойника. Цех делает значительные объемы услуг сторонним организациям. Кроме

того, намечено внедрение ряда значительных технических мероприятий. Например, снижение трудоемкости в изготовлении гребенки СР-3820, что даст внушительную экономию. Инструментальщики рады любой работе.

### 1999 год

У нас произошло много положительных перемен. Ликвидирована задолженность по заработной плате, которая за девять месяцев выросла на 46,9 процента по сравнению с таким же периодом прошлого года. Растет число заказов на гражданскую продукцию и товары народного потребления. Реализация товара за год составила 101,9 процента. Темпы роста по выпуску товарной продукции - 133,5, в том числе по ТНП -

151. Темпы роста производительности труда составили 150 процентов.

За год коллективом завода освоено 17 видов товаров народного потребления и 3 вида гражданской продукции. На предприятии вновь возрождается соревнование среди трудовых коллективов.

Цех 4 завершил год с неплохими показателями. Выпуск товарной продукции возрос на 1 миллион 913 тысяч рублей. Основная доля приходится на специнструмент. В связи со снижением себестоимости продукции экономия составила 271,8 тысячи рублей. Средняя зарплата одного работающего достигла 1173 рубля. В цех приняты 87 человек.

## Плечом к плечу

Самое главное - это, конечно, люди, с которыми мне пришлось работать плечом к плечу. Это мои наставники - П.Д. Спешилов, Н.Шатов. С мастеровыми руками, умеющие делать многое, передавшие мне свой опыт.

Я застал еще легендарные личности, чьи имена вписаны в золотой фонд цеха. Это Н. Нечаяев, Н.Шаталин, И. Вискунов, Г. Мартынов, Д. Мясников. Всё это люди, с которых мы брали пример и которые щедро делились своими знаниями.

Вписаны в историю завода трудовые династии инструментальщиков - Терсковых, Мясниковых, Паршуковых, Лямыных, Рассановых, Мартыновых, Лихачевых, Созыкиных.

Всем механикам известны имена наших передовых рабочих - слесаря-лекальщика Г.Ярусова, токарей М.Санникова, А.Рагозина, оператора станков с ЧПУ А.Малькова, шлифовщика В.Гаврилова, термиста А.Лоскутова.

С уважением называю своих товарищей по ремонтной службе - В.Вискунов, В.Батаев, В.Зацепин, А.Погребной, Р.Исхаков, В.Ворошилов, Н.Малков, А.Тетерин, В.Родичев. Сегодня в административную команду цеха 4 входят: начальник цеха В.Иванов, его заместители О.Соловей и Р.Низамутдинов, начальник участка штампов и пресс-форм Н.Голуб, механик С.Сысоев, энергетик Ю.Ивушкин.

Молодое поколение инструментального достойно представляют токарь-универсал А.Чукин, термист В.Бахабиев, шлифовщик Д.Черников, резбощлифовщик А.Гребенкин.

Можно перечислять и перечислять тех, кто оставил свой след в 75-летней истории цеха.

### Б.ГУБИН, ветеран цеха 4

На снимках Г.ВОЛОДИНОЙ: молодое поколение инструментальщиков (слева направо) - кузнец В.Багаряков, токарь Е.Савин, оператор станков с ЧПУ М.Евдокимов, ученик шлифовщика Д.Черников, оператор станков с ЧПУ Д.Брек, заточница Е.Гребенкина, шлифовщик О.Щеглова, фрезеровщик А.Пендюжин, начальник цеха В.Иванов, кузнец И.Леньшин; фрезеровщик Виталий Алексеевич Гребенкин - глава трудовой династии, здесь же трудятся резбощлифовщиком его сын Алексей и сноха Евгения; супруги Мясниковы, Виктор Дмитриевич - слесарь-инструментальщик, Вера Ивановна - мастер инструментального отдела; супруги Мальковы, Алексей Валентинович - токарь, Наталья Сергеевна - мастер резбового участка.