

## ИСТОРИЯ И СОВРЕМЕННОСТЬ

## Победы после победы

Газпромбанк развивает послевоенный опыт модернизации «Уралмашзавода»

«Выдающаяся роль «Уралмашзавода», отмечаящего в этом году свое восьмидесятилетие, в создании боевой техники и вооружения для фронта в годы Великой Отечественной является исторической аксиомой. Благодаря в том числе уральскому «заводу заводов» советская оборонная промышленность сумела технологически и производственно превзойти казавшиеся неисчерпаемыми оборонно-технические возможности гитлеровской коалиции тех лет. Осуществив в кратчайшие сроки переход с мирной продукции на оборонную, предприятие стало основной кузницей страны по выпуску бронированных корпусов танков и самоходных орудий, не считая еще целого ряда военной техники и орудий... Однако ничуть не меньшим технологическим и производственным подвигом стал переход с мирной продукции после победы в той великой войне. Этот производственный опыт благодаря основному акционеру предприятия — Газпромбанку — выступает в том числе в качестве важного исторического контекста для совершенствования технологий и освоения новой продукции. Реализуемая на предприятии при участии Газпромбанка модернизация дает основание «Уралмашзаводу» осуществлять не менее амбициозные программы и проекты.

**«Завод заводов»: все для фронта**

В довоенное время «Уралмашзавод» обеспечивал своей продукцией создаваемые в СССР крупные горные и металлургические предприятия. В начале Великой Отечественной войны в реконструированных за несколько месяцев цехах основного производства было организовано крупносерийное производство бронекорпусов танков и САУ, а потом и полный цикл изготовления боевых машин. Значимость «Уралмашзавода» в годы Великой Отечественной войны была настолько высока, что его производственную деятельность контролировали лично Вячеслав Молотов и Лаврентий Берия, а план работы утверждал непосредственно Верховный главнокомандующий Иосиф Сталин.

«Уралмаш» в годы войны выпускал достаточно широкий ассортимент боевой техники, играя в военно-промышленном комплексе страны весьма значительную роль. Танки («тридцатьчетверки») завод выпускал с сентября 1942 года по август 1943 года. За это время их было изготовлено 706 штук. Потом «Уралмаш» выпускал только самоходные артиллерийские установки на базе танка Т-34: СУ-122, СУ-85 и СУ-100. Их было изготовлено 4846, и больше ни один завод в СССР таких не делал.

В наркомате танкостроительной промышленности завод отвечал за производство бронекорпусов для танков и самоходных артиллерийских установок. И это было действительно крупносерийное производство: за годы войны завод изготовил 19225 бронекорпусов. То есть, более половины средних и тяжелых советских танков и самоходок во время войны имели уралмашевские бронекорпуса. Но дело даже не в количестве корпусов, хотя и это очень важно. Главное то, что заводу приходилось каждое полугодие осваивать выпуск новой серийной продукции — бронекорпусов танков Т-34, КВ-1, КВ-1с, ИС-2, ИС-3, самоходок СУ-122, СУ-85, СУ-100, ИСУ-122, ИСУ-152. И часто новые корпуса существенно отличались от прежних как по



конструкции, так и по маркам стали, что вызывало большие сложности в организации производства металлургических заготовок. Ни одно другое предприятие наркомата танковой промышленности не сталкивалось с такими проблемами.

Особая страница трудового подвига уралмашевцев — освоение новых технологий, которые, собственно, и обеспечили выполнение колоссальных планов по производству оборонной техники. И, пожалуй, наиболее значимых успехов в этой области добились уралмашевские металлурги. По мнению авторитетных специалистов, за четыре военных года заводские металлурги по своим технологиям продвинулись вперед лет на 20, опередив не только советских, но и зарубежных литейщиков. На предприятии это знали наверняка, в том числе потому, что, согласно приказу директора завода, все конструкторы и технологи тщательно изучали новую немецкую бронетанковую технику, которая поступала с полем сражений на «Уралмаш» на переплавку. И этот анализ показывал: немецкие технологии серьезно отстают. Так, например, до самого конца войны на немецких танках и самоходках так и не появились ни одной литой детали из броневой стали.

Однако несмотря на выдающиеся военные заслуги ближе к концу войны встал серьезный вопрос о скором мирном периоде.

**Крупной серии быть!**

Еще в 1944 году на «Уралмашзаводе» была создана «группа завтрашнего дня», которой поручили подготовку предложений по предстоящей конверсии производства. То, что это неизбежно, сомнений не было: в мирное время, когда нет необходимости изготавливать в огромных количествах самоходки и артиллерию, заводы наркомата вооружения вполне могли сполна обеспечивать армию вооружением. А вот что касается гражданской продукции, то спрос на нее будет гораздо больше, чем до войны: украинские металлургические заводы превратились в руины, их надо восстанавливать; предприятия на Урале и в Сибири всю войну работали на износ, им требовалось колоссальное количество запчастей. В то же время близнец «Уралмашзавода» — Новокраматорский машиностроительный завод лежал в развалинах. Так что передача «Уралмашзавода» из наркомата танковой промышленности обратно в наркомат тяжелого машиностроения была неизбежной.

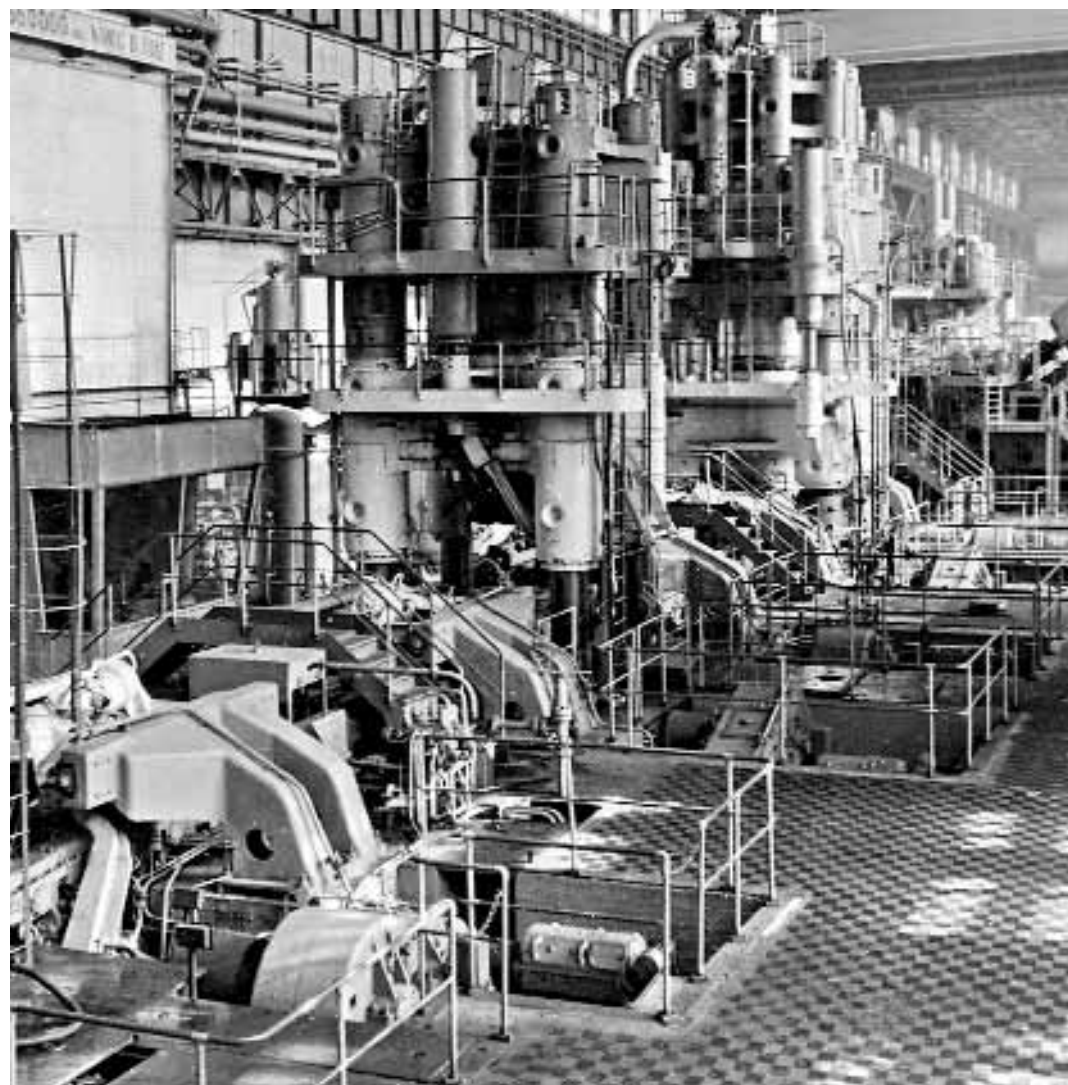
Возглавлял «группу завтрашнего дня» главный конструктор «Уралмашзавода» Александр Борисович Верник, а ее душой, генератором идей стал главный технолог завода Сергей Иванович Самойлов (после окончания войны он будет назначен главным инже-

нером завода). Это был необычайно энергичный человек, к тому же как технолог по механической обработке ему не было равных за всю историю «Уралмашзавода». А еще в группе энергично работали заместитель начальника планово-производственного отдела Анна Платоновна Пенюгина, главный металлург Степан Павлович Замотаев, главный

для восстановления индивидуального производства, и только. Но в 1944 году «Уралмашзавод» был уже совсем не тем заводом, что в июне 1941 года: в цехе 1 почти полностью было ликвидировано индивидуальное производство, вместо него действовали поточные линии механообработки бронекорпусов и башен танков, сборки боевых машин. Впервые на за-

условии создания нескольких новых цехов.

Надо сказать, что предложения «Уралмашзавода» сильно удивили специалистов Госплана СССР. Обычно бывало наоборот: предприятия стремились доказать, что спускаемые им сверху планы неподъемны, а тут уралмашевцы сами на свою же шею хомут надевают! Причем, чтобы

**Созданная на предприятии «группа завтрашнего дня» предложила не только восстановить индивидуальное производство, но и сохранить крупносерийное, организовать производство карьерных экскаваторов и буровых установок**

сварщик Валентин Владимирович Степанов, заместитель главного металлурга Юрий Павлович Шкабатура, Владимир Артемьевич Попов, сменивший С.И.Самойлова на должности главного технолога, заместитель директора по труду Владимир Николаевич Соловьев.

Казалось бы, задача для «группы завтрашнего дня» была предельно простой: разработать комплекс мероприятий

воде производство планировалось не на квартал, не на месяц, не на декаду даже, а посуточно. Сколько сил было затрачено на это, только-только вошли во вкус крупносерийного производства и вот уже надо с ним расставаться!

Между тем послевоенный опыт показал, что изготавливать продукцию только по индивидуальным проектам — это постоянная головная боль для всего коллектива завода: то работы невпророч, то ее нет совсем. Поэтому «группа завтрашнего дня» предложила не только восстановить индивидуальное производство, но и сохранить крупносерийное, организовать производство карьерных экскаваторов и тяжелых буровых установок.

В декабре 1944 года техничский совет «Уралмашзавода», рассмотрев вопросы о переходе к изготовлению оборудования для восстанавливаемых заводов, фабрик и шахт, поддержал и предложение по сохранению крупносерийного производства. Понятно, что тем самым нагрузка на завод должна была резко возрасти, возрасти в несколько раз, но расчеты показывали, что это вполне возможно при

крупносерийного производства оказалось рентабельным, предлагают буровые установки и экскаваторы выпускать ежедневно сотнями. А зачем стране столько экскаваторов и буровых?

Действительно, до войны «Уралмашзавод» выпускал карьерные экскаваторы по паре машин в год. А тяжелые буровые установки вообще не изготавливали, да и в стране их никто не делал.

С возражениями о сохранении на «Уралмашзаводе» крупносерийного производства выступил и очень авторитетный специалист — народный комиссар черной металлургии Иван Федорович Тевосьян: «Уралмаш не потянет такую нагрузку! И обязательно сорвет планы по производству оборудования для доменных печей, прокатных станков и прессов! А как без них восстанавливать черную металлургию?»

Возражений было много, поэтому вопрос послевоенной перестройки завода неоднократно обсуждался в правительственных органах, в том числе непосредственно у председателя Госплана СССР Н.А.Вознесенского. Но расчеты уралма-

шевцев были убедительны, аргументы — непробиваемы: стране нужна нефть, нужны экскаваторы не только для добычи полезных ископаемых, но и для строительства плотин и каналов. Поэтому сначала специальная комиссия под председательством первого заместителя председателя Совмина СССР А.И.Микояна в конце концов согласилась с серийным производством на «Уралмашзаводе» экскаваторов. Потом, уже при подготовке решения правительства о послевоенном профиле «Уралмашзавода», по предложению наркома танковой промышленности и заместителя председателя СНК СССР В.А.Малышева в производственную программу завода все-таки было включено серийное производство тяжелых установок для бурения нефтяных и газовых скважин.

21 декабря 1944 года правительством СССР утвердился план послевоенной перестройки и дальнейшего развития «Уралмашзавода». А в марте 1945 года Верховный Совет СССР принял план четвертой пятилетки, в соответствии с которым перед «Уралмашзаводом» была поставлена задача: к концу пятилетки выпускать механизированные в 3,5 раза больше, чем в довоенные годы.

**Реконструкция**

Строительство новых механосборочных цехов, начавшееся сразу после войны, можно назвать первой реконструкцией «Уралмашзавода». Велась она в соответствии с проектами Уральского филиала Гипротжмаша.

На площадях бывшего цеха металлоконструкций был организован новый цех обработки деталей буровых установок, рядом — по ту и другую стороны этого цеха — была организована сборка буровых установок (цех 101, в годы войны этим номером обозначался цех, собиравший САУ в коробке цеха 1).

На площадях цеха мелких деталей и холодной чистки самоходных установок организовали цех средних узлов индивидуального производства. Для этого демонтировали свыше 120 станков, а на новые фундаменты поставили 80 станков соответствующего профиля

«Уралмашзавода» с 1963 по 1970 годы Павел Родионович Малофеев (в то время — главный механик завода):

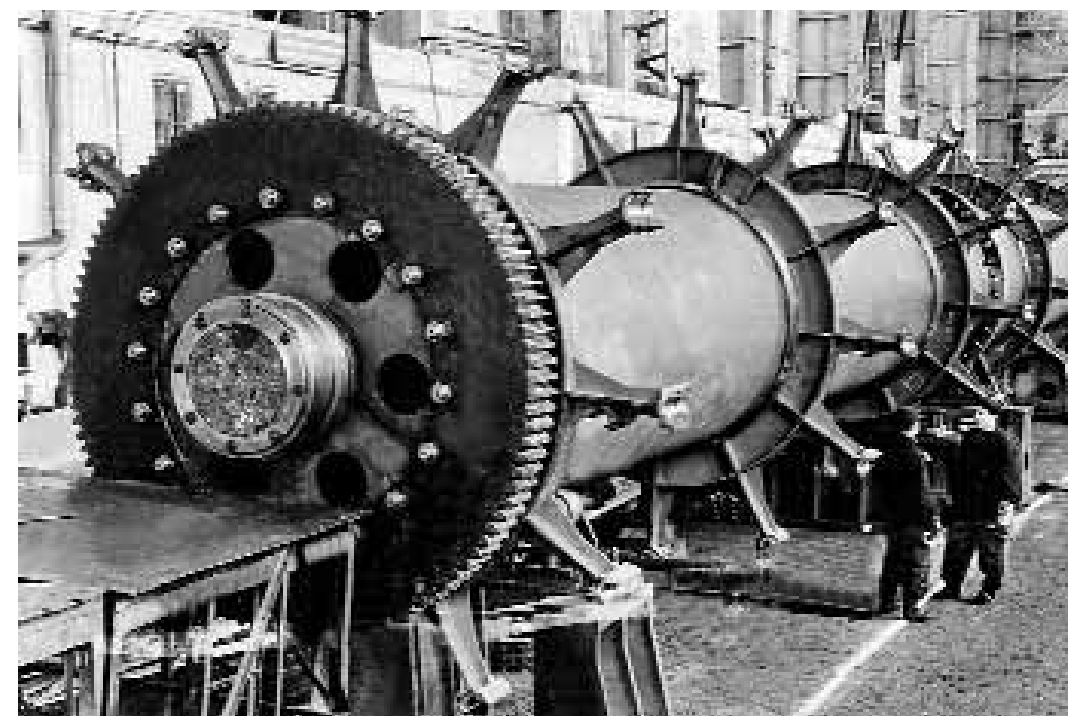
«Мы пришли к выводу, что нужно, не ожидая, пока строители полностью завершат свою работу, вести монтаж оборудования в новых цехах, другого выхода не существовало: дорог был каждый час. Люди работали с огоньком, проявляли инициативу, смелый и разумный риск. Чтобы представить себе, чего удалось достичь, приведу один пример. В огромном корпусе цеха буровых установок за семь суток было установлено и пушено более 200 станков. Монтаж вели параллельно с завершением строительных работ».

О колоссальном объеме работ по перестройке цехов механосборочного производства можно судить по следующим цифрам: в механосборочных цехах устанавливалось и переставлялось свыше 750 единиц оборудования. Вскоре

**Все специалисты «группы завтрашнего дня» были единодушны: переход на выпуск гражданской продукции не должен стать механически возвратом к старым методам работы. Надо организовывать в цехах крупные производственные участки, специализирующиеся на изготовлении однотипных деталей с однотипным технологическим процессом обработки.**

Эффект от внедрения этих предложений оказался грандиозным. Когда завод приступил к изготовлению оборудования рельсобалочного стана для НТМК (на то время — самого мощного в мире), на одном из техосчетов выступила А. П. Пенюгина, предложившая организовать изготовление узлов стана не по отдельным заказам, а по групповым запускам. Эта идея понравилась всем, но чтобы ее реализовать, конструкторы немало потрудились над унификацией отдельных узлов и деталей. Унифицировались роликаны, ролики, трансмиссионные валы, приводы, муфты, траверсы, плитные настлы, подшипники приводных и трансмиссионных валов и многие другие детали.

В результате были созданы условия для организации серийных методов обработки в индивидуальном производстве, групповых запусков заказов. По отчетным данным, только за счет этого с 1946 по 1959 годы было достигнуто снижение трудоемкости по механообработке и сборке в объ-



индивидуального производства. Большие перемены происходили в цехе крупных узлов (цехе 29). Многие специальные станки, используемые для обработки корпусов танков и самоходок, обработки башен танков и других узлов и деталей, демонтировали, а на их место установили новые.

Организация цеха по обработке деталей экскаваторов требовала установки более 120 станков. Перестройка цехов велась ускоренными темпами, без остановки начатого выпуска буровых установок, прокатного, доменного, дробильно-размольного оборудования. Вот что писал о тех днях перестройки предприятия дирек-

тяжелые гидравлические прессы и шагающие экскаваторы.

Работа по перестройке цехов и реконструкции завода велась под непосредственным руководством главного инженера С.И.Самойлова. Он ежедневно встречался на местах реконструируемых объектов с руководителями исполнительских работ, лично проверял объем работ, выполненных за сутки по графику, и устанавливал соответствующие задания на следующие сутки.

Параллельно с реконструкцией в цехах выпускалась продукция для восстановления металлургических заводов Украины, Белоруссии, европейской части России. Изготавли-

вались рабочие и шестеренные клетки, засыпные аппараты доменных печей, распределители шихты, дробилки и мельницы, цементные печи и другие узлы и машины. Конструкторские группы во главе с начальником бюро нефтебурового оборудования Г.Б.Карпетяном уже в марте-мае 1946 года закончили выдачу рабочих чертежей на разработку трех первых опытных образцов. А в ноябре того же 1946 года три опытных образца этих буровых установок были изготовлены и собраны в узлы в сборочном цехе.

**Главное — снижение трудоемкости**

Все специалисты, входящие в «группу завтрашнего дня», были единодушны: переход на выпуск гражданской продукции не должен стать механическим возвратом к старым методам работы. Надо вводить систему запуска в производство однотипных машин, организовывать в цехах крупные производственные участки, специализирующиеся на изготовлении однотипных деталей с однотипным технологическим процессом обработки.

Эффект от внедрения этих предложений оказался грандиозным. Когда завод приступил к изготовлению оборудования рельсобалочного стана для НТМК (на то время — самого мощного в мире), на одном из техосчетов выступила А. П. Пенюгина, предложившая организовать изготовление узлов стана не по отдельным заказам, а по групповым запускам. Эта идея понравилась всем, но чтобы ее реализовать, конструкторы немало потрудились над унификацией отдельных узлов и деталей. Унифицировались роликаны, ролики, трансмиссионные валы, приводы, муфты, траверсы, плитные настлы, подшипники приводных и трансмиссионных валов и многие другие детали.

В результате были созданы условия для организации серийных методов обработки в индивидуальном производстве, групповых запусков заказов. По отчетным данным, только за счет этого с 1946 по 1959 годы было достигнуто снижение трудоемкости по механообработке и сборке в объ-

**ПРОМЫШЛЕННЫЙ**  
УЧРЕДИТЕЛЬ И ИЗДАТЕЛЬ:  
ООО «Редакция газеты «Промышленный еженедельник».  
Издание зарегистрировано в Министерстве Российской Федерации по делам печати, телерадиовещания и средств массовой информации.

П/И № 77-12380 от 19.04.2002 г. Перерегистрировано в связи со сменой учредителя П/И № 77-14566 от 07.02.2003 г. Перерегистрировано в связи со сменой учредителя П/И № ФС77-19251 от 23.12.2004 г. в Федеральной службе по надзору за соблюдением законодательства в сфере массовых коммуникаций и охране культурного наследия.

Генеральный директор, главный редактор Валерий Стольников  
Заместители главного редактора Елена Стольниковна Дмитрий Кожеников  
Помощники главного редактора Юлия Гужонкова Татьяна Соколова

Директор по развитию Дмитрий Минаков  
Региональный директор Наталья Можаяева  
Дизайн и верстка Роман Кураев, Елена Куряева  
Руководитель коммерческой службы Александр Лобачев

Логистика ЗАО «Истгалф-Трансавто»  
Представитель в Северной Америке Виктория Яковлева (Банкувер, Канада); vki@telus.net  
Тел.: (1-604)-805-5979  
Распространяется по подписке, по прямой рассылке и на профессиональных мероприятиях.  
Подписаться на «Промышленный еженедельник» можно в лю-

бом отделении связи РФ и СНГ по каталогам «Роспечать» и «Пресса России» по индексам 45774 и 83475 (для юрлиц); по каталогу «Почта России» по индексам 10887 и 10888 (для юрлиц); через «Интер-Почту».  
Подписка на электронную версию: podpiska@promweekly.ru  
Материалы, отмеченные ©, публикуются на правах рекламы.

Адрес для корреспонденции: 123104, Москва, а/я 29  
Тел. редакции: (495) 729-3977, 778-1447, 499-194-1033 (факс)  
www.promweekly.ru  
doc@promweekly.ru, re-gazeta@inbox.ru  
Над номером работали: А.Рыкова, А.Глуховская, А.Коптьев, В.Тихомиров, Е.Львова, Ю.Соколова, Д.Теперев.

Использованы материалы информгентств и интернет-изданий.  
номер подписан 17.5.2013  
Отпечатано в типографии ОАО «ИД «Красная звезда» 123007, г. Москва, Хорошевское шоссе, 38  
www.redstarph.ru  
номер заказа 2146  
Тираж 40000 экз.