



# Наше дело точное!

К 75-летию ФКП КЗТМ

 ТОЧМАШ



## Из воспоминаний главного инженера завода Н.Н. Кострова

«Под завод нам отвели двухэтажное здание меховой фабрики, где шили меховые костюмы и комбинезоны. На территории фабрики находился так называемый кроличий корпус, где предполагалась обработка шкурок, но эксплуатировалось здание как складское, в нем хранились сырье овчины. Оно было без полов, почти без окон и дверей, с широкими оконными проемами. Помещения комбината приходилось отбирать с боем, затаскивая в действующую фабрику оборудование. После освобождения «кроличьего корпуса» нам пришлось вывезти колоссальное количество соли, которой пересыпались шкуры. Весь пол был пропитан солью (хотя девушки-сборщицы и перетаскали ее всю носилками), но тем не менее стали размещать оборудование.

В здании ремонтного участка устроили ремонтный цех, почти все оборудование в нем, а также рабочие были из нашего станкостроительного цеха во главе с Б.С. Креневым, проделавшим огромную работу по устройству завода на новом месте. Он стал и.о. главного механика. В шапочной мастерской разместили инструментальный цех, который возглавили А.И. Смирнов и Я.М. Нильва».

На «Искоже» работала длинносеточная машина, на которую непрерывно лилась вода, а наша часть здания от машины была отделена стенкой из горбыля с большими щелями. Условий сборки (температура 18-25°C и влажность 18-20%) мы, конечно, выдержать не могли. Было одно спасение – быстро отправлять изделия на фронт!

Производство механических деталей основных изделий мы наладили в «кроличьем корпусе»: составили план, расставили оборудование, запустили станки. Почти все они работали от трансмиссий – от общего вала, прикрепленного к потолку, шли ремни на подвески, от них на станки, сшивка каждого ремня давала удар. Началась вибрация, которая могла привести к аварии, толщина пола второго этажа (70 мм) была пригодной для швейных машин, при работе наших станков этого перекрытия было недостаточно. Быстроходные станки стали спускать вниз, от дополнительного натяжения ударов ремней передачи поставили деревянные столбы. Это выглядело кошмаром: лес столбов, которые ежедневно приходилось проверять, так как они во избежание падения были подклиниены.

Затащив оборудование, инвентарь и материалы, мы не могли приступить к производству, пока не построили свою электроподстанцию (меховая фабрика работала от городской сети), в сооружении которой проявили оперативность начальник ОКСа А.Д. Эгин и главный механик Б.С. Кренев. С электроэнергией было тяжело, ее не хватало».

Руководители предприятия установили контакт с руководством Казанского химико-технологического института, в состав которого вошел эвакуированный Ленинградский технологический институт им. Ленсовета. Сотрудники института помогли решить ряд технологических проблем, связанных со сборкой узлов некоторых изделий на конвейерах, а также обеспечивали производство всеми видами взрывчатых веществ. На первых порах хранение взрывчатых веществ было организовано неподалеку от дер. Крутовка,

в поле, в земляных погребах, вокруг которых не было даже заборов. Из-за нехватки людей сложно было наладить охрану этих важнейших объектов.

28 августа 1941 года состоялось первое собрание партийно-хозяйственного актива завода. Речь на нем шла о выполнении плана-графика по пуску завода и очередных задачах коммунистов и коллектива завода. Персональная ответственность возлагалась на главного инженера Кострова, главного механика Кренева, главного архитектора Дмитриева, начальника

ОКСа Эгина, начальника транспортного отдела Клыкова и начальников цехов. Была избрана редакция общезаводской стенной газеты «Калининец», ставшей важным средством массовой информации и распространения передового опыта на заводе. Позднее «Калининец» стал заводской многотиражкой.

В этот же день частично было запущено оборудование первого и второго цехов. Одновременно велись работы по монтажу оборудования гальванического и сборочного цехов. Механические цеха №1, 2 и 15 должны были



начать работать второго сентября, инструментальный цех №6 - вместе с валовым производством. Поскольку сроки были крайне напряженными, со временем считаться не приходилось. Рабочий день доходил до 16-18 часов. Руководящий состав в первое время целиком состоял из эвакуированных ленинградцев. Так, начальником гальванического цеха был назначен работавший до этого мастером М.М. Митрохин, главным технологом - руководивший техническим отделом С.И. Сорокин, начальником производства стал бывший начальник цеха Д.Ф. Базанов, ОТК возглавил В.К. Гончаров, главным дис-

Из воспоминаний бывшего начальника цеха, затем секретаря парткома В.Н. Бердникова

«Прямо у железнодорожной станции возник городок из фанерных палаток. Тут день и ночь разгружались эшелоны. Разгрузка велась вручную, так как кранов не было. Тяжелые станки приходилось сбрасывать в большие кучи угля и даже соли, лежавшие вдоль полотна железной дороги. Затем станки ставили на большие котельные листы железа, брались за канаты и по несколько десятков человек тащили по булыжнику в цех».

петчером назначили работника производственного отдела В.М. Степанова, главным металлургом - Д.Д. Лазутина. Начальником механического цеха был Е.Н. Аристов, который от тяжелого труда настолько ослаб, что не мог выдержать почти круглосуточную работу в цеху. Его перевели в подсобное хозяйство, а

вместо него назначили технologa Б.Н. Рыбина. Все эти люди, как и В.И. Брук, К.Н. Кононов, В.С. Леви и другие начальники цехов, буквально на своих плечах вынесли всю тяжесть обустройства завода в эвакуации и налаживания его бесперебойной работы в невероятно суровых условиях.



Во время Великой Отечественной войны на территории Казанского мехового комбината разместился Ленинградский завод №4 имени М.И. Калинина.

Военное время всякого  
военным делает.

Федор Глинка



## Есть первая казанская продукция

Несмотря на начало войны и эвакуацию, план у завода остался прежним, утвержденным для ленинградского предприятия задолго до 1941 года. Завод должен был ежемесячно выпускать 300 тыс. РГМ и 250 тыс. ГВМЗ. Взрыватели РГМ предназначались для 107-152-мм осколочных, фугасных и осколочно-фугасных снарядов. Взрыватели ГВМЗ выпускались для осколочно-фугасных мин. Потребность в них была чрезвычайно высока. Для того чтобы максимально ускорить пуск производства, приходилось находить нестандартные решения.

30 августа 1941 года в механическом цеху №1 были начаты операции по обработке деталей 6-го изделия, позже - обработка деталей 5-го изделия. Во второй половине сентября началась подготовка к запуску производства в валовом цеху №2. В октябре вступил в строй сборочный цех №13, размещенный на заводе «Искож» в двухэтажном здании. До августа 1942 года начальником этого цеха был В.И. Брук, переведенный затем начальником в цех №5. В последующие военные годы цех №13 возглавлял В.М. Мачинский. Его заместителем был компетентный инженер В.Н. Соков

Из воспоминаний главного инженера завода Н.Н. Кострова

«С помощьювойской части танком доставили американские 6-шпиндельные тяжелые автоматы, которые высвободили людей и сократили цикл технологического процесса. Суточную выработку стали отправлять в гальванику, в сборку в тот же день. Внедрили в механических цехах ленточные конвейеры. Круглые конвейеры, привезенные из Ленинграда из сборочного цеха, в условиях эвакуации оказались малоэффективными, понадобилось менять технологию. Пришлось переучиваться нашим наладчикам, испытывавшим новые автоматы, и не только им, а еще и конструкторам, технологам, работникам инструментального цеха. Конструктор М.Д. Смирнов с помощью работника ОТК при цехе А.Г. Амиржанова добился раздельного изготовления цилиндра и колечка сверху детали РГМ. Людей хронически не хватало, несмотря на все наши новшества. Стали принимать на работу мальчиков и девочек от 13 лет и старше. Со скорбью в душе смотрели мы на этих малышей, когда они, свернувшись под конвейером, который останавливали через каждые 50 минут на отдых, спали».

Б. Бикмуллин,  
12 лет. Расточник



(брата ушедшего на фронт секретаря парткома завода, погибшего в боях под Москвой).

В быстром налаживании производства важную роль сыграл самоотверженный труд комсомолок, лучших сборщиц Т. Товпенец, А. Машковой, Л. Купцовой, Л. Кудрявцевой, Л. Анюриной и других. Неоднократно в числе победителей трудового соревнования отмечались многие рабочие и мастера сборочного цеха: Кузнецова, Козлова, Стрелкова, Ермолаева, Колесова, Яковлева, Михайлова, Рыбникова, Петрайтис и многие другие.

Однако наладить технологические процессы было невозможно без гальванического и сборочного цехов. В структуре «Пишмаша» имелся свой стаканочный парк, небольшие гальванический и сборочный цеха и кадры инструментальщиков. Здесь и был организован филиал №2, на котором осуществлялась сборка первых партий ве-

#### Из воспоминаний главного инженера завода Н.Н. Кострова

«Еще хуже обстояло дело с отоплением и паром. Цеха не отапливались, но в гальваническом цеху и на участке штамповки нужна была промывка в горячей воде. Взять ее было неоткуда, договорились с железной дорогой, и по земле через улицы перетащили два паровоза «овечки», негодные для перевозок. Работа с подогревом воды стала проходить так: греется котел - поднимает пар, пускаем его на нагрев ванн, сразу понижается давление - и пара нет».

дущих изделий. 7 ноября 1941 года, в годовщину Октябрьской революции, были отгружены первые партии продукции 6-го изделия для фронта. Быстро наладить производство удалось благодаря тому, что были использованы корпуса изделий, вывезенных при эвакуации из Ленинграда.

Сборка велась на конвейере - транспортной ленте, по обе стороны которой сидели сборщицы. Основная деталь, корпус, подавалась к началу конвейера. Другие детали размещали вдоль ленты на столах в необходимых

местах. Специальные узлы собирались в отдельных приспособленных комнатах. Ритм сборки был очень напряженным.

На территории завода «Искож» началось создание гальванического цеха №7. Его начальником в годы войны сначала был М.Г. Пасаманик, а затем на протяжении многих лет эту должность занимал практик из мастеров М.М. Митрохин. Цех размещался в «кроличьем цеху», совершенно непригодном помещении, фактически в сарае, где пришлось устанавливать оборудование. На полу вдоль линий стационарных ванн лежали деревянные обрешетки с резиновыми ковриками, так как полы были пропитаны брызгами кислот, щелочей, промывных вод и в любой момент могли обвалиться. Бывали ситуации, когда замерзали электролиты и растворы. Стены, тамбуры и оконные проемы утеплили. На первых порах отапливали помещение жаровнями, сделанными из бочек, а к началу 1942 года смонтировали отопительную систему. Главная проблема состояла в том, что гальваническому цеху (так же как и участку штамповки) для промывки требовалось большое количество горячей воды.



Группа работников завода «Пишмаш», переданного КЗТМ.





## ТОЧМАШ

ФКП «Казанский завод точного машиностроения» ведет свою историю с 1941 года, когда в первые месяцы Великой Отечественной войны в Казань был эвакуирован ленинградский Завод им. М.И. Калинина. Корни истории предприятия еще глубже. Завод - наследник славных традиций российских оружейников: Васильевского отделения Санкт-Петербургского патронного завода, созданного в 1869 году, преобразованного в Трубочно-инструментальный, а затем в Трубочный завод, который работал на оборону России. Это определило культуру производства и отношений на предприятии, привнесло понимание государственной значимости выполняемого дела.

Предлагаемая вниманию читателей книга посвящена 75-летию предприятия. В ней рассказывается о становлении и развитии завода, выпускающего уникальную по многим позициям продукцию, имеющую стратегическое значение для обеспечения безопасности нашей Родины.

ФКП «Казанский завод точного машиностроения» имеет репутацию предприятия с высоким техническим и интеллектуальным потенциалом, готового к освоению новых видов продукции как оборонного так и гражданского назначения.

Заслуги ФКП «Казанский завод точного машиностроения» перед страной отмечены высокой наградой - орденом Трудового Красного знамени.

