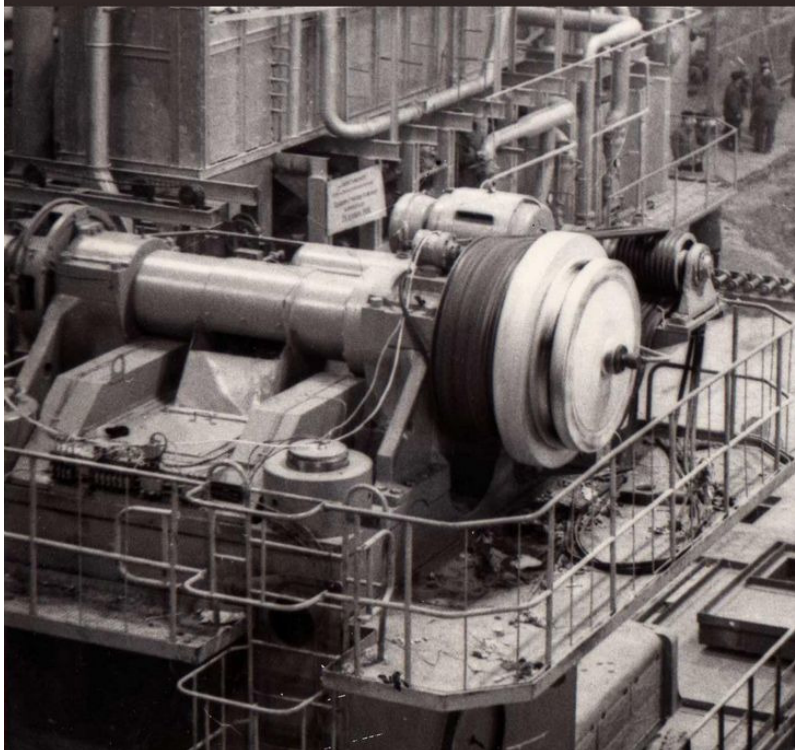


18+

Юрий Стальгоров
Кто я?

Книга 3 — Главный инженер



Юрий Стальгоров
Кто я? Книга 3.
Главный инженер

http://www.litres.ru/pages/biblio_book/?art=58860073
ISBN 9785005147875

Аннотация

Представляю читателю третью и заключительную часть моей автобиографии. В ней я расскажу о своем опыте работы на кузнечно-литейном заводе в должности главного инженера, опыте руководства вновь образованным заводом в качестве директора, а также кратко опишу свою жизнь после ухода на пенсию.

Содержание

Книга 3	5
Главный инженер	6
Часть I – Кузлит	7
Глава 1	7
Глава 2	20
Глава 3	29
Глава 4	42
Глава 5	55
Глава 6	68
Глава 7	77
Глава 8	82
Глава 9	93
Глава 10	98
Конец ознакомительного фрагмента.	105

Кто я?

Книга 3. Главный инженер

Юрий Стальгоров

© Юрий Стальгоров, 2020

ISBN 978-5-0051-4787-5 (т. 3)

ISBN 978-5-0051-1571-3

Создано в интеллектуальной издательской системе Ridero

Книга 3

Главный инженер

*В жизни всему уделяется место,
Рядом с добром уживается зло...
(«Рулатэ», В. Войнович)*

Часть I – Кузлит

Глава 1

Итак, в феврале 1980 года я вновь приехал в Камышин и встретился с Врублевским. Он сильно мне обрадовался, встретил очень тепло. Врублевский жил в заводской гостинице, которая представляла собой одну трёхкомнатную квартиру в жилом доме на улице Ленина в районе ХБК. Семья Врублевского жила еще в Волгограде.

Крышкой насоса я не занимался совершенно – Врублевский сразу же предложил мне переехать в Камышин и работать главным инженером кузлита. Я сразу же согласился. Я хорошо знал Врублевского, его достоинства и недостатки, и подумал, что с ним мне работать будет интересно. Мы с ним походили по строящемуся заводу. Он мне показал недостроенный большой чугунолитейный цех №2 (по проекту), корпус вспомогательных цехов, в котором располагались модельный цех, цех кузнечных штампов, инструментальный цех, цех нестандартного оборудования, литейный участок по производству рабочих колес турбокомпрессора (алюминиевое литье). Также он показал мне полностью построенный кузнечно-заготовительный цех, а рядом с КЗЦ располагался склад металлопроката, куда заходила железная дорога.

Склад обслуживался козловым краном грузоподъемностью 5 тонн, и сразу оттуда металлопрокат на рельсовой тележке подавался в КЗЦ, где происходила его разделка на заготовки. Там же находились две или три газовые печи для разогрева крупного металлопроката. В этом же корпусе вне проекта была смонтирована японская автоматическая линия по горячей штамповке корпуса форсунки – линия «Атаки-Комацу». На работу этой линии смотреть было одно удовольствие. Все операции, за исключением загрузки металлопроката в приемную часть линии и транспортировки готовой продукции от линии в цеховой склад, были автоматическими. Оператор, обслуживающий эту линию, только и делал, что загружал металлопрокат и убирал готовую продукцию и облой. Сама по себе линия была достаточно миниатюрная, основным элементом был 1600-тонный пресс. Врублевский сказал мне, что кузнечное производство завода Министерство перепрофилировало на обеспечение горячими штамповками строящийся Чебоксарский завода промышленных тракторов, и вместо трех кузнечных цехов начали строить большой единый комплекс кузнечного производства. Ввод первых кузнечных мощностей запланирован на 1981 год.

Врублевский распорядился, чтобы ремонтно-литейный цех во что бы то ни стало отлил партию крышек насоса для Славянска – это был как бы результат моей командировки в Камышин. Дальше он сказал, что о назначении меня главным инженером кузнита он будет разговаривать с заместите-

лем министра по кадрам Елисеевым, которого он очень хорошо знает, так как они оба учились в Волгоградском политехническом институте и состояли в одной физкультуркоманде института.

Исполняющим обязанности главного инженера завода в это время был Бобровский – по специальности кузнец, ранее работал в Камышине главным инженером завода слесарно-монтажного инструмента. Бобровский исполнял даже обязанности директора завода, когда уволился Черница, а Врублевский еще не был назначен директором. Это было месяца два, в конце 1979 года. Врублевский работать с Бобровским не хотел, потому и обрадовался, когда появился я.

Я возвратился в Славянск и сказал своему директору, что я, пожалуй, буду увольняться. Директор славянского завода Кулинич Николай Михайлович ко мне очень хорошо относился, и он же меня принял на работу главным металлургом в 1977 году, когда я уволился с тракторного завода. В Славянске он предоставил мне трехкомнатную квартиру, в которой раньше жил сам. Единственное – он попросил, чтобы, когда я буду уезжать, квартиру завода я сдал, не оставляя ее себе. Я сказал, что пока что я работаю, а переговоры с Министерством ведет Врублевский, и все может закончиться не так, как мне бы хотелось.

В середине марта мне позвонил Врублевский и сказал, чтобы я приезжал в Камышин, и мы вдвоем поедem с ним в Министерство для представления меня там и назначения

главным инженером кузлита – это согласовано с министром. Я сказал ему, что у меня сомнения еще остаются – я ведь сын врага народа, и в 1975 году, когда меня дирекция Волгоградского тракторного завода представляла кандидатом на государственную премию, областное КГБ оттуда меня вычеркнуло, и, возможно, это произойдет и в этот раз. На это Врублевский ответил, что работа главным инженером на строящемся заводе – это тебе не государственная премия, и мое назначение состоится.

Я тотчас же приехал в Камышин. Врублевский повел меня в горком партии к первому секретарю Прошаковой. Он представил меня ей как кандидата на должность главного инженера. Она пригласила второго секретаря горкома Ястребова и председателя горисполкома Пугачевского. Ястребов курировал городскую промышленность. Я рассказал им свою автобиографию и свою профессиональную карьеру, рассказал, что с Врублевским я проработал на Волгоградском тракторном заводе почти 10 лет, и мы оба знаем хорошо друг друга. Врублевский подтвердил все это, а Ястребов сказал, что знает меня ещё по Волгограду, и обо мне он хорошего мнения. Здесь же обговорили мой квартирный вопрос. Врублевский сказал, что завод строит жилье для своих работников, но сейчас свободной квартиры для главного инженера нет, и он просит городские власти предоставить мне квартиру, а завод отдаст впоследствии одну квартиру городским властям. Врублевский взял у Прошаковой письменное согласие

на назначение меня главным инженером Камышинского кузнечно-литейного завода. Фактически это была просьба к министру назначить меня главным инженером.

Вернувшись из горкома партии на завод, Врублевский посмотрел на меня и сказал: «В твоём костюме ехать в Министерство нельзя». Я сказал: «Увы, лучшего костюма у меня нет. Это хороший немецкий костюм, правда, слегка поношенный». На это Врублевский мне ответил: «Надо купить здесь новый и надеть». Он спросил, есть ли у меня деньги на новый костюм, я ответил, что есть. Тогда Врублевский вызвал к себе помощника директора по быту Косова Анатолия Васильевича. Косов, кстати, по поручению Врублевского встречал меня в Волгограде, когда я приехал из Славянска, и на легковом автомобиле директора завода привез меня в Камышин, поэтому я был с ним уже знаком. Врублевский сказал Косову, показав на меня: «Ему надо купить новый хороший костюм для поездки в Министерство, помоги ему. Деньги у него есть». Косов ответил: «В магазинах Камышина костюмов для него нет – это достаточно бедный город, и хорошей одежды там не продают. Мы с ним пойдем на склад Промкооперации – по-моему, у них хорошая мужская одежда там есть». Врублевский ответил: «Берите мою машину и езжайте туда. Мы завтра должны уехать в Москву».

С Косовым я поехал на этот оптовый склад и подобрал там себе костюм, на мой взгляд, неплохой, австрийский, правда,

серого цвета. Выглядел я в нем достаточно прилично, как я полагал, и на следующий день мы с Врублевским поехали в Москву.

Врублевский любил шик, поэтому поселились мы в гостинице «Москва» в двух шикарных номерах. За все расплачивался Врублевский. Потом пошли в Министерство, к министру мы не ходили – не требовалось. Были только у Елисеева, и там мне вручили приказ о моем назначении главным инженером кузлита, подписанный министром. Мне выписали министерское удостоверение, в котором было написано: «Стальгоров Юрий Михайлович работает в Министерстве тракторного и сельскохозяйственного машиностроения в должности главного инженера Камышинского кузнечно-литейного завода». Подписал это удостоверение заместитель министра Елисеев. Я ничего не подумал на этот счет совершенно, получил удостоверение. Потом, правда, оказалось, что с таким удостоверением, подписанным заместителем министра, в Госплан СССР не пускают, в Совет министров не пускают, в ЦК КПСС не пускают. Свободно пропускают в эти учреждения с министерским удостоверением, подписанным только лично министром. В моем же случае требовалось сначала с поста охраны связываться с работниками этих учреждений, которые заказывали мне разовый пропуск.

Поздно вечером к нам в гостиницу пришел Елисеев «обмывать» мое назначение. К величайшему сожалению, я вы-

пил там лишнего, а Елисееву и Врублевскому, по-моему, и бочки коньяка не хватит, чтобы они напились.

Камышинский кузнечно-литейный завод строился в составе Главного управления по производству тракторных и комбайновых двигателей – Главдвигателя. На следующий день я должен был зайти в Главдвигатель, чтобы меня там Елисеев представил начальству и всем работникам. Так и произошло – Елисеев представил меня начальнику Главка Войцеховскому и двум его заместителям, а затем в их сопровождении водил меня по всем помещениям Главдвигателя и лично представлял работникам. Елисеев провел меня также по всем управлениям Министерства, представляя меня сотрудникам. Кстати, адрес Министерства был: Москва, Кузнецкий мост, 1.

На следующую ночь я ночевать в гостиницу не пошел. Решил, что хватит с меня пьянки – пусть выпивают Елисеев с Врублевским, а я пойду к своему дяде Володе. Он и тетька Ксения жили в это время вдвоем в однокомнатной квартире на улице Образцова, практически рядом с институтом инженеров транспорта МИИТ. Дядя Володя и тетька Ксения мне очень обрадовались – они были рады, что моя мечта работать главным инженером завода исполнилась, желали мне всего наилучшего, и с дядей Володей мы распили бутылку коньяка.

На третий день мы с Врублевским поехали в Камышин. По дороге он сказал мне, что мой костюм Елисееву не по-

правился, и тот сказал, что, на его взгляд, я одет небрежно, и в этой связи я вряд ли смогу быть аккуратным в работе и блюсти чистоту на заводе. Врублевский его разуверил и сказал: «Когда мы вместе работали в сталелитейном цехе, как раз Стальгоров и наводил там чистоту». Еще я забыл упомянуть, что мы заходили к Калинину. Эдуард Александрович Калинин, бывший нашим с Врублевским начальником сталелитейного цеха, в это время был первым заместителем министра. Калинин также развелся со своей первой женой, как и Скребцов. После работы начальником сталелитейного цеха на Волгоградском тракторном заводе Калинин несколько лет проработал освобожденным секретарем партийной организации тракторного завода. На заводе было около трех тысяч членов партии – на такое количество полагался освобождённый секретарь партийного комитета. Партком тракторного завода имел права районного партийного комитета. В начале 70-х годов Министерство начало строить тракторный завод в городе Павлодар в Казахстане, и министр предложил Калинину быть директором этого завода. Тот согласился, а вот жена Калинина не поехала с ним туда. Она работала директором школы здесь же, в Тракторозаводском районе Волгограда, школа №1 – здание буквально напротив через дорогу от завода. У них была дочь, довольно взрослая, но незамужняя. Калинин уехал в Павлодар без семьи, проработал там год, а жена к нему так и не поехала. Находясь в отпуске в Ялте после первого года работы, на курорте

он познакомился с сестрой жены Брежнева, после чего приехал в Волгоград и развелся с женой – вот в этом случае никакие жалобы жены ни в каких инстанциях не рассматривались. Он женился. Вторая его жена жила в Москве. Калинина вызвали в Москву и назначили первым заместителем министра тракторного и сельскохозяйственного машиностроения СССР. К Калинину мы заходили с Врублевским без Елисева, он встретил нас радушно. Обошлось без выпивки – Калинин спиртного не употреблял вообще. Он поздравил меня с назначением и выразил уверенность, что мы будем работать успешно, не хуже, чем в сталелитейном цехе тракторного завода.

Министерство тракторного и сельскохозяйственного машиностроения в то время возглавлял министр Иван Флегонтович Сеницын. До этого он работал председателем Волгоградского совнархоза, эти советы создавались непосредственно Н. С. Хрущевым. По-видимому, по совету каких-то экономистов Хрущёв попытался децентрализовать экономику Советского Союза – министерствам отводилась роль научных и координирующих организаций отраслей промышленности, властные полномочия у министерств изъяли (это, конечно же, не относится к силовым министерствам). На мой взгляд, это было очень правильным решением. Я не думаю, что до этого лично додумался достаточно малограмотный Хрущев – видимо, у него были очень грамотные советники. Но это не понравилось работникам министерств и вообще

москвичам, и в 1964 году Хрущева «съели». Вместо него руководителем страны стал Л. И. Брежнев – бездельник, который устраивал руководителей всех рангов. До Совнархоза Сеницын работал директором Сталинградского тракторного завода, его туда назначил в феврале 1943 года лично Сталин.

Рассказывали такую историю – во время войны Сеницын работал в Нижнем Тагиле начальником смены на заводе, который выпускал танки Т-34. И вот однажды ночью, когда, естественно, никого из дирекции на заводе не было, на завод позвонил Сталин и разговаривал несколько минут с Сеницыным. Разговор был деловой, и Сталину понравился Сеницын и его деловые ответы на вопросы. После капитуляции немецкой группировки в Сталинграде 2 февраля 1943 года встал вопрос о восстановлении Сталинградского тракторного завода и назначении туда директора. В 1942 году Сталинградский тракторный завод был эвакуирован в Нижний Тагил, где, собственно, его люди на оборудовании, привезенном из Сталинграда, выпускали танки. В начале 1943 года нужно было возвращать работников Сталинградского тракторного завода из Нижнего Тагила в Сталинград. Оборудование оставалось в Нижнем Тагиле, но нужно было восстанавливать Сталинградский завод. Вопрос о назначении директора Сталинградского завода обсуждали у Сталина, и он предложил директором завода назначить Сеницына, поскольку запомнил его по телефонному разговору. Таким образом, до создания Совнархозов в 1958 г. И. Ф. Сеницын

был директором Сталинградского тракторного завода. А теперь в Министерстве все заместители министра – бывшие работники этого завода. И я, и Врублевский также ранее работали на Волгоградском тракторном заводе.

Когда Елисеев представлял мою кандидатуру Сеницыну, тот связался по телефону с бывшим директором Волгоградского тракторного завода Семеновым Валентином Александровичем, который работал директором тракторного завода сразу после Сеницына. А в то время, когда Сеницын был директором тракторного завода, Семенов был его заместителем по производству. Сеницын попросил Семенова охарактеризовать меня и сказал, что на кузлите работает директором Врублевский, которого Семенов знал очень хорошо. Семенов дал мне отличную характеристику и сказал, что Врублевский работал хуже Стальгорова, но вместе они будут работать в Камышине хорошо. Надо сказать, что я был удивлен такой характеристикой от Семенова, так как я в 1977 году уволился с Волгоградского тракторного завода, поругавшись с ним. Я думал, что Семенов выдаст мне в связи с этим плохую характеристику, но оказалось, что я был в своем мнении не прав.

И вот мы с Врублевским поехали в Камышин. Вернее, я поехал к себе в Славянск-на-Кубани – я ведь оттуда еще не уволился, и получалось, что я числюсь работающим в двух местах: главным металлургом в Славянске-на-Кубани и главным инженером в Камышине. В Славянске я тотчас же уво-

лился и поездом уехал через Волгоград в Камышин, взяв с собой жену, которая также уволилась. Двух своих дочерей я оставил со своей мамой, которая приехала к нам в Славянск жить в 1979 году.



П Р И К А З
МИНИСТРА ТРАКТОРНОГО И СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОГО
МАШИНОСТРОЕНИЯ СССР

г. Москва

10 " апреля 1970 г.

№ 73-Б

О назначении т. Стальгорова Ю.М.

П Р И К А З Ы В А Ю:

тов. СТАЛЬГОРОВА Ерия Михайловича назначить главным инженером Камышинского кузнечно-литейного завода Всесоюзного промышленного объединения по производству тракторных и комбайновых двигателей (Совзтрактордвигатель).



Министр И.Ф.Синицын

Глава 2

В Волгограде нас встретил помощник Врублевского по быту Косов Анатолий Васильевич, привез нас с женой в Камышин и поселил временно в двухкомнатную квартиру на третьем этаже в микрорайоне под названием 3-й городок.

Я приступил к работе на кузлите и одновременно стал решать свой квартирный вопрос. Со мной вместе занимался Косов – подбирал квартиры, а я их браковал. К примеру, он подобрал мне хорошую трёхкомнатную квартиру на улице Ленина в доме, принадлежащем ХБК, на втором этаже. Из всех ранее предложенных мне квартир она была наилучшей, но рядом была, на мой взгляд, шумная улица Ленина. А я вспоминал свою квартиру в Волгограде по улице Дегтярева – уличный шум ужасно мешал мне спать после моей напряженной работы на заводе. После этого я стал панически бояться шумных улиц.

Мне понравилась квартира в доме, принадлежащем какой-то ПМК, который находился в районе бухты Камышинки. Это 9-этажное одноподъездное здание, трёхкомнатная квартира на 4-м этаже с балконом. На первом этаже во встроенно-пристроенном помещении располагалась городская библиотека, в 300 метрах набережная Волги и бухта реки Камышинки, рядом со зданием небольшой скверик и спортивная площадка, во дворе небольшая районная ко-

тельная. Этот микрорайон числился в городе под номером 7.

Квартира была отделана плохо, потом пришлось переделывать. Дом строила, как я ранее отмечал, ПМК-258. Это какая-то сельская строительная организация, достаточно бедная, поэтому хороших отделочных материалов у них не было. Эта трехкомнатная квартира была площадью 65 м², небольшая. Совсем небольшая прихожая – практически прихожей нет, сразу после входа стоял деревянный шкаф, изготовленный строителями согласно проекту, сделанный из обыкновенных дюймовых досок, достаточно грубо сколоченных и выкрашенных в серый цвет. Полы были просто бетонные, да еще и неровно сделанные, закрытые сверху синтетическим материалом под названием релин, к тому времени уже запрещенным для применения в жилищном строительстве. Стены комнат были оклеены бумажными обоями. Плиты перекрытия были уложены криво, поэтому на их стыках потолок был неровным. Туалет и ванная раздельные, площадь кухни 8 м². Стенки туалета, ванной комнаты и кухни побелены, с покрашенными масляной краской панелями. Никакой плитки на стенах не было. Дело в том, что в те времена облицовочной плитки в свободной продаже просто не было – вся изготовленная на керамических заводах Советского Союза плитка, а также импортная плитка (в основном чешская) в обязательном порядке направлялась только строительным организациям, притом они не имели права использовать эту плитку при строительстве жилья. Облицовка

плиткой производилась только в общественных и заводских столовых, в заводских сантехнических помещениях – раздевалках, душевых и туалетах.

Отопление было от котельной, которая располагалась во дворе дома. Для горячего водоснабжения в помещении, расположенном рядом с входной дверью в подъезд, находился теплообменник. Водопровод и канализация – от городского «Водоканала». Кухонные плиты газифицированы, газ трубопроводный.

Само расположение дома мне нравилось – недалеко железнодорожный вокзал, автодорожный мост через бухту. И я выбрал себе эту квартиру. Заселялся я туда не без приключений. В чем они заключались? Заселиться я мог только через городское ЖКУ, они должны были мне выдать ордер на эту квартиру и ключи. Я пришел туда за ордером, а его мне не дают – просят представить документ, что я сдал квартиру в Славянске-на-Кубани. Я в ответ говорю, что не могу сдать ту квартиру, пока не перееду в эту. И получалось, что я не могу оттуда привезти семью в никуда, сдав там квартиру, а здесь не могу получить ордер из-за того, что там я квартиру не сдал. Не выходя из ЖКУ, я позвонил председателю горисполкома Пугачевскому, так как ЖКУ подчинялось ему. Я пожаловался, что ЖКУ мне ордер не дает, хотя мы у Прошаковой договорились, что город даст мне квартиру. В ответ он мне сказал, что требование предъявить справку о сданной в Славянске квартире законное. Я вскипел и ответил ему,

что могу плюнуть на все и уехать назад в Славянск. Пугачевский тут же попросил дать трубку начальнику ЖКУ и сказал ему, чтобы он немедленно выдал мне ордер на квартиру.

Получив ордер и ключи от квартиры, я осмотрел ее и решил, что, хоть она плохо отделана, въезжать моей семье туда можно. Жена тут же перешла из временной квартиры в эту постоянную.

Я отпраился у Врублевского, и мы с женой поехали в Славянск. Из Камышина прямого поезда не было, и мы с Тamarой поехали в Волгоград. Там ходил поезд в Славянск, вернее, из Волгограда на станцию Протока, а это уже город Славянск-на-Кубани. В Волгограде я взял билеты до Протоки только на следующий день. Где-то надо было провести ночь, и мы с женой поехали к моему однокурснику по Каменец-Подольскому индустриальному техникуму Анатолию Гертику. Он по-прежнему работал на Волгоградском керамическом заводе, теперь уже в должности заместителя директора по капитальному строительству.

С Гертиком я встречался в Волгограде и раньше – мы с ним учились в Волгоградском политехническом институте. Я бывал у него и дома. Он жил вдвоем с женой в трехкомнатной квартире в заканальной части Волгограда, улица Саушинская. Мы с женой приехали к Гертикам. Его жена Тамара – полная тезка моей жены, Тамара Федоровна – также работала на керамическом заводе начальником лаборатории. У них был взрослый сын, он был женат и жил отдельно.

Целый вечер мы с Гертиком «обмывали» мой к нему приезд и мое назначение главным инженером, пили коньяк. В результате утром я ехать на вокзал и вообще куда-либо выходить из квартиры не мог – мы с Гертиком перепили. Пришлось мне послать жену сдать билеты и купить уже на следующий день, что она и сделала. Мы переночевали еще одну ночь у Гертиков, после чего поехали в Славянск.

В Славянске у меня оставалась моя мама с двумя нашими детьми – Валею и Таней. Я официально выписал всю свою семью и сдал заводскую квартиру. Это был апрель, погода стояла замечательная. Перевозить вещи и мебель в Камышин я по глупости решил на грузовом автомобиле. Дело в том, что у меня был тяжелый груз – пианино. Мои коллеги по Славянскому заводу погрузили это пианино в автомобиль, а еще были две деревянные кровати, болгарский сервант, холодильник марки «Свияга» и телевизор. Кровати я также по глупости не разобрал, из-за чего они развалились в пути. Мы всей семьей вместе с вещами поехали в Камышин. Разгрузку вещей по прибытии в Камышин, в том числе пианино, организовал и произвел Цибизов. Справку о сданной квартире я отдал в городское ЖКУ, после чего все мы: я, моя мама, моя жена, дочери Валя и Таня – прописались в Камышине.

Я знакомился с Камышином. Это город областного подчинения, в то время население насчитывало 120 тысяч человек. В городе существовали свои городские власти: горком КПСС, городской совет, исполком горсовета. Соответствен-

но, первый секретарь горкома партии и председатель горисполкома. Первым секретарем горкома партии в то время была бывшая ткачиха Прошакова, вторым секретарем горкома партии был Константин Георгиевич Ястребов. До Камышина он жил в Волгограде. Я знал его, и там несколько раз мы совместно работали в комиссиях обкома партии.

Основным предприятием был Камышинский хлопчатобумажный комбинат, на котором работало 12 тысяч человек. ХБК был построен в 60-х годах, основные кадры – профессионалы, приехавшие в Камышин из Ивановской области. Известно, что в Иваново, как и в Ивановской области, расположена практически вся ткацкая промышленность Советского Союза.

Город Камышин расположен в устье реки Камышинки, которая впадает в Волгу. После создания Волжского водохранилища уровень воды в Волге в Камышине стал выше на 14 метров, и устье реки Камышинки превратилось в широкую, примерно 300-метровой ширины бухту. На левом берегу этой бухты расположился речной порт. Он получился глубоководным, и туда заходили даже морские корабли из Египта с хлопком для ХБК. Причалом для пассажирских речных судов был дебаркадер.

Причальные сооружения строились заранее. Жители Камышина смеялись, что эти сооружения висят в воздухе, и вода никогда туда не придет, но с заполнением водохранилища все встало на свои места. Левобережная часть Камышина

выше правобережной на 90 метров. На левобережье построены ХБК, крановый завод, а также жилые кварталы и больничный комплекс №2. Помимо этого на левом берегу находится городская теплоэлектроцентраль (КамТЭЦ), от которой осуществляется тепло- и электроснабжение левобережной части города. Энергоснабжение правой же части Камышина осуществлялось посредством 22 небольших районных котельных. На правобережье располагаются завод торгового оборудования, рыбзавод, военно-инженерные училища, военный госпиталь и больничный комплекс №1, а также городской продуктовый рынок. Через бухту перекинут мост, соединяющий две части города.

Въезд с нижней части города на возвышенную осуществляется двумя автодорогами. От железнодорожного вокзала, который находится внизу, вернее, от привокзальной площади вверх под железнодорожный мост уходит улица Некрасова. В западной части города поднимается вверх другая улица – Текстильная. На самом юге города расположена исправительная колония ЯР-154/8 и городские канализационные очистные сооружения.

Вверх по Волге почти сразу за городом находится городской водозабор, откуда из реки уходят в город трубопроводы волжской воды. Здесь же, сразу за водозабором находится так называемая Черная гряда – фактически черноземный участок земли, где располагается достаточно большой дачный поселок. Там же начинаются огромные сады садоводче-

ского совхоза имени Мичурина. На земельном участке Черной гряды еще до Октябрьской революции выращивались овощи.

В городе имеется стеклотарный завод, основанный еще в XIX веке. Он прошел серьезную реконструкцию, хотя многие здания остались старыми. На нем работало около 1,5 тысяч человек. Этот завод располагался почти на берегу Волги. Там же была нефтебаза и небольшой консервный завод.

Город Камышин с одной стороны ограничен Волгой, с другой стороны – шоссейной дорогой республиканского значения «Волгоград-Сызрань». За этой дорогой на северо-западе Камышина находится промзона, где располагались завод по ремонту газоперекачивающего оборудования, завод слесарно-монтажного инструмента, и к концу промзоны располагался кузнечно-литейный завод.

На правом берегу бухты Камышинки и по берегу Волги построена бетонная набережная с небольшим, высотой 1 метр, ограждением, но со стороны воды. На набережной реки Волги вечерами отдыхают жители, там устраиваются эстрадные концерты и другие развлечения. Кстати говоря, несмотря на то, что город стоял в устье реки, официальных благоустроенных пляжей ни на Волге, ни на Камышинке не было, и горожане купались кто где хотел. Вблизи набережной Волги построена 10-этажная гостиница «Опава» – город Камышин являлся побратимом города Опавы в Чехословакии.

В Камышинском районе, в селе Антиповка, расположенном на берегу Волги в 60 километрах от Камышина в сторону Волгограда, словаки строили буровые установки для добычи газа. И также они строили жилые дома в Камышине. Практически полностью такими домами застроен шестой микрорайон, и несколько домов были построены в пятом микрорайоне. В северной части Камышина, вблизи Черной гряды был целый словацкий строительный городок. Словаки же и построили завод «Ротор» по ремонту газоперекачивающего оборудования.

В Камышин заходит тупиковая железнодорожная ветка от узловой станции Петров Вал, которая находится в 14 километрах от Камышина. Эта железнодорожная ветка была построена в 1913 году, она доходит до самого берега Волги, где расположена нефтебаза. От Петрова Вала до Камышина ходит пригородный поезд из 5 или 6 вагонов три раза в сутки. Один раз в сутки из Камышина в Москву идет пассажирский поезд Камышин – Москва и Москва – Камышин. Этот поезд приходит в Москву на Павелецкий вокзал, едет он до Москвы очень долго – более суток.

Глава 3

В Камышине я должен был строить литейный комплекс на выпуск 200 тысяч тонн чугунных отливок, 26 тысяч тонн алюминиевого литья, цех бронзовых втулок на 12 тысяч тонн, а также кузнечный комплекс на выпуск 90 тысяч тонн горячих штамповок в год, в основном для Чебоксарского завода промышленных тракторов. К литейному комплексу принадлежал также ремонтно-литейный цех на 7 тысяч тонн стального литья и 8 тысяч тонн чугунного литья в год. Этот цех был введен в эксплуатацию в 1979 году.

В проекте также был корпус вспомогательных цехов – здание на 33 000 м². В нем находились модельный, инструментальный цехи, цех кузнечных штампов, цех ремонта электроаппаратуры, цех нестандартного оборудования и ремонтно-строительный цех. Корпус вспомогательных цехов был принят в эксплуатацию в 1977 году, и цехи этого корпуса изготавливали модельную оснастку, нестандартное оборудование для комплектации заводского строительства. В ЦНО изготавливались сушильные камеры для комплектации строящегося во Вьетнаме завода сельхозмашиностроения. Таким образом, корпус вспомогательных цехов изготавливал товарную продукцию как один из действующих комплексов строящегося кузлита. Ремонтно-литейный цех также изготавливал продукцию «на сторону» помимо литейных заготовок

для цехов завода.

Из всего кузнечного комплекса был построен и введен в эксплуатацию только кузнечно-заготовительный цех. Было построено трехэтажное административное здание заводоуправления, центральная заводская лаборатория, заводская столовая.

Ознакомившись с проектом литейного комплекса, я увидел, что этот проект – копия Купянского чугунолитейного завода, и этот Купянский литейный комплекс также на 200 тысяч тонн чугунных отливок в год посажен на Камышинскую промзону. А я бывал в Купянске и видел все недостатки этого комплекса. Да, на момент моего приезда в Камышин Купянский центролит работал очень хорошо. На мой взгляд, это только благодаря директору этого завода Кошелеву. Я был на Купянском заводе в 1968 году, в первый год после ввода его в эксплуатацию. Завод начал работать, но работал плохо. Кошелев тогда был заместителем директора по капитальному строительству. И только после 1969 года, когда он стал директором Купянского центролита, завод заработал в полную силу.

Купянский завод проектировался в 1958 году. Его начали строить в 1963 году, и в 1967 году завод был пущен в эксплуатацию. Все проектные работы по Камышинскому кузлиту начались в 1968 году, а приступили к его строительству в 1969 году, хотя проект самого комплекса уже устарел.

Что представлял собой Камышинский кузнечно-литей-

ный завод? Вначале он в проекте назывался не «кузлит», а «литкуз» – литейно-кузнечный завод. По легенде, строительство завода началось с того, что работницы Камышинского ХБК попросили премьер-министра Косыгина во время его визита на открытие хлопчатобумажного комбината, чтобы в Камышине было построено какое-либо предприятие, среди работников которого преобладали бы мужчины. И в Правительстве СССР решили удовлетворить просьбу Министерства тракторного и сельхозмашиностроения о строительстве в Камышине литейно-кузнечного завода, где большинство работников действительно были бы мужчинами.

Проект строящегося завода с его расположением в Камышине был утвержден в Госплане СССР, и были выделены соответствующие финансовые и материальные средства. Поскольку будущий завод расходовал значительное количество материалов, а также должен был отгружать готовую продукцию предприятиям Советского Союза, в проект была включена постройка железнодорожных путей с организацией ж/д станции Камышин-2 в 6 км от действующей станции Камышин-1. Строительство подъездных путей и станции поручалось Министерству путей сообщения, а Министерство тракторного и сельхозмашиностроения как получатель всех средств на строительство завода выделило деньги организациям МПС на производство этих работ.

Для электроснабжения завода была необходима мощность

250 МВт. В камышинских сетях такой мощности не было, поэтому Госпланом СССР было поручено Министерству энергетики обеспечить строящийся кузлит электроснабжением согласно проекту. Министерство энергетики на площадях, отведенных кузлиту, запроектировало электроподстанцию на 220 кВ / 6 кВ / 0,4 кВ. Для ее питания необходимо было провести высоковольтную электрическую линию Курдюм – Камышин. Соответствующие денежные средства были для этого также переданы нашим Министерством Министерству энергетики. Подстанция на 220 кВ называлась «литейная», из нее выходило 6 кВ на подстанцию с названием «районная», располагающуюся в 5 км от подстанции «литейная» в сторону Камышина, почти сразу за речкой Камышинкой. От «районной» подстанции запитывались строящиеся 1-й и 5-й жилые микрорайоны города, а также через нее проходила электролиния на 6 кВ в поселок Антиповку в 60 км от Камышина.

Для строительства завода отводились земли совхоза «Камышинский» площадью 96 гектар. Кроме того, по техническим условиям, выставленным властями Камышина, одновременно с заводом в городе должны были быть построены весь комплекс городского «Водоканала», начиная от водозабора и заканчивая водоочистными сооружениями, и больница на 500 коек с поликлиникой на 1000 посещений в сутки.

Госплан СССР и Министерство газовой и нефтяной промышленности выделили кузлиту на технологические по-

требности природный газ, обеспечение завода которым было поручено «Волготрансгазу». Для кузнечного производства также необходим был пар с достаточно высокими характеристиками. Руководство Камышинской ТЭЦ согласилось поставлять кузлиту пар необходимых параметров и в нужных количествах. Заводу необходимо также было построить шоссейную автодорогу от магистрального шоссе к производственным зданиям и к электроподстанции «литейная».

Я стал главным инженером Камышинского завода в апреле 1980 года. К этому времени промышленная площадка завода была практически освоена – шоссейные дороги были построены, железнодорожная станция с путями также имела. Помимо этой станции в северной части завода была построена ж/д станция Металлургическая, от которой шло пять подъездных путей к цехам завода. Внутри завода было выстроено три автодороги. Вся площадка, отведенная кузлиту, не была ограждена, хотя по проекту ограда должна была быть.

Литейный комплекс не был построен полностью, хотя здание чугунолитейного цеха №2 было построено, и больше половины технологического оборудования было смонтировано. В 1978 году Министерство решило форсировать строительство кузнечного комплекса в Камышине для удовлетворения нужд строящегося Чебоксарского завода промышленных тракторов. Так как строительные организации не могли осилить строительство одновременно литейного и кузнечно-

го комплексов, по указанию Министерства дальнейшее строительство литейного комплекса было отложено фактически на два года, и форсировалось строительство кузнечного комплекса. Притом кузнечный комплекс завода на ходу перепроектировался под номенклатуру ЧЗПТ.

Как только я приступил к работе, я выяснил, что деньги, заложенные в проекте на строительство Камышинского кузнечно-литейного завода, закончились. Руководителей, которые начинали строительство кузнита, уже не было. Бывший первый директор Евгений Черница в это время учился на каких-то высших академических курсах, первый главный инженер Анатолий Фомин также не работал на кузните, заместитель директора по капитальному строительству Кантимиров Анатолий Михайлович работал в Министерстве. Получилось, что преемственности в руководстве строящегося завода не было. Врублевский – новый директор, я – новый главный инженер, заместитель по капитальному строительству Николай Щекин – также новый, бывший главный инженер Камышинского кранового завода.

Нужно было каким-то образом пересматривать проект строительства завода и под него в Госплане СССР выпрашивать деньги. К апрелю 1980 года были введены в эксплуатацию ремонтно-литейный цех на 7 тысяч тонн стального литья и 8 тысяч тонн чугунного литья в год. Цех был введен в эксплуатацию с многочисленными недоделками, тем не менее, он начал выпускать продукцию, в том числе крышку на-

соса для Славянского РМЗ. Был принят в эксплуатацию корпус вспомогательных цехов.

ЦНО, модельный цех и цех кузнечных штампов выпускали производственную продукцию, изготовление которой финансировалось из средств капитального строительства, заложенных в проекте. Модельный цех и цех кузнечных штампов изготавливали технологическую оснастку, стоимость которой была заложена в проекте завода, ЦНО выпускал нестандартное оборудование, необходимое для комплектации строительства, а потом Министерство загрузило его выполнением заказа на экспорт. Он изготавливал окрасочные камеры для строительства какого-то завода во Вьетнаме. Изготовленная на заводе технологическая оснастка (модели и кузнечные штампы) и также нестандартизированное оборудование, изготавливаемое ЦНО, являлись товарной продукцией завода, так как финансировались из централизованных средств на капитальное строительство завода.

К моему приезду была введена в эксплуатацию автоматическая линия для изготовления корпуса форсунки фирмы «Атаки-Комацу», корпус форсунки завод поставлял Чугуевскому заводу топливной аппаратуры. Колеса турбокомпрессора, которые изготавливались на временном участке алюминиевого литья, поставлялись Дергачевскому и Борисовскому заводам турбокомпрессоров.

В 1980 году необходимо было ввести в эксплуатацию первую очередь кузнечного производства, основным техно-

логическим оборудованием которой являлись два паровоздушных молота – 5- и 10-тонные. Производственная мощность первой очереди – 15 тысяч тонн горячих штамповок в год.

Строительство Камышинского кузнечно-литейного завода находилось под контролем ЦК КПСС, практически контроль велся со стороны Волгоградского обкома КПСС. Ежедневно проводилась строительная оперативка, вел которую заведующий строительным отделом Волгоградского обкома КПСС Федор Иванович Данилов. Поскольку деньги, заложенные по проекту кузнита, закончились, финансирование проводилось дополнительно за фактически построенную и введенную в эксплуатацию производственную мощность. Одновременно требовалось пересматривать проект, чтобы финансирование все же велось по проекту.

Я начал работу по пересмотру проекта. Эта работа проводилась совместно с главным инженером проекта харьковского Гипротракторосельхозмаша Шмундаком, это был очень квалифицированный и знающий свое дело специалист. Я назначил своим заместителем Николая Цибизова и поручил ему эту работу, Цибизов работал с проектным институтом строго по моим указаниям. Мы были привязаны к строящемуся Чебоксарскому заводу протракторов, а это огромный производственный комплекс, который строился целиком на американском оборудовании – по сути дела, и по американскому проекту. За его строительством постоянно сле-

дили наше Министерство, Правительство Советского Союза и ЦК КПСС. Соответственно, следили и средства массовой информации. Буквально через несколько дней после моего назначения в Камышин должны были приехать журналисты от Первого канала центрального телевидения. Врублевский отсутствовал, и вечером эта группа из Волгограда позвонила мне – попросили, чтобы я на следующий день им выслал автомобиль для их приезда в Камышин. Я не распорядился об этом сразу, а потом забыл. Утром следующего дня Врублевский уже был на работе, позвал меня и говорит: «Ты почему же не послал автомобиль в Волгоград за журналистами?». Я сказал: «Сразу не распорядился, а потом забыл». На что Врублевский ответил: «Это ты напрасно – с журналистами надо работать осторожно и внимательно. Я уже послал за ними свой автомобиль». Примерно часа в два дня Врублевский позвал меня и сказал, что журналисты будут брать у нас интервью по теме строительства завода. И вот мы с Врублевским стоим на фоне какой-то стены, нас освещают какими-то осветительными приборами, стрекочет камера, задают вопросы и записывают ответы. Сказали примерно срок, когда будет показана по центральному телевидению эта запись, и уехали. Действительно, дня через три вместе с чебоксарцами показали и Врублевского, меня в этом показе не было.

К величайшему сожалению, строить новый завод, в том числе кузнечное производство, мне практически никто

не помогал. У меня был заместитель по кузнечному производству Бобровский – бывший главный инженер Камышинского завода слесарно-монтажных инструментов, по специальности кузнец. Завод слесарно-монтажного инструмента как раз и строился, когда Бобровский был там главным инженером. Но, по-видимому, руководил организацией строительства завода его директор, так как Бобровский мне ничем не мог помочь в силу своей некомпетентности.

Кузнечное производство более простое, чем литейное, и первая очередь кузнечного производства базировалось пока что на двух молотах. Следовало смонтировать молоты, нагревательные печи, средства механизации и какую-то термическую составляющую этого процесса. Существовал также кузнечно-заготовительный цех, где поступивший на завод металлопрокат различными способами резался на заготовки для штамповки. Этот цех был практически полностью оснащен оборудованием для этой цели.

Существовали две огромные проблемы, которые необходимо было решить, помимо монтажа технологического оборудования и строительства самого корпуса. Это проблема пара для работы молотов и проблема газоснабжения всего завода. По проекту пар соответствующих параметров должен был поставляться от Камышинской ТЭЦ, это было согласовано с руководством ТЭЦ – как количество, так и параметры приходящего на кузлит пара. При этом согласовании руководство ТЭЦ запросило в технических условиях на постав-

ку, чтобы кузлит купил и передал Камышинской ТЭЦ насос производительностью 4 000 м³ в час для подачи горячей воды в жилые микрорайоны. Кузлит выполнил эту просьбу. К июлю 1980 года подрядная организация «Тепломонтаж» заканчивала монтаж паропровода и трубопровода для возврата конденсата на ТЭЦ. Трасса этих трубопроводов проходила рядом с действующей теплотрассой, то есть с горячей водой для отопления помещений кузлита.

К 1 июля монтаж трубопроводов пара и конденсата был выполнен, однако пар в абонентскую камеру кузлита пришел совершенно с иными параметрами. Этот пар нельзя было применять для молотов, так как давление его было низким, и пар по классификации оказался «мятым», а должен был прийти так называемый «острый», сухой пар. Короче, выяснилось, что молоты остаются без энергетика. К величайшему сожалению, все кузнецы завода во главе с моим заместителем Бобровским опустили руки и не знали, что делать. Нет пара – всё, значит, кузницы не будет. А я же, посмотрев паспорт молотов, решил, что раз пара нет и не будет без строительства своей новой котельной, которую еще надо проектировать хрен знает как, то необходимо немедленно построить у себя мощную компрессорную станцию, и энергией для молотов будет сжатый воздух соответствующих параметров, так как в паспортах молотов написано, что они паровоздушные. Я зацепился за это наименование и сказал, что надо строить по-быстрому компрессорную для обеспечения мо-

лотов сжатым воздухом. Все кузнецы на заводе сказали, что это невозможно, так как таких компрессоров в Советском Союзе не изготавливают. Откуда они это взяли, я не знаю.

Поскольку строительство нашего завода было под контролем партии, я через инструктора ЦК КПСС Ю. Бабичева и Госплан СССР узнал, что нужные нам компрессоры изготавливает один ленинградский завод для какого-то предприятия военно-промышленного комплекса. Три компрессора были уже изготовлены, но на том предприятии, которое их заказало, не было строительной готовности. И Госплан отдал эти три компрессора нам. Одновременно Министерство и Гипротракторосельхозмаш внесли в проект кузлита строительство компрессорной станции на 4 компрессора, этим самым решился вопрос финансирования и строительства энергетического комплекса кузлита. Поскольку проблема финансирования была решена, я немедленно включил в пусковой комплекс строительство компрессорной станции и воздушной сети. Строители, заинтересованные в сдаче мощности, не стали протестовать против этой дополнительной работы.

Фактически нормальных чертежей не было. Тем не менее, харьковский ГТСХМ аварийно выполнил чертежи класса КМ насосной станции и подвода сжатого воздуха к молотам, а трест «Камышинпромжилстрой» и его руководство выделили отдельное строительное управление для строительства комплекса компрессорной станции, поручив субподрядчику монтаж трубопроводов и оборудования, и активно занялись

строительством этой системы. Они же перерабатывали чертежи класса КМ в непосредственно рабочие чертежи класса КМД. Время поджимало – в декабре месяце было необходимо принимать производственные мощности, и работ было очень много.

В ноябре ленинградский завод поставил нам те самые три компрессора, которые Госплан СССР нам передал. Вопрос энергоснабжения молотов решился, хотя кузнецы завода все еще сомневались в правильности этого решения и ждали окончания строительно-монтажных работ молотов и результатов работы молотов на сжатом воздухе. По окончании всех работ выяснилось, что молоты на сжатом воздухе из собственной компрессорной станции работают нормально, и производственные мощности были приняты.

Глава 4

Хочу отметить, что достойных помощников для строительства кузницы среди специалистов-кузнецов на заводе все же не было. Технологи были, то есть были люди, которые могли разработать технологию горячей штамповки различных деталей, но организаторов производства не было. Все надежды возлагались, по-видимому, на опытного Бобровского, который когда-то был главным инженером завода слесарно-монтажного инструмента. Однако оказалось, что он не способен на создание кузнечного производства и на организацию работы по производству штамповок.

Приведу еще пример. В строительстве какого-либо промышленного предприятия участвуют две стороны. Это заказчик строительства, то есть дирекция строящего предприятия, и подрядные организации – генеральный подрядчик и субподрядные организации по спецработам. Заказчик обязан предоставить в зону монтажа технологическое и нестандартизированное оборудование. Когда я приступил к работе на кузлите, там был заместителем директора по капитальному строительству Щёкин Николай Николаевич, бывший главный инженер Камышинского кранового завода. Почему-то Щёкин практически устранился от доставки оборудования в зону монтажа, и руководство этой работой легло на меня. Самым трудным оказалось доставить в зону мон-

тажа шаботы для двух молотов, вводимых в эксплуатацию. В данном случае это стальная плита толщиной около 1 метра, размером 3 на 4 метра и весом около 100 тонн. И вот две таких плиты нужно было доставить в зону монтажа. Я совершенно не представлял, как это можно было сделать, так как не работал в кузнице никогда. Я обратился к специалистам-кузнецам – Бобровскому и Футерману. Бобровский был моим заместителем, я уже писал, что он ранее работал главным инженером соседнего завода. Футерман до Камышина работал в Челябинске на заводе им. Колющенко. Остальные кузнецы-технологи были недавними выпускниками Воронежского политехнического института. Конечно, в институте этому не обучают.

И вот эти два серьезных кузнеца мне сказали, что доставляют шаботы к месту монтажа «такелажным способом». Я попросил расшифровать это название. Тогда Бобровский сказал, что нужно проложить рельсовый путь между платформой, где разгрузили эти шаботы из железнодорожных тяжеловесных вагонов, до зоны монтажа, а дальше «такелажным способом» бригада такелажников, которая на заводе имеется, доставит эти шаботы куда нужно. А время поджимало.

Я писал уже, что заведующий строительным отделом Волгоградского обкома КПСС Ф. И. Данилов проводил еженедельные оперативные совещания с участием дирекции строящегося кузнита и руководителей всех подрядных и субпод-

рядных организаций. Руководству кузлита на предыдущем совещании было записано, чтобы мы – а это директор завода Врублевский, главный инженер я и заместитель директора по капитальному строительству Щёкин – обязаны доставить эти несчастные шаботы в зону монтажа к определенному числу. И все как-то сникли перед этой проблемой – оказалось, что бригада такелажников еле-еле двигает один шабот по 2—3 метра в сутки, а весь путь по этим временным рельсам составлял около 300 метров. Конца этому движению я не видел, да и никто не видел. И почему-то оказался ответственным за эту работу один я. По-видимому, потому что я принимал на себя любую ответственность за строительство завода.

Я решил назначить приказом по заводу ответственного за доставку шаботов в зону монтажа моего заместителя Бобровского, Врублевский согласился со мной и подписал этот приказ. В приказе указывались и промежуточные сроки. Прошла неделя, а недельное задание по движению шаботов выполнено не было. На соответствующем оперативном совещании меня подрядчики, можно сказать, подняли на вилы. Они говорили Данилову о том, что заказчик свою задачу не выполняет, шаботы еще черт знает где, и такими темпами они будут доставлены в зону монтажа, дай бог, к следующему году, и сдача мощностей сорвется. Я заверил еще раз о том, что шаботы в зону монтажа будут доставлены вовремя, хотя совершенно не знал, как буду выполнять свое обе-

щение. Я подготовил приказ по заводу, в котором Бобровскому объявлялся строгий выговор за невыполнение недельного задания, и указывалось, что, если через неделю шaboты не будут доставлены в зону монтажа, он будет уволен с завода. Расписавшись за этот приказ и за наказание, Бобровский подал заявление об увольнении – он не стал дожидаться, когда дирекция завода его уволит. Посоветовавшись со мной, Врублевский подписал заявление Бобровскому, а мне сказал: «Пусть уходит – все равно от него толку никакого нет».

Остался я один на один с шaboтами. Как решить этот вопрос? Где-то я слышал, что существует организация под названием «Тяжпромтранс». Как-то я по телевидению видел, что эта организация на соответствующих прицепах везла какое-то оборудование для строящейся гидроэлектростанции в Сибири. Я нашел эту организацию в городе Горьком и, созвонившись с ее руководством, объяснил свою проблему. Мне сказали, что с удовольствием выполняют эту работу в следующем году – в этом году у них запланированы другие работы, и включить мою работу в свой план они могут в лучшем случае только на следующий год. Я подумал и спросил: «А где работает хоть одна ваша бригада где-нибудь вблизи Камышина?» Мне ответили, что одна бригада сейчас работает в Волгограде на предприятии «Правобережные электрические сети», там они везут какой-то большой трансформатор. Я поблагодарил своего собеседника, немедленно позвонил в Волгоград заместителю директора «Правобе-

режных электрических сетей» по капитальному строительству и спросил его насчет тяжелого автотранспорта. Он мне сказал: «Работает бригада с тележкой грузоподъемностью 250 тонн, но трансформатор для перевозки не готов, и они сейчас простаивают. Я им плачу деньги, чтобы они не уехали – трансформатор будет через неделю. Если тебе нужна эта бригада, я найду бригадира, и он тебе позвонит сегодня же. И пусть они к тебе едут – я этому буду только рад».

Буквально через час мне позвонил бригадир по транспортировке тяжеловесов. Я объяснил, что мне нужно доставить два шабота по 100 тонн каждый на 300 метров к месту монтажа, притом срочно. Он сказал, что завтра они приедут в Камышин и возьмутся за эту работу. А завтра был понедельник, в 14 часов проводилась оперативка по строительству. Утром эта бригада приехала, они посмотрели на шaboты и сказали: «Нет никаких вопросов, сегодня же отвезем их в зону монтажа». Я спросил их об оплате, и бригадир сказал: «500 рублей наличными и ведро спирта». Спирт мне выписать со склада завода было легко, а вот 500 рублей наличных денег нужно было брать из безлюдного фонда зарплаты. Я вызвал главного бухгалтера, она сказала, что безлюдного фонда у нас всего 500 рублей на год, и получается, что нужно выдать все эти деньги – безлюдного фонда будет ноль. А шел август месяц 1980 года, то есть еще полгода у нас денег в безлюдном фонде не будет. Потом она подумала и сказала: «Ну и черт с ним! Расходуем сейчас весь безлюдный

фонд – нам еще выделяют». Таким образом, вопрос денег решился также. Бригадир по-быстрому написал договор, я его подписал от имени завода. В договоре я написал заранее, что работы выполнены, и поручил своему заместителю помочь бригадиру получить эти деньги по-быстрому. Еще я спросил бригадира, нужны ли ему такелажники для погрузки шаботов на его тележку. Он сказал: «Никого и ничего не нужно, все мы сделаем сами и очень быстро. Наша тележка ляжет на грунт, и мы сдвинем на нее шаботы, а потом поднимем тележку в транспортное положение». Я показал, где находятся эти шаботы, и сказал, что везти надо немедленно.

И вот в 14 часов оперативка, которую проводит Данилов. Первый же вопрос подняли подрядчики с криком о том, что мощности сданы не будут, потому что шаботы находятся черт знает где. Их транспортировка идет по одному метру в сутки. Они, конечно же, преувеличивали, но проблема действительно была. Минут 15 еще продолжались на эту тему дебаты между мной и строителями. Оперативка проходила на третьем этаже здания заводоуправления, в зале заседаний. Помещение это угловое, и окна имелись в обеих наружных стенках. И вдруг послышался рокот мощного двигателя – это восьмиколесный тяжелый автомобиль марки «Ураган» вез грузовую тележку с одним шаботом. Услышав этот рокот, я сразу сказал управляющему трестом «Камышинпромжилстрой» Старцеву, чтобы он посмотрел в окно. Недоумевая, тот глянул в окно и воскликнул: «Оказывается,

Стальгоров везет шабот!»). Почти все подрядчики кинулись к окнам смотреть, что там происходит. Начальник управления «Металлургпрокатмонтажа» Чмутов – субподрядчик, люди которого должны ставить на фундаменты шаботы – поглядев в окно, сказал: «Я вынужден уйти, чтобы мои люди немедленно приняли этот шабот, сняв его с грузовой тележки», – и буквально выбежал из зала. Данилов сказал: «Вы не верили Стальгорову, а он „обул“ вас». Старцев согласился. В этот же день в зону монтажа был доставлен второй шабот. Как понять моих помощников-кузнецов? Почему никто из них не нашел этого решения или какого-либо другого? А я, совершенно не специалист по шаботам и по кузнице вообще, это решение нашел? Можно подумать, что Бобровский не решал этот вопрос доставки шаботов умышленно, поскольку не он, а я отвечал за ввод кузнечных мощностей. Скорее всего, это не так.

Чтобы ввести мощности кузнечного производства, необходимо было на завод подать газ, так как в нагревательных печах кузницы использовался именно он. По проекту завод должен был снабжаться газом следующим образом: газ должен был идти от магистрального газопровода «Волгоградтрансгаза» через автоматическую газораспределительную станцию (АГРС), далее по газопроводу до головной газораспределительной станции и от нее на завод. Место нашей врезки в магистральный газопровод было в районе города Котово Волгоградской области, это от Камышина ки-

лометров 50. В этом месте уже существовала врезка газопровода, который подавал газ в город Камышин, но данный газопровод не мог пропустить также газ в кузлит, поэтому требовалось строить новый. Естественно, новый газопровод предназначался для снабжения газом и Камышина, и кузлита, а старый газопровод при этом ликвидировался. Кроме того, непосредственно вблизи места врезки требовалось установить АГРС и передать ее «Волгоградтрансгазу».

Я приехал в Камышин, когда новый газопровод был построен, а АГРС установлена возле места врезки. На окраине Камышина была построена головная газораспределительная станция, к этой ГРС были подсоединены газопроводы от магистрального до ГРС и от ГРС до кузлита. Однако новый газопровод все еще не был подключен к магистральному. Для его подсоединения в магистральный газопровод требовалось врезать тройник, то есть отвод в наш газопровод. «Волгоградтрансгаз» предъявил мне требование, что тройник должен быть особый – кованый, двух диаметров: основным диаметром магистрального газопровода с отводом диаметром нашего газопровода. Завод должен был оплатить изготовление этого тройника. Что касается АГРС, то она была куплена кузлитом и установлена рядом с местом врезки несколько лет назад, однако оказалось, что к 1980 году оборудование этой станции устарело. Нам пришлось покупать новую станцию, а их изготавливали только в Киеве. На все это требовалось время. Тем не менее, примерно к октябрю меся-

ду все было выполнено. Новый газопровод был подсоединен к трубе «Волгоградтрансгаза», были введены в эксплуатацию АГРС и головная газораспределительная станция. После этого мы, как и полагалось, передали АГРС «Волготрансгазу», а головную ГРС – камышинскому «Горгазу».

На заводе были обучены и аттестованы люди, которые должны были обслуживать газовое оборудование. Были аттестованы главный энергетик и два его заместителя, а также работники кузнечно-заготовительного и ремонтно-литейного цехов. В этих цехах завода вся газоснабжающая сеть была смонтирована. Если газоснабжающая сеть кузнечного производства была смонтирована в 1980 году, то ремонтно-литейный цех был введен в эксплуатацию еще в 1978 году. В этом цехе также должен был быть газ, однако до введения в строй нового газопровода газа ни в одном цехе завода не было.

Теперь же газ доходил прямо до завода, но всё еще не поступал в цеха. Препятствием для подачи газа на кузлит служил надзорный орган Госгортехнадзор, без его разрешения подать газ на завод мы не могли. А разрешение заводу не давали, явно вымогая взятку. В октябре 1980 года, чтобы не сорвать пуск мощностей, газ на завод нужно было подать во что бы то ни стало. Я несколько раз обращался к председателю этого надзорного органа, он присылал инспектора по газу, а тот писал кучу имеющихся у меня недостатков, часть из которых были выдуманы. И вот мне решил помочь заведующий строительным отделом обкома КПСС Ф. И. Да-

нилов, который проводил еженедельные оперативные совещания у нас на заводе. К моменту пуска газа, о котором я говорил, вместе с Даниловым приехал секретарь обкома партии Карпов. По окончании совещания со строителями (это было около 8 часов вечера) Данилов говорит мне:

– Газ нужно на заводе во что бы то ни стало пустить, и лучше всего немедленно.

Я отвечаю:

– Немедленно я не могу, поскольку перечень недостатков, который написал мне газовый инспектор, достаточно приличный, но за неделю я все сделаю, и газ будет через неделю.

– Я знаком с этой структурой, они взяточники, – сказал Данилов. – И ты никогда не сможешь пустить газ на завод – они тебя одолеют, поэтому мы с Карповым тебе поможем. Скоро уже будет 12 часов ночи, мы с Карповым вызовем начальника Госгортехнадзора сюда и заставим его лично пустить газ.

Карпов подтвердил слова Данилова. Они позвонили начальнику Госгортехнадзора домой и сказали, что присылают за ним автомашину, чтобы он немедленно приезжал на кузлит – здесь необходимо пустить на завод газ, и для этого на заводе всё готово. Тот стал что-то говорить по телефону – все же в 12 часов ночи ему ехать никуда не хотелось, а пускать газ тем более. Данилов не стал с ним спорить, сказав, что машина будет у его дома через 20 минут, чтобы за это время он успел одеться. Через 20 минут шофер Дани-

лова привез начальника Госгортехнадзора. Теперь уже Карпов представился ему, что он секретарь обкома партии, назвал свое имя и отчество (к сожалению, я его забыл). Карпов сказал: «В кузнечно-заготовительном цехе готов персонал, чтобы туда подать газ, и вам нужно немедленно это сделать. Ваш инспектор написал тут какую-то галиматью главному инженеру», – и подал ему предписание газового инспектора, выписанное на мое имя. На это начальник Госгортехнадзора сказал, что он не может и не имеет права пускать газ на завод без инспектора, и вообще он сам не имеет права, и это право имеет только инспектор. Конечно же, он врал. Тогда Карпов сказал: «Считайте, что Ваш инспектор болен, а Вы его начальник, и мне наплевать, сколько у Вас там инспекторов по газу. Я Вам предлагаю выйти на место, посмотреть и дать команду, чтобы цеховой работник открыл газовый кран. Там все готово: люди аттестованы, все выполнено по проекту, как положено. Можете проверить». Он поднялся и вышел из заводоуправления, все мы пошли за ним и пришли в кузнечно-заготовительный цех. Возле нагревательной печи стоял оператор, он показал удостоверение, что он аттестован и знает, откуда включать газ и как обращаться с печью. Карпов сказал начальнику Госгортехнадзора: «Вместе с рабочим подходите к газораспределительному пункту, открывайте задвижку и пускайте газ. Делайте все, что нужно сделать. Пусть с вами пойдет рабочий – он все знает и все сделает по вашим указаниям. А утром пусть приходит ваш

инспектор, если он здоров. Пусть печь работает, а он напишет, какие недостатки при всем при этом надо устранить, если они имеются». После этих слов начальник Госгортехнадзора написал на выданном газовым инспектором предписании «Разрешаю пуск газа с последующим устранением выявленных недостатков». Все произошло, как по писаному – газ пошел в печь, в печи стал нагреваться металлопрокат, находящийся в ней. Все поехали по домам – разрешение на пуск газа у меня имелось.

Утром я распорядился, чтобы во все действующие цеха подали газ, на это я уже имел право. Подали газ в ремонтно-литейный цех, в строящийся кузнечный и термический цеха. Пришел инспектор, выписал мне какое-то предписание на устранение недостатков, поздравил меня, а я его с пуском газа на кузнечно-литейный завод, и он удалился. В тот же день я вызвал главного энергетика Петрова В. И. и его заместителя по теплу и газу Когаева П. И. и сказал, чтобы они в действующие цеха на все ГРП подали газ и проследили до места его потребления – к печам. На это я имел право как ответственный за газовое хозяйство завода. В Министерстве я сдавал экзамен на право быть ответственным за газовое хозяйство завода, за электрохозяйство, за грузоподъемные механизмы, за сосуды под давлением, за содержание зданий и сооружений, за использование горячей воды в системе теплоснабжения, за санитарно-эпидемическое состояние завода, за вредные выбросы из вентиляции в атмосферу,

за очистку канализационных стоков.

Глава 5

В 1981 году у меня возникла какая-то болезнь – на шее и в горле высыпали небольшие гнойнички. До этого у меня никогда не было никаких гнойников ни на каком месте тела. Я думаю, что этом как-то было связано со сменой климата с кубанского на камышинский. Моя жена оказывала мне медицинскую помощь (она ведь фельдшер) – смазывала мне горло «люголем», пыталась вылечить гнойнички на шее, но ничего не получалось. По совету врача я попросил в своём профсоюзном комитете путевку в санаторий в Крым. Как раз у меня наступил отпуск с 1 апреля 1981 года, и я уехал в Крым, где проходил лечение в санатории «Украина». В апреле в Крыму купаться невозможно – вода в море холодная. Но климат в Крыму замечательный, лечебный, сухой. Я пробыл там почти месяц, проходя различные процедуры, в том числе прогулки в сосновом лесу. В палате мы жили вдвоем – я и мужчина примерно одного возраста со мной, директор радиозавода в городе Каневе Черкасской области Украины. Жили мы с ним достаточно дружно – слегка выпивали, ходили на танцы в санаторий, ездили на различные экскурсии, например, в Ливадию, в Поляну сказок. В Ливадии наша экскурсионная группа решила сфотографироваться:



У меня был один проблемный вопрос, который я задал своему «сопалатнику»: «Вот приезжает ко мне на завод какой-либо руководитель из министерства или из главка и претендует на серьезную выпивку, то есть на коньяк и какую-либо шикарную закуску. Я лично не могу его угостить, потому что у меня маленькая зарплата, а нужно обязательно – такая уж гнилая традиция. Ты не можешь сказать, откуда можно брать деньги?». Он ответил: «Я директор завода всего лишь один год. До этого я пять лет работал главным инженером этого же завода, и у меня была твоя проблема. Приходилось выписывать дружественным мне работникам завода премии за новую технику, оставляя им для уплаты налога определенный процент этих денег, а остальное они отдавали мне. Таким образом, я набирал некоторую сумму для угощения выс-

шего руководства, но это криминал. Главный инженер моего завода как-то недавно собрал какую-то сумму для угощения, и на него тут же кто-то из „получивших премию“ пожаловался в прокуратуру. Главного инженера судили буквально месяц назад и дали 8 лет тюрьмы. Вот я тебе и рассказал всё, а ты как делаешь?». Я ответил: «Точно так же, как твой бывший главный инженер, но теперь я призадумался над этим».

Еще в санатории в библиотеке я взял почитать мемуары Е. О. Патона, это знаменитый ученый-сварщик. Он описывал, как с помощью Сталина организовал в стране автоматическую сварку танковой брони. Очень поучительно для меня было написано. Патон в своих интересах (не в личных!) использовал власть диктатора для организации и внедрения электросварки. Это происходило в 1940 и 1941 годах, было трудно организовать такой новый технологический процесс. Я припоминаю, что, когда я учился в техникуме в 1950 году, преподаватель говорил о том, что соединение двух деталей заклепками более надежно, чем сварка. Дело в том, что электросварка в 1950 году была действительно не очень хорошей. Тогда считалось, что электросварка – ненадежное крепление для двух деталей между собой. Считалось, что допустима электросварка только постоянным током. А Патон внедрял электродуговую сварку переменным током. Переменный ток гораздо проще получить, чем постоянный, а сварочный аппарат на переменном токе намного проще, чем аналогичный на постоянном токе.

К концу моего пребывания в крымском санатории все признаки моей болезни прошли – высыпания на шее пропали, горло также выздоровело. 24 апреля закончился срок путевки, и я уезжал из Крыма. Я не поехал сразу в Камышин, а заехал в Днепропетровск к моей старшей дочери Ольге, которая там училась в институте. Я знал адрес общежития и пошел сразу туда. Ольга жила в комнате вместе с еще двумя студентками. Не помню, давал ли я ей телеграмму о своем приезде к ней, но сразу же после моего прибытия к ней забежал ее приятель – курсант ракетного училища, расположенного недалеко от их общежития. Она познакомила меня с ним, его звали Рыбкин Игорь Анатольевич. Почему-то он сразу попросил у Ольги чего-нибудь поесть. У нее был сваренный заранее суп, и они вдвоем поели. Мне было в принципе безразлично, что Игорь собой представляет. Я считал, что если он нравится Ольге, а она ему, то на здоровье. Пусть встречаются, а потом, если захотят, то пусть женятся – это они выбирают друг друга, а я тут ни при чем. Я только спросил, когда он оканчивает свое училище. Выяснилось, что он его оканчивает буквально через три месяца – на 2 года раньше, чем оканчивает институт Ольга. Он поступил в училище на год раньше, и срок обучения в командном ракетном училище 4 года, а у Ольги 5 лет. Также я узнал, что сам он русский, из Рязани, где у него живут мать и отец. Я переночевал в общежитии в Ольгиной комнате и на следующий день уехал в Камышин.

К слову, в этом же году вторая моя дочь Валя окончила 10 классов Камышинской средней школы №1. Оценки у нее были все «пятерки», но на медаль ее не представили, так как она в Камышине училась только 1 год. Чтобы поступить в институт, одновременно она училась на заочных подготовительных курсах Днепропетровского химико-технологического института. Курсы были платными, но я решил подстраховаться и улучшить подготовку дочери к вступительным экзаменам. Тогда были льготы: тому, у кого были отличные показатели в аттестате, нужно было сдавать один экзамен по профилирующему предмету. Если абитуриент – школьный отличник – сдавал этот экзамен на «пять», то он зачислялся в институт, не сдавая остальных предметов. Валя сдала экзамен по химии на «пять» и поступила в Днепропетровский химико-технологический институт, туда же, где еще училась Ольга.

Вернемся к заводу. Кузнечные мощности принимались в эксплуатацию достаточно легко, так как само кузнечное производство не очень сложное. Вначале мы принимали в эксплуатацию основное технологическое оборудование – 5-, 10-, 16- и 25-тонные молоты. Позже принимали автоматические прессы линии горячей штамповки.

В структуре заводууправления было два технологических отдела: литейное производство возглавлял отдел главного металлурга, а кузнечное производство возглавлял отдел главного технолога (фактически это был отдел кузнечного

производства, и главный технолог на заводе – это главный кузнец).

В отделе главного технолога находилось конструкторское бюро кузнечных штампов и группа непосредственно технологов кузнечного производства. Возглавлял этот отдел на тот момент главный технолог Футерман. Он раньше работал технологом кузнечного производства в Челябинске на заводе им. Колющенко и был достаточно грамотным как технолог и конструктор кузнечных штампов. Тем не менее, как организатор кузнечного производства он был никакой. Заместителем по кузнечному производству у меня был Бобровский. В этом отделе в бюро конструирования кузнечных штампов работала Вера Фомина. Она была опытным конструктором, так как несколько лет проработала конструктором кузнечных штампов на Волгоградском тракторном заводе. Еще несколько человек конструкторов-женщин осваивали это дело с ее помощью.

Из технологов я помню только одного – это Шипов Борис Евгеньевич, очень грамотный технолог кузнечного производства, окончивший Воронежский политехнический институт. Я поручил лично ему разработать техническое задание для Воронежского завода тяжелых механических прессов на изготовление автоматической прессовой линии горячей штамповки. Образцом для нас – меня и Шипова – служила автоматическая линия «Атаки-Комацу», но нам требовался в этой линии пресс с усилием 6300 тонн, а у «Атаки-Ко-

мацу» только 1600 тонн. Мы заложили в технические задания индукционный нагрев заготовок, указав их диаметр (минимальный и максимальный), и автоматизацию всех процессов штамповки. В 1981 году мы с Шиповым поехали в Воронеж с этим техническим заданием. Мы должны были согласовать, возможно, какие-то нюансы этой автоматической линии и срок ее изготовления.

Воронежский завод тяжелых механических прессов мне понравился, понравилась организация его работы. Это не был завод массового изготовления каких-либо агрегатов типа трактора или автомобиля. Мне кажется, что его можно было сравнить только с авиационным заводом. Главным действующим лицом там был главный конструктор, ему подчинялись все. Но и он нес ответственность за изготовление всех изделий завода как перед заказчиками, так и перед коллективом своего завода. Благосостояние заводчан практически полностью зависело от работы главного конструктора, и для меня это было в новинку.

В 1982 году мы получили изготовленную по нашему заказу линию прессовой горячей штамповки с усилием 6300 тонн, строительная готовность для монтажа этой линии была. С разгрузочной площадки тяжеловесный пресс теперь уже привезла та же бригада, что возила шаботы. Кстати, эта бригада осталась у нас навсегда. Не знаю почему, но она так и не уехала в Нижний Новгород, а бригадир женился на камышанке и остался жить в Камышине. Куда де-

вался его помощник, я не знаю. Автомобиль «Ураган» также остался у бригадира (он, кстати, ставил его вместе с прицепом на стоянку прямо во дворе дома, в котором жил со своей женой), поэтому проблем с транспортировкой тяжеловесов в зону монтажа у нас больше не было.

Мы смонтировали достаточно быстро эту линию, но нагрев заготовок не получался. Заготовки были приличного диаметра, около 120 мм, и нагрев был индукционный, током высокой частоты с помощью мощных тиристоров. Нагревательное устройство монтировали заводские электрики, это были достаточно опытные люди. Однако тиристорные нагреватели не справлялись со своей работой, и опять у меня проваливался прием кузнечных мощностей. Никто ни на заводе, ни в самом Камышине помочь мне не мог, причем руководители в кузнечном производстве не особо и старались мне помочь. Представитель одного из подрядчиков, «Нижеволжскэлектромонтажа», мне сказал, что в городе Волжском на трубном заводе применяется индукционный нагрев большой мощности, и люди, которые его эксплуатируют, знающие. Я по телефону связался с главным инженером Волжского трубного завода, он мне сказал: «Да, у нас есть отличный наладчик нагревательных индукционных устройств. Я могу к вам его прислать, но, конечно, ему надо хорошо заплатить». Я согласился, пояснил ему, что за конструкция нагревателя у нас, и спросил, сколько времени, по его мнению, займет наладка нашего нагревателя. Подумав, он ответил,

что самое большое – неделя. Я попросил его прислать к нам этого наладчика на неделю, на что он согласился. На следующий день приехал наладчик и пришел ко мне. Я свел его с заводским наладчиком – вызвал к себе последнего и попросил, чтобы он показал приехавшему специалисту объем работы по наладке. Через час эти ребята пришли ко мне. Приехавший наладчик сказал, что он ознакомился с объемом работ и что он сумеет наладить нагреватель, а ему нужно за это заплатить 500 рублей. Я вынужден был согласиться, опять решил вопрос с главным бухгалтером и заключил с этим наладчиком трудовой договор на эту сумму. Через два дня наш наладчик позвал меня посмотреть, как работает прессовая линия. Оказывается, вместе с приезжим наладчиком они сумели наладить тиристорный нагреватель, попросили начальника цеха начать штамповку какой-то детали и опробовали линию как следует в рабочем состоянии. При этом во время всех испытаний там присутствовал технолог Шипов.

Я ни о чем не сожалел. Недельный объем работы оказался выполнен за два дня, но ценить работу нужно не за продолжительность ее выполнения, а за быстроту и ум наладчика. Я спросил нашего наладчика: «Что же ты не сумел сделать сам эту работу?». Он мне ответил: «Я впервые столкнулся с такой работой и не знал, в чем загвоздка. А приехавший специалист понял все сразу, так как эта работа ему не впервой. Оказалось, все дело в том, что тиристоры, изготовленные в Советском Союзе, по своим характеристикам различаются

друг от друга больше, чем следует. То есть завод, который нам поставил эти 4 тиристорных нагревателя, изготавливает плохие изделия. Хорошо, что у нас было еще 6 штук, предназначенных для других линий штамповки. А нужно было очень тщательно подобрать по характеристикам эти 4 тиристора, и только в этом случае они дают свою суммарную пиковую мощность. Я этого не знал, а приехавший наладчик уже сталкивался с такой проблемой, и мы сразу приступили к изучению выходных характеристик всех тиристоров. Нам повезло – из 10 тиристоров мы сумели отобрать 4 одинаковых по характеристикам, вот мы их и поставили в нагреватель. А ведь мы могли и не найти одинаковых по характеристикам тиристоров». Приезжий наладчик сказал: «У вас отличные наладчики, они разбираются во всех тонкостях процесса нагревания заготовки и в конструкциях тиристоров. Но они, конечно, не знали, что тиристоры изготовлены так, что в группе на нагрев одного изделия работать не могут. Фактически это заводской брак, хотя, если бы эта заготовка была небольшого диаметра – скажем, как на корпус форсунки у вас на линии „Атаки-Комацу“, то с ее нагревом справился бы один тиристор, и не требовалось бы никаких согласований по характеристикам».

Хочу упомянуть еще один момент. Когда я только приступил к работе главным инженером кузлита, я обратил внимание на то, что территория завода ничем не ограждена. По проекту ограждение фасадной части завода длиной 2 км,

которая выходила на подъездную автодорогу, должно было быть выполнено из металлических квадратных труб секциями по 3,5 метра. Эти секции были уже почти полностью изготовлены цехом нестандартного оборудования и лежали на складе. В 1981 году проект завода был скорректирован, и заводская площадка увеличилась с 96 до 120 гектар.

И вот я решил, что пора смонтировать ограждение завода. Для этого я включил монтаж ограждения в пусковой комплекс строительства завода на 1982 год. Я обязал конструкторский отдел нестандартного оборудования спроектировать заводские ворота, сделав их автоматизированными для проезда автотранспорта. В то же время я попросил, чтобы этот въезд на территорию завода выглядел величественно, и на воротах крупными буквами было написано «Камышинский кузнечно-литейный завод».

Главный инженер ОКСа завода Кокин подобрал проект типового домика для охраны с проходной на завод, в котором находились также помещения отдела кадров. Надо сказать, что возле ремонтно-литейного цеха впоследствии была смонтирована еще одна заводская проходная, но уже без домика с комнатой охраны.

По проекту ограждение остальных частей завода помимо фасадной должно было быть выполнено сеткой Рабица. Это мне показалось недостаточным – на мой взгляд, требовалось более серьезное ограждение. В то же время трест «Камышинпромжилстрой» изготавливал и применял в виде ограж-

дения в своей деятельности тонкую железобетонную плиту размерами 4х3 метра. Чтобы создать сплошное ограждение, необходимо было эти плиты монтировать на железобетонные столбики, вкопанные в землю.

Я попросил Кокина, чтобы он выдал чертеж такого ограждения строителям. В проекте завода, тем не менее, не было указано, в каких местах требовалось установить ограждение, кроме его фасадной части. Поэтому я сказал Кокину: «Пойдешь со мной, пригласи также главного инженера „Камышинпромжилстроя“. Мы пойдем втроем, и я укажу, где ставить ограждение».

Начало и конец фасадного ограждения мы определили сразу, и я пошел перпендикулярно этой точке в сторону подъездных железнодорожных путей. Вторая точка фасадной части находилась метрах в двухстах за ремонтно-литейным цехом, от нее я пошел перпендикулярно до автодороги, проходящей мимо электроподстанции «литейная». Тылную часть ограждения я не стал обозначать, и главный инженер треста сказал, что на 1982 год там, где мы прошли, будет достаточно, и трасса ограждения будет чрезвычайно сложной.

Когда Кокин начертил схему установки ограждения завода, он мне сказал: «Вы, Юрий Михайлович, захватили чужую территорию, которая нам не отведена – здесь больше, чем 120 гектар». Я сказал ему: «Если кто-то захочет разобраться, пусть подает на кузлит в суд. Но я думаю, что никто не будет измерять эту территорию и проверить законность установки

нашего ограждения».

Мы выдали строителям со склада изготовленные металлические секции ограждения фасада, наняли подрядчика для изготовления и монтажа подъездных ворот. Надо сказать, что ворота, на мой взгляд, были спроектированы убого и выглядели точно так же. Я понял, что в заводском конструкторском бюро нестандартного оборудования работают некомпетентные люди.

Осенью 1982 года мы приняли в эксплуатацию ограждение завода вместе с проходными и воротами.

Глава 6

В начале 1983 года я в своем профкоме взял путевку в Нафталан – курорт в Азербайджане, где лечили радикулит уникальной нефтью. Я должен был прибыть туда 1 апреля. К тому времени у меня уже был дачный участок, весна была ранняя, и буквально перед самым отъездом я на даче посадил картофеля примерно 1 сотку.

В Нафталан я поехал со своей женой, хотя путевка была только на меня. Я надеялся, что устрою ее каким-то образом просто за деньги, и она будет проходить курс лечения вместе со мной. Я взял билеты на поезд до Тбилиси, где надо было сделать пересадку. До Тбилиси мы доехали нормально, а вот сам грузинский город меня разочаровал. Разочаровал прежде всего вокзал, в котором не было ни зала ожидания, ни комнаты отдыха, которые обычно бывают на железнодорожных вокзалах.

Когда мы приехали в Тбилиси, времени было чуть за 10 часов вечера по местному времени. Никаких поездов до Нафталана ночью не было, и требовалось где-то переночевать. А получалось, что ночевать на вокзале негде. Было уже темно, и рядом со зданием вокзала видно было неоновую вывеску «Гостиница Кахетия». Я положил свой чемодан на вокзале в автоматическую камеру хранения, которая там всё же была, и мы с Тamarой налегке пошли в эту гостиницу.

Было уже часов 11 вечера, двери в гостиницу были закрыты, никого поблизости не было видно, а также не было видно никакого дверного звонка. Вдруг дверь открылась, оттуда вышел мужчина и сказал нам, что в гостинице мест нет. Я его спросил: «А где же тогда можно переночевать?» Он сказал, что работает в гостинице кочегаром в котельной и может у себя на рабочем месте, на своем топчане нас приютить на ночь. Я согласился, и мы пошли к нему в котельную.

Я увидел топчан, на котором действительно можно было спать, но испугался другого – я подумал, что нас этот кочегар может ночью ограбить и убить, а трупы сжечь в топке котла. Однако же кошелек с деньгами находился в чемодане в камере хранения, а у меня лишь были деньги, которые попросил кочегар за ночевку. Я напрямую ему сказал: «Если захочешь нас ограбить, то знай, что у меня с женой с собой ничего нет кроме денег, чтобы рассчитаться с тобой за ночевку». Я даже вывернул свои карманы, продемонстрировав, что они пустые, и добавил: «Поэтому грабить и убивать нас тебе никакого смысла нет». Он сказал, что и не собирался нас ни грабить, ни убивать, но что он не обиделся на мои высказывания. Более того, он достал бутылку сухого вина и предложил распить ее вместе с ним. Я отдал ему деньги за ночевку, мы вдвоем распили предложенное вино, после чего мы с Тамарой легли спать на топчане. Перед этим я спросил его, где же будет спать он. Он ответил, что спать ему нельзя, поскольку он дежурит и следит за работой котла. Мы легли спать, но я

так и не уснул, опасаясь кочегара. А вот Тамара, улегшись на топчан, тотчас же заснула.

Кочегар поднял нас в 5 часов утра, указал на кран, из которого мы могли умыться, и попросил нас уйти, так как его будут ругать, если застанут нас здесь. Мы умылись и немедленно ушли. Перед этим я расспросил его, как нам добраться до Нафталана, на что он сказал, что не знает. Мы пошли на вокзал, я взял наш чемодан из камеры хранения, а потом в справочной вокзала узнал, что поезда в Нафталан не существует. Но все курортники направляются туда на поезде Тбилиси – Баку и сходят на станции в 10 км от Нафталана, после чего санаторий высылает на эту станцию свой автомобиль и привозит людей оттуда. Также я узнал, что поезд Тбилиси – Баку отправляется каждый день в 10 вечера. Вначале я подумал, что мы ведь могли уехать этим поездом вчера, а потом оказалось, что мы приехали в Тбилиси на 10 минут позже его отправления.

Я подумал, что ждать 10 вечера до следующего поезда мы не будем, и решил попробовать добраться до Нафталана автотранспортом. Я вышел на улицу и спросил кого-то из местных, можно ли доехать туда автобусом. Мне сказали, что это можно узнать на автобусной станции, и сказали, где она находится.

Мы с Тамарой сели на городской автобус и отправились туда. На станции я узнал, что автобусы из Тбилиси в Нафталан не ходят, но есть автобусы до Кировабада, который нахо-

дится километрах в шестидесяти, и оттуда на автотранспорте можно добраться до курорта. И Кировабад, и Нафталан – это уже территория Азербайджана.

Автобус в Кировабад уходил буквально через час. Я купил билеты, мы сели и поехали. Автобус был небольшой, и пассажиров в нем было не более 10 человек. Ехали мы около 200 км, и дорога показалась мне экзотической. Оказалось, что Тбилиси находится как бы в яме, и мы минут 40 поднимались в гору. Мне казалось, что мы поднимаемся на какую-то гору, но по окончании подъема мы оказались на огромной равнине без конца и края, никаких гор нигде не было видно, и нас окружали хлопковые поля. Здесь уже начинался Азербайджан, граница Грузии с которым проходила примерно в 30 км от окраин Тбилиси.

Часа через четыре мы прибыли на автобусную станцию Кировабада, которая представляла собой маленький домик площадью не более 30 м², где располагались небольшой зал ожидания и касса. В Нафталан ходили автобусы, и буквально через полтора часа мы уже приехали в Нафталан.

Санаторий располагался в трех достаточно больших двухэтажных зданиях. Я нашел здание, где находились администрация и главный врач санатория. Главврач представился нам, взял мою путевку и сказал, что мою жену надо будет определять жить в небольшой поселок, находящийся рядом с санаторием, а мне будет предоставлено место, но не сегодня, а только послезавтра, так как на данный момент мест

нет. Он временно поселил нас в своем кабинете, где мы прожили две ночи и один день. В первый же вечер мы обошли санаторий и поселок, который примыкал к нему, но находился выше.

Я обнаружил в поселке магазин, купил там бутылку шампанского, а потом устроил жить в поселок Тамару, договорившись с местной жительницей о том, что она предоставит ей комнату с постелью. Я дал ей денег за проживание на месяц, и мы с Тamarой пошли в кабинет главврача за ее вещами. Как только мы пришли, я ей предложил распить со мной бутылку шампанского и слегка закусить купленными ранее продуктами.

Когда мы выпивали, зашел главврач и сказал, что пить алкогольные напитки в санатории запрещено, так как здесь проходит лечение, а не просто отдых, а ванны с горячей нефтью очень тяжелы для сердца, поэтому употреблять алкоголь категорически запрещается. Если они кого-то ловят за распитием спиртного, то тут же выселяют. После его слов я взял недопитую бутылку шампанского и выбросил ее.

Меня поселили в отдельной палате и выписали так называемый курортный лист, в котором были отмечены дни и часы приема ванн. Ванны принимались через день, и мне нужно было принять за 24 дня пребывания в санатории 12 ванн. В курортном листе расписывалась фельдшер, которая следила за принятием ванн.

Моя жена также ходила принимать ванны в санаторий,

за плату она проходила эти процедуры. Она за каждую ванну платила 3 рубля санитарке, а я также вынужден был платить 1 рубль той же санитарке как бы за то, что она готовила ванну, соскребала с тела нефть при приеме ванны и помогала в душе смыть остатки нефти. Но она получала за это официальную зарплату, так что этот 1 рубль за прием ванны был как бы чаевыми.

Процедуры действительно были тяжелыми, и день отдыха между ними был крайне необходим. Главврач говорил, что они принимают пациентов возрастом до 50 лет. Еще несколько лет назад возрастной порог было до 60 лет, но потом у них при приеме ванны умер мужчина. Может, у него была какая-то хроническая болезнь сердца, может, он выпил перед ванной. И они понизили возрастной ценз до 50 лет.

Как-то при мне в железнодорожную цистерну загружали нефть. Врач сказал, что эта нефть пойдет королеве Англии, так как кто-то у них в королевской семье страдает радикулитом. Я спросил у главного врача: «А почему вы не принимаете иностранцев? Ведь больше нигде нет аналогичного санатория». Он ответил: «Вот видите новый корпус? Его построили чехи для своих больных, но сейчас там находятся жители Советского Союза. Когда принимали этот корпус в эксплуатацию, была комиссия из Москвы, приехал заместитель министра, посмотрел, как живут жители в здешнем поселке рядом с санаторием, и сказал, что иностранцев привозить сюда нельзя – здесь сплошная беднота, и позориться не сле-

дует».

В санатории был клуб, где могли принимать и приезжих артистов эстрады. Я помню, как приезжал Кикабидзе. Там была танцплощадка, куда мы с Тamarой ходили танцевать под радиолу. Была также чайхана. Дело в том, что в санатории запрещалось выпивать спиртные напитки, но помимо этого живущие в поселке люди все были мусульманами и также не употребляли спиртное. И в чайхане мне очень понравилось, когда молодые люди возрастом 20—25 лет заходят, заказывают чай и разговаривают между собой в течение нескольких часов. Мне нравилось такое поведение молодых мужчин. И вообще оказалось, что можно проводить время в чайхане или на танцплощадке, при этом не употребляя спиртных напитков.

Примерно 15 апреля в свободный от процедур день мы с Тamarой поехали в Кировабад на экскурсию, которую организовал санаторий. Нас в группе набралось человек 10, с нами был экскурсовод. Он провел нас по городским улицам и сказал, что город до 1920-х годов назывался Гянджа и был в средние века столицей какого-то княжества. В конце экскурсии мы посетили мавзолей, где похоронен Низами Гянджеви – известный средневековый персидский поэт. Наша экскурсионная группа сфотографировалась возле мавзолея Низами на память.

Город Гянджа произвел на меня очень сильное впечатление, это был чисто мусульманский город. Окна во всех домах

были зарешечены, многоэтажных домов практически не было, все частные владения были огорожены дувалами – каменными высокими заборами.



На территории санатория располагалась аллея, где росли фрукты, среди которых деревья хурмы, а также был небольшой базарчик – два 6-метровых стола, на которых местные жители выставляли свои овощи. Здесь я впервые увидел кресс-салат, он мне очень понравился. Еще в одном из зданий санатория был музей костылей. То есть люди, приезжавшие в Нафталан на костылях, после курса лечения оставляли их в санатории, где их собирали для своеобразного музея.

Я купил в санатории большую 5-литровую посудину с местной рыжей нефтью, чтобы привезти ее в Камышин – моя жена решила, что этой нефтью можно лечить нашу дочь Татьяну от тромбофлебита. На полноценную ванну этой нефти не хватало, но мы хотели мазать нефтью Татьяне ноги. После окончания курса лечения мы покинули санаторий. Первое мая я и моя жена отмечали в ресторане станции Тихорецкая, а через день мы были дома в Камышине. Перед отъездом главврач сказал мне, что, чтобы вылечиться от радикулита окончательно, мне надо приехать к ним на повторный курс через год. Однако, к сожалению, я так и не приехал...

Глава 7

Моя жена Тамара работала в больнице медсестрой. Работа у нее была посменная, круглосуточная, тяжелая, и я решил ей помочь. В штате кузлита было несколько врачей, и в каждом цехе был медпункт, где работал фельдшер или медсестра. Когда я приехал в Камышин, на кузлите было два медпункта – в корпусе вспомогательных цехов и в ремонтно-литейном цехе. Медпункт в корпусе вспомогательных цехов обслуживал также работников заводоуправления, там же были кабинеты врача-терапевта и врача-нарколога. Нарколог работал с алкоголиками. Там же несколько дней в неделю работал зубной врач.

Вернувшись из отпуска в Нафталане, я решил создать на заводе медпункт по лечению физиотерапевтическими средствами. Для этого я принял в штат завода свою жену, послал ее в Волгоград на курсы медсестер ФТЛ и договорился с Камышинской больницей №2, что их врач будет назначать ФТЛ-лечение непосредственно в медпункте завода.

За время учебы моей жены на первом этаже в бытовых помещениях ЧЛЦ-2 оборудовали кабинет ФТЛ, купили специальное оборудование, и в том же году моя жена начала работать там медсестрой, вернее, заведующей медпунктом ФТЛ. Я был доволен, что у нее работа стала физически намного легче, да еще и только днем. Эта работа ей была интересна,

и она ее выполняла с удовольствием.

В июне 1983 года во время подготовки защиты дипломного проекта моя старшая дочь Оля и ее муж Игорь Рыбкин заехали на несколько дней в Камышин. Поженились они в январе 1982 года. Он в это время уже служил на Дальнем Востоке, в Приморском крае, в селе Песчаное. Пробыли они неделю и поехали в Волгоград на рейсовом автобусе. На фото ниже Ольга и Игорь в 1981 году.



Мой начальник, директор завода Врублевский Станислав Юрьевич, любил общаться с гаишниками и с милицией. И вот около 8 часов вечера мы сидели вдвоем в его каби-

нете, когда ему позвонил кто-то из работников ГАИ и сказал, что рейсовый автобус Камышин – Волгоград столкнулся со встречным автомобилем, имеются пострадавшие. Я слышал этот разговор и сразу же забеспокоился, говорю Врублевскому: «В этом автобусе поехали моя дочь и зять. Спроси у гаишника, они пострадали или нет». Врублевский спрашивает: «Тут со мной рядом сидит Стальгоров и говорит, что в этом автобусе ехала его дочь. Она пострадала или нет?». Гаишник отвечает: «Никакая Стальгорова в автобусе не ехала. Некоторые пассажиры отделались легкими ушибами, а больше всех пострадала молодая женщина по фамилии Рыбкина. Она теперь в больнице в Дубовке». Я говорю Врублевскому: «Да, теперь моя дочь не Стальгорова, а Рыбкина. Это она больше всех пострадала, и мне нужно туда ехать». Врублевский говорит: «Конечно, только я бы советовал тебе дожждаться утра».

Мы с женой прибыли в больницу Дубовки в 8 часов утра и нашли там своего зятя в окровавленной одежде, с забинтованной рукой (там были порезы, и в них были осколки стекла). Зять чуть не плакал. Дочь также была в мелких порезах, но ей также диагностировали сотрясение мозга.

Врач сказал, что мужчину можно забирать, помощь ему оказана, а дочь будет лежать здесь минимум три дня, потому что сотрясение мозга – серьезный диагноз. Я спросил у дочери, можно ли забирать ее мужа домой в Камышин? Она сказала: «Можно. Все равно он мне помочь не может, да и по-

мощь его не нужна. В больницу его не кладут, поэтому забирайте его отсюда». Мы забрали Игоря с собой в Камышин.

Игорь рассказал нам, что их автобус столкнулся со встречным грузовиком. Вернее, автобус увернулся от встречной машины, но она задела левую сторону автобуса – были разбиты стекла. Особо пострадавших кроме него и моей дочери не было. Ольга сидела возле окна, и разбитые стекла травмировали ее и Игоря. Это было километров за 80 от Волгограда, примерно в 20 километрах от районного центра Дубовка. Мою дочь и зятя какой-то попутчик на своем легковом автомобиле отвез в местную больницу Дубовки.

По пути в Камышин также выяснилось, что Игорю нужно прибыть буквально через несколько дней в свою войсковую часть, но он хотел бы дождаться выздоровления Ольги и уже здоровую отвезти ее в Днепропетровск, откуда он может улететь во Владивосток. Но к указанному ему в документе сроку он явно не успевает.

Я ему говорю: «В Камышинской больнице тебе выпишут больничный лист». Он отвечает: «Военнослужащим больничный лист не выписывают. Нужно либо лечь в госпиталь, либо срочно лететь во Владивосток». В Камышине у меня был хороший знакомый, военком Манукян. Врублевский и я очень часто водили с ним компанию, довольно часто на природе вместе с выпивкой и закуской отдыхали. Поэтому мы сразу же поехали в военкомат и зашли к Манукяну. Он сказал, посмотрев отпускные документы Игоря: «Да, он уже

не успевают к себе в часть. Мы положим его в госпиталь». А в Камышине был военный госпиталь еще со времен войны.

Манукян немедленно созвонился с начальником госпиталя, и мы с ним вместе поехали к нему. Начальник госпиталя вызвал врача-хирурга, который осмотрел моего зятя и сказал: «В принципе он здоров – у него имеется легкое ранение, с которым можно ехать в часть». Начальник госпиталя говорит ему: «Его надо положить, чтобы он лечился у нас». Я поблагодарил Манукяна с начальником госпиталя и оставил своего зятя в госпитале, моя жена забрала его окровавленную одежду к себе домой. Из Камышина я дал телеграмму в Днепропетровск в институт, чтобы перенесли защиту диплома Ольгой позже назначенного срока, так как она травмирована в ДТП.

Из больницы Дубовки я забрал Ольгу только через неделю. За время пребывания зятя в госпитале жена несколько раз его проводывала и приносила ему что-то вкусненькое поесть. Через несколько дней Ольга и Игорь уехали в Днепропетровск, Игорь оттуда улетел во Владивосток к себе в часть. После защиты дипломного проекта Ольга заехала к нам в Камышин, а потом также улетела во Владивосток, в место нахождения своего мужа – село Песчаное. Там она работала в школе учительницей и преподавала все технические предметы, так как школа была малокомплектная. Она преподавала химию, физику, биологию, зоологию и математику. Работа учительницы ей нравилась.

Глава 8

В 1983 году Врублевский решил поменять своего заместителя по капитальному строительству, и вместо Н. Н. Щёкина он принял на эту должность Рафаэля Карапетяна (отчество его я не помню), работавшего до этого начальником управления треста «Камышинпромжилстрой». С моего согласия и с согласия Щёкина его перевели на должность заместителя главного инженера по руководству службами главного механика и главного энергетика. Заместителем по технологической части у меня был Цибизов, который после разработки нового проекта кузлита попросился на должность начальника транспортного отдела завода. Так я остался без своего заместителя по технологии. До Щёкина моим заместителем по службам был Анатолий Жевак. Он был неплохим работником, но Щёкин был намного опытнее его и как заместитель, конечно, был лучше. Жевак попросил перевести его на должность начальника кислородной станции, что и было сделано.

В 1983 году необходимо было ввести в эксплуатацию 25-тонный кузнечный молот и термический цех кузнечного корпуса завода. Еще в конце 1982 года я ездил в Новокраматорск, чтобы заказать там изготовление шабота для 25-тонного молота. Этот шабот состоял из стрех частей весом более 100 тонн каждая. Новокраматорский металлургический

комбинат с удовольствием принял этот заказ.

Я ознакомился с технологией производства шаботов. Мне было интересно, поскольку я никогда раньше не видел, как изготавливаются такие крупные и тяжелые конструкции. Каждая шаботная плита отливается отдельно, после чего ее завозят в термическую печь, где она проходит процесс нормализации около 2—3 недель. Я видел эти огромные печи. После термической обработки шаботы везут на огромные карусельные станки для механической обработки двух плоскостей. Вначале обрабатывается одна сторона шабота, затем его переворачивают и обрабатывают вторую сторону. Эти плоскости обрабатываются как минимум дважды, так как требования к плоскостности очень велики. Я посомневался, что завод справится с изготовлением наших шаботов к 1 сентября, но они справились.

В Новокраматорске я пробыл неделю. Я походил по городу, и он мне очень понравился. Город этот небольшой и, несмотря на наличие металлургического завода, экологически чистый и весь утопающий в зелени.

К началу сентября 1983 года все три части шабота прибыли в Камышин. Доставка к месту монтажа теперь не представляла никаких трудностей – необходимый транспорт для тяжеловесных грузов у нас был.

Была еще одна не очень большая проблема. Все шаботы устанавливались на мощный бетонный фундамент, а между фундаментом и шаботом должны стоять многочисленные

пружинные опоры как амортизаторы, а между ними – многочисленные стопорные опоры. Но пружины такой конструкции с Советском Союзе не изготавливались. У нашего Министерства где-то в Башкирии был завод, изготавливающий пружины для ходовой части трактора, но настолько крупных пружин этот завод никогда не делал. Тем не менее, Министерство заставило его изготавливать для нас такие пружины. Сами пружины устанавливались в каркасы, нижние части которых опирались на фундамент, а на верхние их части устанавливался шабот. Эти каркасы изготавливались в нашем цехе нестандартного оборудования.

Без всяких чрезвычайных происшествий 25-тонный молот был нами смонтирован, кроме этого монтировалась также газонагревательная круглая вращающаяся печь для нагрева заготовок под штамповку молотами. В конце 1983 года весь молотовый участок без каких-либо проблем был принят в эксплуатацию.

Одновременно вводился в эксплуатацию термический цех кузнечного производства, в его составе были газовые печи для нормализации штамповок, для закалки и отпуска небольших штамповок. Это были печи новейшей конструкции, а по газовому оборудованию была новинка – имелся датчик контроля пламени. Это оборудование к печам мы заказывали у Энгельсского завода газового оборудования. Две печи для закалки и отпуска коленчатых валов были с электрическим нагревом, для упрощения их обслуживания они

были утоплены в землю.

А вот с закалочной средой вышла заминка. По проекту закалочной средой являлось масло. Но масло – это огнеопасный материал, а никакого толкового противопожарного проекта даже не было. Дело в том, что по раскладу Госплана такой проект должна была составлять специализированная организация, которой в нашем Министерстве не было, и ГТ-СХМ оставил это по сути «белое пятно» в проекте завода. А мощности принимать было нужно, но без обеспечения противопожарной безопасности это сделать было невозможно.

На помощь мне пришел один из инженеров ВНИИТМАШа. Он сказал, что им разработана синтетическая, как он сказал, закалочная среда – раствор полиакриламида. Эта закалочная среда совершенно пожаробезопасна, однако его разработка пока нигде не применялись, что настораживало. Да и руководство самого института как-то с подозрением отнеслось этой разработке – директор ВНИИТМАШа сказал мне, что никакой ответственности за применение этой закалочной среды на кузлите они нести не хотят, и если я всё же захочу взять эту разработку, то только неофициально. А мне деваться было некуда. Сам полиакриламид в желеобразном виде я нашел на Камышинской ТЭЦ. Директор ТЭЦ был мне знаком, отношения с ним у меня были очень хорошие. Он сказал мне, что они применяют раствор полиакриламида при промывке котлов и магистральных трубопроводов, добавляя

это щелочное химическое вещество в действующий теплоноситель. Я купил у ТЭЦ около тонны желеобразного полиакриламида в крафт-мешках и поручил своему технологу разработать техпроцесс закалки поковок в этот новой для нас закалочной среде. Я включил этот законченный процесс изготовления горячих штамповок в пусковой комплекс.

Для противопожарной защиты я применил стандартные противопожарные мероприятия и оборудования для всех производственных цехов любого завода, этот проект по моей просьбе по-быстрому разработал ГТСХМ, чтобы его можно было финансировать. Согласно проекту через определенное расстояние во всех цехах кузнечного комплекса были расположены стационарные пенотушители большой емкости, а также была смонтирована противопожарная система водоснабжения.

Участником госкомиссии по приемке производственных мощностей должен быть пожарный инспектор. Почему-то камышинский пожарный инспектор в ходе приемки термического и молотового цехов заартачился и потребовал выполнить противопожарную защиту, предусмотренную проектом для масла как закалочной среды. Как я писал выше, сделать это было невозможно. Тогда член госкомиссии, заместитель министра по капитальному строительству (не помню его фамилию) сказал: «Обойдемся и без участия в госкомиссии пожарного инспектора – по закону его участие совсем необязательно». Так пожарного инспектора не вклю-

чили в акт госкомиссии, и в конце 1983 года термический цех вместе с молотовой кузницей был принят в эксплуатацию.

К концу года все оставшиеся проектные мощности кузнечного производства были приняты, необходимо было только улучшать организацию и повышать производительность труда на каждом рабочем месте. Необходимо было сформировать кадры командного состава кузнечного производства. В организационном плане у нас сформировался кузнечный корпус, в его состав входили следующие цеха: кузнечно-заготовительный, молотовой, прессовый и термический. К этому производству примыкал также цех кузнечных штампов, который находился, правда, в корпусе вспомогательных цехов. В самом здании кузнечного корпуса была сформирована ремонтно-механическая база с различными станками для механической обработки деталей оборудования. В кузнечном корпусе были механик и энергетик с обслуживающим, соответственно, персоналом. Фактически это был отдельный кузнечный завод.

Кузнечные проектные мощности были сформированы, однако рабочие изготавливали горячих штамповок намного меньше, чем позволяли эти мощности, по самым различным причинам.

Во-первых, у нас не было загрузки. Мы строились для потребностей Чебоксарского завода промышленных тракторов, однако заказов на всю введенную мощность от него

мы не получили. Я сейчас не могу сказать, по каким причинам это произошло. По одной детали могу сказать – две наши линии горячей штамповки (это около 10 тысяч тонн в год) должны были штамповать звено гусениц чебоксарского трактора. Но нам эту штамповку тракторный завод не отдал, для них эту деталь изготавливал Чебоксарский завод запасных частей. Я был на этом заводе и видел, как изготавливалась эта деталь. На 10-тонном молоте они отштамповывали всю потребность Чебоксарского тракторного завода, и никто не хотел передавать эту деталь нам – она у нас обходилась немного дороже.

Во-вторых, работа на молотах чрезвычайно тяжелая для кузнеца и его подручного. Работа оператора по обслуживанию прессовых линий горячей штамповки соответствовала мнению рабочего о современных условиях труда, так как физически была нетяжелой. А работа кузнецов на молотах – тяжелый физический труд при той механизации работы на молотах, которая была заложена в проекте. По проекту труд кузнеца, казалось бы, был полностью механизирован. Для этого применялись механические манипуляторы, представляющие собой тележку, на которой сидел оператор и управлял работой манипулятора. Захватом манипулятора брались из печи нагретые заготовки, переносились к молоту и укладывались на неподвижную часть штампа. После того как кузнец, управляя молотом, отштамповывал в одном ручье заготовку, манипулятор перекладывал эту заготовку в другой

ручей штампа. Потом манипулятором убирались готовая заготовка и облой. Однако манипулятор работал крайне медленно, и эта система себя не оправдывала, поэтому кузнецы вынуждены были часть операций производить вручную. Всё дело в том, что этот манипулятор был сконструирован и изготовлен конструкторским бюро кузнита. На мой взгляд, все сотрудники этого бюро были исключительно некомпетентными и безграмотными конструкторами, потому и получилось у них такое неработоспособное изделие. Они даже не искали аналогов и не интересовались, какие манипуляторы используются в других странах, потому они с самого начала и не могли разработать годную конструкцию.

Рассмотрим штамповку одной детали, которая производилась на 10-тонном молоте – коленчатой оси ведомого колеса (ленивца) трактора. Заказ на эту деталь у нас был большой, изготовление этой штамповки нам заказал Саратовский завод тракторных запасных частей «Серп и молот». Эта штамповка изготавливалась также в цехе Волгоградского тракторного завода для комплектации своих тракторов и в запасные части. Я знал, что эту штамповку изготавливал на 10-тонном молоте в Волгограде кузнец по фамилии Аркатов, Герой социалистического труда. В Волгограде я иногда встречал его на различных мероприятиях. Я знал, что он за семь с половиной часов отштамповывает 400 коленчатых осей, тогда как наши камышинские кузнецы не могли отштамповать за это же время даже установленную для

них норму выработки в 40 штук. Я попросил директора Волгоградского тракторного завода Хватова, очень хорошо мне знакомого, чтобы он прислал к нам Аркатова на день или два для штамповки этой оси.

Приехал Аркатов. Он посмотрел на молотовой участок штамповки и сказал: «Все здесь надо переделать. Молот нормальный, но подача заготовок к нему не годится. Ваши манипуляторы – дерьмо, их надо просто выбросить. Давайте, сделайте, пожалуйста, так, как сделано в кузнечном цехе Волгограда! Сделайте такую же нагревательную печь, как у меня Волгограде, и поставьте ее буквально рядом с молотом. Повесьте монорельс для подачи заготовок к молоту, и на него повесьте электротельфер, потому что в данных условиях штамповки 400 осей и быть не может. Как только сделаете, приглашайте меня».

Я распорядился выполнить все его просьбы. Печное бюро отдела главного металлурга быстро выдало чертежи на нагревательную печь, а конструкторское бюро механизации выдало чертежи на монорельс. В течение месяца вся работа была сделана: выброшены манипуляторы, изготовлена газовая нагревательная печь, механизирован процесс подачи заготовок в печь и подачи нагретых заготовок к молоту, удаления готовой штамповки и облоя. Приехал Аркатов, посмотрел и сказал, что все хорошо сделано, и он станет штамповать. Он попросил дать ему подручного, которым мы поставили кузнеца, работавшего на этом 10-тонном молоте. Сле-

дующим утром Аркатов пришел и стал штамповать коленчатую ось вместе с подручным. За 7,5 часов при 30-минутном перерыве на обед они отштамповали 400 «с хвостиком» коленчатых осей.

Вместе с начальником цеха я собрал три смены кузнецов, работающих на этом молоте, и их подручных, и спросил: «Убедились, что можно штамповать 400 штук коленчатых осей за смену?». Кузнец, который штамповал вместе с Аркатовым как подручный, сказал: «Юрий Михайлович, так работать, как работает Герой социалистического труда Аркатов, мы не сможем и не будем. Так интенсивно работать обыкновенному человеку невозможно». Я сказал: «Но ведь Аркатов со своим подручным уже много лет работает в таком темпе». На это кузнец ответил: «Ну и пусть работают, а мы не будем. Такая работа выматывает человека полностью. Это хуже, чем работают какой-либо ишак или лошадь. Нам это не под силу».

Я понял, что такая механизация работы кузнеца на молоте не годится. Та механизация, которая была в проекте и предполагала использование самодельных манипуляторов, не позволяла выходить на возможности самого молота, а схема, предложенная Аркатовым – это лишь частичная механизация работы кузнецов на молотах на уровне американской механизации кузнечного производства 20-х годов. Она всё равно была несовершенной, поскольку не исключала полностью тяжелый физический труд. И, конечно, современные

кузнецы не хотели работать с использованием такой допотопной технологии. Таким образом, мой эксперимент с Аркатовым мало что дал. Конечно, 40 штамповок за смену мои кузнецы теперь будут делать, но вряд ли доберутся хотя бы до 200.

Забегая в современность, хочу добавить, что к 2020 году новые владельцы молотовой кузницы в Камышине купили в Германии полный комплекс механизации всех работ по обслуживанию кузнецом молота без ущерба его производительности. Они купили у немцев кольцевую нагревательную печь, обслуживающую не один, а группу молотов; купили, можно сказать, роботы-манипуляторы, которые полностью механизуют работу кузнеца. По сути кузнец на молоте стал оператором, обслуживающим линию молотовой горячей штамповки. А я в те годы на кузлите этого сделать не мог и смирился с низкой производительностью молотовой кузницы.

Глава 9

Как я уже говорил ранее, в 1984 году практически все мощности кузнечного производства были приняты и начали работать, пришла очередь литейного производства.

Что такое литейное производство? Слово «литейное» означает, что какую-то жидкость нужно лить. Действительно, литейное дело зиждется на том, что различные жидкости льются в необходимую форму, чтобы получить нужное изделие. В нашем случае жидкостями являлись различные расплавленные металлы: сталь, чугун различных марок, алюминиевые и медные сплавы. Литейными сплавами также являются жидкоподвижные неметаллические смеси, в том числе стекло. Все жидкости разливаются либо в песчано-глинистые, либо в гипсовые, либо в металлические формы. Изделия, получаемые только литейным способом – унитаз, его бачок и крышка бачка – отливаются в гипсовую форму. Всю стеклотару: банки, бутылки, колбы, мензурки и прочее – получают путем заливки жидкого расплавленного стекла в металлические формы. Металлические сплавы в свою очередь отливаются в металлические или песчано-глинистые формы.

Примеры стальных отливок – звенья гусениц различных машин (танки, экскаваторы, бульдозеры, гусеничные тракторы), башня танка и некоторые другие детали тракторов, танков и других самоходных машин, шары и броня цементных

мельниц, крестовины железнодорожных путей.

Примеры чугунных отливок – детали двигателей внутреннего сгорания: блок цилиндров, головка блока, поддон картера (я плохо помню конструкцию автомобилей, поэтому перечислить все чугунные отливки для них я не могу). Также из чугуна и только методом литья получают изделия для жилищно-коммунального хозяйства: секции отопительных батарей, решетки и оголовки решеток для колодцев ливневой канализации, оголовки и крышки люков различных канализационных колодцев, стояки канализационных систем, ливневые воронки на крышах зданий, канализационные трубы.

Из цветных сплавов отливают секции отопительных батарей, различные краны и клапаны для систем водоснабжения. Отдельно нужно отметить, что колеса турбокомпрессоров, применяемых в двигателях, можно получить только способом литья в соответствующую форму. Только таким способом можно получить корпуса электродвигателей, станины металлорежущих станков. Я назвал далеко не все изделия, которые можно получить только способом литья.

Литейное производство сложное, намного сложнее кузнечного производства, а мы должны были построить и принять в эксплуатацию чугунолитейный цех массового производства отливок. Рассмотрим технологию литейного производства на кузлите. В ЧЛЦ-2 была запроектирована технология изготовления чугунных отливок в песчано-глинистых формах. Эти формы изготавливались из песчано-глинистой

смеси в виде полуформ (верха и низа) на формовочных автоматах и собирались на конвейере. Для изготовления форм необходимо приготовить по определенной рецептуре песчано-глинистую смесь и подать ее к формовочным автоматам. Необходимо также расплавить металл и залить его в изготовленные формы.

Для выплавки чугуна применялись вагранки – это плавильный агрегат непрерывного действия. Расплавленный в вагранке металл должен был заливаться на конвейере в собранные песчано-глинистые формы. Когда я изучал проект чугунолитейного цеха, я обнаружил, что эта технология устаревшая и что она имеет ряд серьезных недостатков. Прежде всего, из вагранки непрерывно выливается расплавленный чугун в количестве 20 тонн в час, а разлить его иногда невозможно – по каким-то причинам на автоматической линии (а это были немецкие линии фирмы «Гизаг») не было достаточного количества форм. Под заливку всегда должны были поступать 150 собранных форм в час. При освоении производства в общем плане, когда абсолютное большинство рабочих еще не обучены, такой производительности конвейер не может дать, а сливать жидкий чугун некуда – тупик.

Кстати говоря, примерно в 1975 году Правительство Советского Союза запретило использовать вагранки как плавильные агрегаты во вновь строящихся литейных цехах. А я приехал в Камышин в 1980 году, и к тому времени там уже было смонтировано три блока по две вагранки в каждом, то

есть 6 вагранок. Таким образом, мощности плавильных агрегатов были очень высоки и притом излишни, так как кроме того, что нужно было под заливку подавать каждый час 150 форм, нужно было, чтобы в каждую форму можно было залить 90 кг металла. А номенклатура, которую передал нам главк, не обеспечивала такой металлоёмкости в форме. То есть проект чугунолитейного цеха №2 устарел еще до запуска производства. Как я упоминал, это был проект Купянского централита нашего же Министерства, но купянский завод приняли в эксплуатацию целых 17 лет назад.

Получалось, что в Камышине мне необходимо было воплотить в жизнь уже давно устаревший проект. Слава богу, кончились деньги для строительства. В связи с изменением номенклатуры кузнечного производства и строительством кузнечного корпуса для удовлетворения нужд Чебоксарского завода промтаркторов условия для пересмотра проекта были благоприятные.

Я не мог отменить вагранки, хотя мне очень хотелось это сделать. Мне хотелось вместо вагранок поставить в цех электроплавильные печи, но, поскольку вагранки уже были куплены и частично смонтированы на кузлите, Министерство не разрешило мне это сделать (кстати, мотивируя это не деньгами, а задержками в строительстве). Более того, мне пришлось вместе с работниками Министерства добиваться специального решения Совета министров СССР в виде исключения разрешить нам принять в эксплуатацию уже име-

ющиеся фактически вагранки.

Я думаю, что это была моя ошибка – следовало настоять на том, чтобы вагранки не применялись, а внести в проект плавильные электропечи любой конструкции. Это давало бы цеху исключительную мобильность в приготовлении литейных сплавов. Увы, такое изменение сдерживало бы приемку мощностей, а это не входило в планы Министерства. Правда, я сумел внести в проект после вагранки 20-тонные электрические миксеры, что позволяло в какой-то степени иметь резервные емкости для слива туда жидкого чугуна, а также корректировать его химический состав. Еще я вставил в проект электрические индукционные заливочные машины емкостью 500 килограммов жидкого металла. Эти изменения давали все же какую-то возможность работать в цехе.

Глава 10

Итак, мы добились в Министерстве разрешения изменить проект завода в связи с изменением номенклатуры кузнечного производства и отсутствием цеха по производству товаров народного потребления. Если раньше стоимость строительства завода была около 400 миллионов рублей, то теперь мы набрали 650 миллионов. Таким образом, для строительства завода нам оставалось 250 млн. рублей. Началось согласование проекта опять же с городскими властями. В первоначальном проекте городские власти при размещении кузлита в Камышине выставили технические условия, при которых они согласны, что в Камышине будет строиться новый завод на 10 000 работающих.

При согласовании нового проекта строительства кузлита городские власти к ранее выставленным добавили дополнительные технические условия. Таким образом, их полный список выглядел так:

- Выстроить городской «Водоканал», включая новый водозабор и новые канализационно-очистные сооружения.
- Построить больницу на 500 коек с поликлиникой на 1000 посещений в сутки.
- Построить городской троллейбусный транспорт от заводской площадки до автостанции плюс два или три маршрута по городу.

– Построить котельную на 450 гигакалорий.

Очистные канализационные сооружения строились различными темпами. Это за городом, ниже по течению Волги. Канализационно-очистные сооружения производительностью 120 000 кубометров стоков в сутки – очень приличное сооружение с механической, химической и биологической очисткой. Также мы приступили к строительству водозабора выше Камышина по течению Волги на 97 000 кубометров воды в сутки (на этот объем строились водоочистные сооружения). Строилось также административное здание «Водоканала». Завод строил камышинский «Водоканал» как собственное производственное подразделение, нанял туда рабочих, предоставил всем им жилье, как положено по проекту и по штатному расписанию. Руководил этим Когаев Павел Иванович.

Что касается строительства больницы, то я не понимал, зачем городу такая огромная больница. С 1980 года она все еще не строилась, поскольку город выделил под ее строительство земельный участок на месте оврага. Овраг был засыпан, и строители выжидали 10-летний срок, после которого здесь можно будет строить больницу.

Что касается котельной и троллейбусов, то мы вынуждены были согласиться, хотя я лично не видел никакой потребности ни в троллейбусном транспорте, ни в котельной. Хотя троллейбус – это муниципальный транспорт, и, может быть, городские власти были правы, однако дальнейшая жизнь по-

казала, что это оказалось не так.

Заканчивая с городскими потребностями, я скажу, что был построен только городской «Водоканал», и он до сих пор функционирует и приносит пользу городским жителям. По имеющимся у меня данным, камышинский «Водоканал» является самым лучшим из всех водоканалов на Волге, самым современным и полностью обеспечивающим все нужды городского населения. Вода, выходящая в Волгу из канализационных очистных сооружений города, по всем показателям чище волжской воды, и ее можно пить. Наладчик оборудования «Водоканала», женщина из какого-то института Волгограда, по окончании наладочных работ принесла воду, и мы с ней распили по стакану этой воды из канализационно-очистных сооружений.

С начала 1984 года мы приступили к строительству и сдаче в эксплуатацию первой очереди ЧЛЦ-2. Был составлен так называемый пусковой комплекс, в который входило окончание строительства механизированного склада формовочных материалов. Там же принимался и хранился кокс и известняк, один блок (2 шт.) вагранок, один миксер, три автоматических линии формовки, участок изготовления формовочной смеси, участок изготовления стержней, участок обрубки и очистки отливок, отдельно стоящее 6-этажное бытовое помещение. В этом здании размещались отдел главного металлурга, ремонтные службы ЧЛЦ-2 на первом этаже, гардеробные и душевые на 3—4 этажах, некоторые бытовые помеще-

ния оказались свободными, так как были рассчитаны на два цеха – ЧЛЦ-1 и ЧЛЦ-2.

В пусковой комплекс должен был входить участок грунтовок. По проекту этот участок размещался в другом здании, которое располагалось между кузнечными и литейными цехами. Это здание было построено в 1975 году, но использовалось как складское помещение. Бытовые помещения этого корпуса использовались как здание заводоуправления кузнечного цеха. Это было 3-этажное здание, где размещались офисы руководителей завода: кабинет директора, кабинет главного инженера, кабинет секретаря партийной организации, кабинет председателя профкома завода и зал заседаний размещались на третьем этаже; на втором и первом этажах размещались кабинет заместителя директора по общим вопросам, кабинет заместителя директора по быту, отдел снабжения, отдел сбыта, первый отдел и офис второго отдела, бухгалтерия, финансовый и производственный отделы.

Чтобы пустить в работу окрасочный комплекс, требовалось освободить складское помещение и смонтировать там окрасочное оборудование и печи для сушки окрашенных отливок и поковок. Этот комплекс обслуживал как литейное, так и кузнечное производство. Необходимо было построить галерею, соединяющую ЧЛЦ-2 с окрасочным участком, и смонтировать достаточно длинный подвесной конвейер для транспортировки отливок из ЧЛЦ-2 в окрасочный участок.

Построить окрасочный комплекс вместе с первой очередью ЧЛЦ-2 строителям было не под силу. Я уже писал, что генеральным подрядчиком строительства Камышинского кузнечно-литейного завода был трест «Камышинпромжилстрой». Управляющим трестом в то время был Старцев, главный инженер Пыжьянов. Эти руководители заняли свои должности в марте 1980 года, до этого руководителем треста был Суворов, а Старцев был главным инженером. Суворов в чем-то провинился, и по рекомендации Камышинского горкома партии его отправили на пенсию. И Старцев, и Пыжьянов категорически отказались строить окрасочный комплекс.

На одном из оперативных совещаний в присутствии заведующего строительным отделом Волгоградского обкома КПСС Ф. И. Данилова было принято решение, обязывающее меня найти временное решение по грунтовке отливок. Я принял решение включить в пусковой комплекс участок грунтовки отливок ЧЛЦ-2, разместив его на первом этаже этого цеха. При этом я принял обязательство, что новое отделение грунтовки не будет ни взрыво-, ни пожароопасным – будем использовать грунтовку на водной основе. Такой участок грунтовки отливок мне довелось увидеть на Харьковском тракторном заводе в 1969 году. У них была построенная линия грунтовки отливок с использованием итальянского грунта на водной основе. Правда, когда я позвонил в Харьков и спросил, работает ли у них эта линия грунтов-

ки и какой маркой грунтовок они пользуются, мне ответили, что итальянской грунтовок у них больше нет, и участок не работает. А грунтуют отливки они как обычно – оранжевой грунтовкой на обычном растворителе, и их участок грунтовок взрыво- и пожароопасен. Тем не менее, по моему техническому заданию Харьковский проектный институт выдал документацию на строительство участка грунтовок отливок ЧЛЦ-2 на первом этаже этого здания без всяких противопожарных устройств.

Это дополнение к проекту строители приняли к исполнению. Я лихорадочно стал искать водорастворимую грунтовку в СССР. Законодателем в области различных красок и грунтовок, применяемых в машиностроении, в то время был Институт лакокрасочной промышленности, который находился в Ярославле. Я связался с этим институтом и выяснил, что грунтовок на водной основе в СССР нет. За рубежом такие имеются, но стоят они достаточно дорого, и вряд ли я смогу добиться поставки нашему заводу таких грунтовок. Дальше мне пояснили, что у них разработана грунтовка – модификатор ржавчины, но она черного цвета. Впрочем, она вполне пригодна под окраску любым растворителем любого цвета.

Заручившись согласием ярославцев на поставку кузлиту нескольких тонн такой грунтовок, я все внимание обратил на стройку и подготовку рабочих для работы на автоматических линиях. Подготовкой и набором рабочих занимались Врублевский и его заместитель по кадрам. Рабочие были на-

браны и отправлены на учебу в Купянск, где такие линии работали с 1967 года.

Конец ознакомительного фрагмента.

Текст предоставлен ООО «Литрес».

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

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