

П.М. РОМАНОВ

ДЕТИЩЕ ПЕРВОЙ ПЯТИЛЕТКИ



МОСКОВСКИЙ РАБОЧИЙ

1985

СЕРИЯ «СТРАНИЦЫ ГЕРОИЧЕСКОЙ ИСТОРИИ»

Рецензент —
кандидат технических наук И. С. Беляков

Романов П. М.

Р69 Детище первой пятилетки.— М.: Моск. рабочий, 1985.— 128 с.— (Серия «Страницы героической истории»).

Книга рассказывает о создании первенцев советской часовой промышленности — 1-го и 2-го часовых заводов в Москве, о том, с какими трудностями пришлось при этом столкнуться, как благодаря энтузиазму и самоотверженности взявшихся за новое дело людей удалось наладить сложное производство.

Автор — ветеран часовой промышленности, работавший на 1-м часовом заводе с момента его основания.

Для массового читателя.

Р 0505030000—014
М172(03)—85 101—85

ББК 63.3(2)7-24
9(С) : 338

Издательство «Московский рабочий», 1985 г.

Энтузиастам советской часовой промышленности — участникам становления отечественного часового производства посвящаю

ОТ АВТОРА

Часовой промышленности в дореволюционной России, по существу, не было. Только кустарные мастерские мануфактурного типа выпускали примитивные стенные часы-ходики. Начало современной советской часовой индустрии было положено созданием в первой пятилетке двух часовых заводов в Москве. Отечественная часовая промышленность развивалась стремительными темпами и занимает теперь одно из ведущих мест в мире. Заводы Советского Союза выпускают ежегодно около 70 миллионов часов всех видов и систем: механические, электрические, электромеханические, электронные, кварцевые, отсчитывающие время с точностью до десятых долей секунды. От миниатюрных, уместяющихся в кольце или медальоне, до огромных башенных. В начале 80-х годов наша страна экспортировала часы более чем в 70 стран мира, обогнав такие страны с развитым часовым производством, как Англия, Германия, Франция, в которых впервые зародилось производство часов, и составила достойную конкуренцию Швейцарии и Японии.

Оценивая достижения в этой области, гордясь завоеванными высотами, мы не имеем права не оглянуться на пройденный часовой промышленностью путь, не вспомнить ее первых шагов, энтузиастов, которые в трудные для нашей страны годы ратовали за создание советского часового производства.

В книге впервые излагается основанная на докумен-

тах история создания первых советских часовых заводов, рассказывается, как шло их строительство, как преодолевались трудности освоения сугубо «заграничной» отрасли промышленности, как партийная и комсомольская организации боролись за создание коллективов часовых заводов.

В очерке использованы материалы Центрального государственного архива народного хозяйства (ЦГАНХ СССР), Государственного архива Московской области (ГАМО), публикации газет и журналов, а также воспоминания непосредственных участников становления отечественной часовой промышленности: первых руководителей и рабочих-ударников, рационализаторов, изобретателей. Воспоминания первого директора 2-го часового завода, бывшего заместителя управляющего трестом Точмех Н. В. Акимова, директора НИИЧаспрома доктора технических наук С. В. Тарасова, секретаря первой партийной ячейки сборочных часовых мастерских П. А. Маркова и многих других товарищей помогли восстановить события тех незабываемых дней.

Надеюсь, что этот очерк прочтут с пользой для себя те, кто интересуется историей развития часового дела, в особенности молодые часовщики, которые составляют сейчас основную часть многотысячной армии рабочих часовой индустрии.

Выражаю сердечную благодарность Р. В. и Д. В. Прусс за оказанную помощь в розыске архивного материала об их отце В. О. Пруссе — пионере отечественной часовой промышленности, а также К. М. Брицко, И. С. Белякову, давшим автору при работе над этим очерком ряд полезных советов.

НЕСКОЛЬКО СЛОВ О ВРЕМЕНИ И НЕОБХОДИМОСТИ ЦЕНИТЬ И БЕРЕЧЬ ЕГО

Научное определение времени как формы существования материи дали классики марксизма-ленинизма. У Ф. Энгельса находим: «...Основные формы всякого бытия суть пространство и время; бытие вне времени есть такая же величайшая бессмыслица, как бытие вне пространства»¹. У В. И. Ленина: «...материализм неизбежно должен признавать также объективную реальность времени и пространства...»² «В мире нет ничего, кроме движущейся материи, и движущаяся материя не может двигаться иначе, как в пространстве и во времени»³.

Время — категория бесконечная и вечная, в то же время каждая минута, секунда, миг бесценны для людей, ибо они никогда уже не возвратятся.

В наш век стремительных скоростей, век освоения космоса, когда некоторые процессы в науке и производстве, рекорды в спорте фиксируются сотыми и тысячными долями секунды, умение ценить время и беречь его приобретает особенно важное значение. Время обладает удивительным свойством, оно живет в темпе нашей жизни. Можно его бесцельно транжирить, убивать свои дни и часы без пользы, а можно его уплотнить, загрузить до предела. И тогда можно успеть за это же время сделать очень многое.

Одна минута времени в нашей стране составляет один рабочий день двухсот тысяч человек, а потеря одного процента рабочего времени означает уменьшение выпуска продукции более чем на 6,5 миллиарда рублей⁴. Таким образом, отношение к времени становится важ-

ным показателем деловитости, организованности, дисциплинированности.

Бережно относиться к времени мы учимся у В. И. Ленина. Насколько Ленин умел ценить время и использовать для дела каждую минуту, видно из биографической хроники его жизни, где зафиксирован огромный объем работы, проделанной им в течение каждого дня. Немалую роль в этом играло рациональное использование времени.

По-ленински ценили время его соратники. В книге о Я. М. Свердлове особо отмечено: «Свердлов сберег для партии, для народа, для истории драгоценные дни и часы, столь нужные ленинскому гению в бешеном круговороте событий первых лет Советской власти,— дни и часы, которые посвятил Ленин развитию марксистской теории... Знаменитое свердловское «уже», которое чаще всего слышал Владимир Ильич в ответ на то, что надо сделать то-то и то-то, было лучшим показателем того, как ценил Свердлов время, как умел он делать все вовремя, ко времени, с наибольшим результатом для дела революции»⁵.

Чтобы ориентироваться во времени, для измерения интервалов времени людям необходимы приборы. Сейчас приборы измерения времени получили большое развитие и широкое применение во всех сферах жизни: науке, технике, спорте, медицине, быту. Часовая промышленность является одним из важнейших компонентов современной индустрии. «Две материальные основы, на которых внутри мануфактуры происходит подготовительная работа для перехода к машинной индустрии, это — часы и мельница,— писал К. Маркс.— Часы — это первый автомат, употребленный для практических целей»⁶.

Измерение времени проделало сложный и длинный путь усовершенствования, пока была достигнута нынешняя точность в современных часах, секундомерах и

других приборах. Еще в древности, наблюдая за явлениями природы, за сменой дня и ночи, за движением Солнца, Луны, люди установили их строгую закономерность и периодичность, это и легло в основу измерения времени.

Сначала измерение времени было грубым, учитывались год — период движения Земли вокруг Солнца, месяц — промежуток времени между двумя одинаковыми фазами Луны, сутки — время одного оборота Земли вокруг своей оси.

Люди научились точно учитывать время, когда развилась астрономия. Она дала правила выверки часов, счета дней, месяцев и годов. Эти промежутки времени получили название — календарь, а деление суток на более мелкие промежутки времени — часы, минуты, секунды — было введено во II веке н. э. греческим астрономом Клавдием Птолемеем.

ЧАСОВОЕ ДЕЛО В ДОРЕВОЛЮЦИОННОЙ РОССИИ

Уже в XV веке жители крупных городов Руси вели отсчет времени по башенным часам. Они появились впервые в Москве в 1404 году, а изготовил их монах Лазарь Сербин. Об установке в Москве первых башенных часов упоминалось в летописях, как о событии особой государственной важности: «Сей часник наречется часомерье, на всякий час ударяет молотом в колокол, размеряя и рассчитывая часы ночные и дневные»⁷.

Затем часы украсили башни многих крепостей и монастырей Русского государства. Делали их наряду с иностранными и русские мастера. Об этом свидетельствуют хранящиеся в Коломенском музее в Москве механизмы башенных часов Соловецкого монастыря, «сооруженные новгородским мастером Семеном» в 1539 году, ме-

ханизм часов Николо-Перервинского монастыря, изготовленных Рязанцевым, и др.

Созданием башенных часов занимались лучшие мастера того времени. Чтобы часами можно было пользоваться и в ночное время, им придавали бой, а иногда и музыку.

Длительное время часы были предметом творчества одиночек, иногда результатом труда в течение целых десятилетий, а порой и всей жизни искуснейших мастеров — механиков, изобретателей. Над украшением часов трудились архитекторы, художники. Нередко плоды их труда становились поистине чудом часового искусства.

Карманные и столовые часы в России XVI—XVII веков являлись предметом роскоши, и обладание ими было исключительно привилегией царского двора и приближенных к нему. Поступали они в Россию тогда главным образом в виде подношений иностранных послов. Преобладали настольные часы различных форм и конструкций, со сложными механизмами боя и курантов. Знать украшала ими свои дворцы.

В «Истории России с древнейших времен» С. М. Соловьев приводит опись имущества В. В. Голицына, фаворита правительницы Софьи Алексеевны, после ее свержения, в которой отмечается, что нашли много часов боевых (с боем) и столовых в корпусах черепаховых, оклеенных китовым усом, кожей красною; немчин на коне, а в лошади часы⁸.

Попытки создать отечественную часовую промышленность предпринимались еще при Екатерине II. В 1769 году правительством были организованы часовые фабрики в Петербурге и Москве, но они действовали недолго. Московская фабрика прекратила свое существование через девять лет. Большая часть продукции петербургской фабрики использовалась в качестве наград, подарков за особые заслуги и отличия по службе. Часы выпускались в небольшом количестве в золотом корпусе

с бриллиантами, с репетицией (звоном), выпускались и каретные часы. Но вскоре и это заведение закрылось.

В 1784 году князь Г. А. Потемкин организовал фабрику-школу у себя в имении Дубровна (Белоруссия), где часовому делу обучались 33 ученика из крепостных. После смерти князя фабрику выкупила у его наследников императрица, и по ее указу фабрику переводят в Москву, а затем в специально построенное здание в Купавне Московской губернии. Предприятие выпускало часы «всякого сорта», как карманные, так и стенные с боем, не уступавшие западноевропейским образцам. Однако и его продукция предназначалась главным образом для удовлетворения нужд царского двора и лишь небольшая часть попадала на рынок⁹.

Основанная на крепостном труде, купавинская фабрика не могла долго конкурировать с европейской часовой промышленностью и в 1804 году прекратила свое существование.

В XIX веке в стране намного возросла потребность в часах как индивидуального пользования, притом дешевых марок, так и специального назначения. Их производили иностранные фирмы: П. Буре поставлял часы для армии, Г. Мозер снабжал в основном железные дороги. Они же, а также В. Габю, Дюбуа и К⁰, Лангендорф Ватч и К⁰ выпускали часы для населения. В то же время в России развивалась конструкторская мысль. Страна была богата своими талантливыми мастерами, создававшими настоящие шедевры часового искусства. Особую известность получили русские часовые механики Д. И. Толстой, И. П. Носов, Л. И. Нечаев, И. Мезгин, братья Николай и Иван Бутенюп и другие. Однако это были одиночки, не имевшие поддержки со стороны государства. Царское правительство не заботилось о развитии отечественного производства часов.

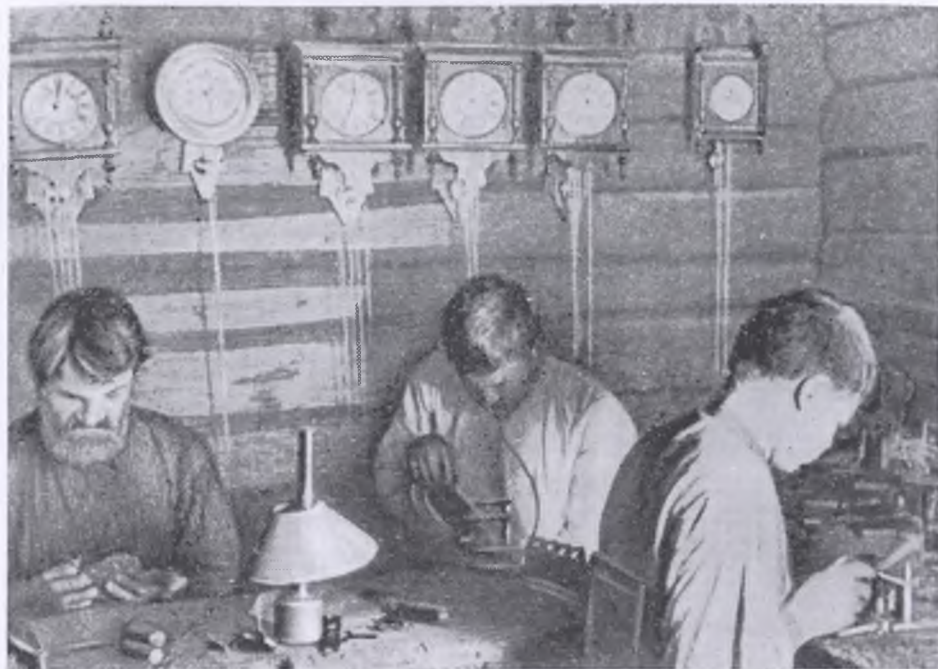
Кроме обширного рынка сбыта иностранцев привле-

кала в России таможенная политика царского правительства. Высокой пошлиной облагались лишь готовые изделия, ввоз же деталей стоил дешево. Например, за одни часы в зависимости от корпуса пошлина колебалась от 1 рубля 30 копеек (в стальном корпусе) до 6 рублей 30 копеек (в золотом корпусе), в то время как за эти же часы в разобранном виде взималось всего 75 копеек за фунт деталей¹⁰. Поэтому иностранные фирмы не создавали в России фабрик по изготовлению часов, а ввозили часы в разобранном виде, в деталях, и производили сборку в мастерских при своих фирменных магазинах и оптовых базах.

К началу первой мировой войны отечественное часовое производство было представлено кустарными заведениями, производившими стенные часы-ходики. Эти мастерские являлись типичным образцом отсталой «домашней мануфактуры» с примитивным оборудованием и ручным трудом.

Обследование часовой промышленности Московской губернии, проведенное в 1914 году, дает представление о состоянии производства часов в то время. Обследовалось 17 мастерских в Звенигородском и Волоколамском уездах, из них 12 «екальных» (так назывались мастерские ходиков) и 5 столярных, производивших деревянные корпуса для ходиков. Наиболее развитым было кустарное производство в селе Шарапове Звенигородского уезда. Первую мастерскую с наемной силой там открыл в 1875 году Г. И. Афанасьев, работая сам с двумя мальчиками. Оборудование мастерской состояло из токарного станка, приводимого в движение ногой, и делительной машинки для нарезки зубьев, изготовленной самим Афанасьевым. В 1914 году в мастерской уже работали 56 рабочих, производя 30 тысяч часов в год.

Помимо этой мастерской в Шарапове ходики производили еще в девяти дворах. Самой крупной здесь была фабрика В. И. Платова. К моменту обследования на ней



Работа в часовой мастерской в Шарапове. Начало века

работало 60 человек и изготавливалось 50 тысяч ходиков в год¹¹.

Концентрация часового производства в Шарапове привела к закрытию мелких мастерских в соседних деревнях и переходу их рабочих в шараповские мастерские. Тяжелым был быт рабочих. Спали прямо в мастерской на верстаках, а если не хватало места, то и на полу. Широко применялся низкооплачиваемый детский и женский труд, причем рабочий день учеников начинался в 4 часа утра и продолжался до 9—10 часов вечера наравне со взрослыми.

В Москве была обследована 31 мастерская. В это время там работало 368 человек. Изготовление часов ничем не отличалось от шараповского. Господствовал исклю-

чительно ручной труд. Фабрика П. А. Дмитриева (Даев переулок, 14), одна из крупных в Москве, насчитывала около 50 рабочих и выпускала в месяц 1250 ходиков и 500 стенных часов с боем. На часовой фабрике Б. Рейни-на по Суворовской улице, 8, впервые попытались заменить ручной труд механическим. В 1911 году здесь были установлены выписанные из Германии новые станки и машины, которые заменили ножные токарные. Однако и тут далеко не вся работа была механизирована. Предварительное соединение некоторых частей колес производилось рабочими вручную на дому, сдельно. В основном использовался женский труд. Заработок женщин равнялся 50—60 копейкам в день при 10-часовом рабочем дне. Мужчины зарабатывали 25—30 рублей в месяц.

Часовые мастерские в начале XX века появились и в других городах: Ярославле, Томске, Нижнем Новгороде и др. Состояние производства не отличалось от московского и шараповского¹².

В 1900 году в Петербурге было открыто механико-оптическое и часовое учебное заведение, которым руководил профессор Н. Б. Завадский*. На международной выставке новейших изобретений экспонаты школы были награждены Большой золотой медалью.

Но успехи школы не находили поддержки в условиях старой России. Профессору Завадскому в 1913 году было отказано в выделении средств на покупку оборудования для образцовой фабрики карманных часов при школе, что могло дать толчок промышленной инициативе в этом направлении. Тем не менее школа сыграла заметную

* Н. Б. Завадский много сделал для подготовки кадров отечественной часовой промышленности. В советские годы после организации в Московском высшем техническом училище имени Н. Э. Баумана кафедры точной механики профессор Завадский раз в неделю приезжал из Ленинграда читать лекции по часовому делу для первого потока студентов по специальности «Точная механика». Был консультантом треста Точмех.

роль в подготовке кадров для часовых мастерских. На ее базе в 1922 году был организован техникум, впоследствии преобразованный в Ленинградский институт точной механики и оптики, подготовивший для часовых заводов высококвалифицированных специалистов.

НУЖНА СОВЕТСКАЯ ЧАСОВАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Империалистическая и гражданская войны разрушили то небольшое часовое производство, которое имелось в России. Фабрики и мастерские, производившие прежде часы, бездействовали. Прекратился и импорт в страну часов, деталей и фурнитуры для них. Если перед началом войны, в 1913 году, по данным Главного таможенного управления, в Россию было ввезено только крупных, не карманных часов 3,5 миллиона штук на сумму 18 миллионов рублей и часового товара — деталей и фурнитуры — в 1911 и 1912 годах ввозилось более чем на 3 миллиона рублей¹³ (и это при рынке, довольно насыщенном часовым товаром), то с 1916 по 1923 год часовой товар в страну совершенно не ввозился¹⁴.

В 1919 году все часовое производство Советской России находилось в ведении организации Агентство часов, являвшейся подразделением ВСНХ. В 1920 году организуется главк точной механики, которому было передано Агентство часов. Что из себя представляло тогда часовое производство, видно из перечня передаваемых Главточмеху объектов: первая государственная часовая фабрика «Новь» (бывш. Рейнина), не работавшая с 1918 года, мастерская по сборке и ремонту и кладовая полуфабрикатов карманных и стенных часов при складе № 13; склад фурнитуры и инструментов № 14; сортировочная шаблонов; государственная фабрика стенных часов в Шаропове (бывш. В. Платова); склад полуфабрикатов и материалов фабрики П. Буре; центральные починочные ма-

стерские (бывш. Мозер) и кустарные мастерские — 149 единиц¹⁵.

Был организован выпуск часов на существующих предприятиях. В 1922 году наладили производство ходиков на заводе «Авиаприбор». За два года здесь было выпущено 20 700 ходиков и 37 300 будильников из импортной фурнитуры. В целях удешевления продукции постановлением президиума ВСНХ РСФСР от 7 апреля 1924 года часовая фабрика «Новь» была слита с заводом «Авиаприбор». После слияния этих двух предприятий «Авиаприбор» выпустил в 1925/26 хозяйственном году 150 тысяч ходиков и 350 тысяч будильников. В 1928 году сборку будильников начали на заводе МЭМЗ (Московский электромеханический завод), а в 1930 году сюда было передано все часовое производство с завода «Авиаприбор».

В очень небольших количествах возобновился ввоз часов из-за границы, но всего этого было крайне мало, поскольку в стране совершенно истощились запасы часов и часовой фурнитуры. К тому же индустриализация страны, повышение культурного уровня населения, нужды Красной Армии и Флота, железных дорог повысили спрос на часы.

В 1926 году Г. О. Канн, крупный специалист часового дела, писал: «Пора нам встряхнуться и понять, что и мы можем стать на путь серьезной конкуренции с границей в деле часового производства. Правда, не надо закрывать глаза на то, что в настоящее время техника часового производства за границей стоит на такой высоте, что потребовались бы значительные усилия для того, чтобы догнать в этом отношении границу. Мы опаздываем в этой отрасли промышленности, и сильно опаздываем, но дело не безнадежно, ибо на нашей стороне такое преимущество, как обширность внутреннего рынка»¹⁶.

Впервые проект организации отечественной часовой

промышленности был направлен В. И. Ленину в 1920 году В. О. Пруссом. Поскольку имя этого пионера часовой промышленности еще не раз встретится в книге, познакомимся подробнее с его жизнью и деятельностью.

Владимир Осипович Прусс родился в 1883 году в местечке Городок Витебской губернии в семье бедного ремесленника. Двенадцати лет он был отдан учеником в кустарную часовую мастерскую в Невеле. За годы обучения ему довелось пройти «полный курс» ученичества: мальчик на побегушках, прислуга хозяина и его домашних, объект издевательских выходок подмастерьев. Свободолюбивый по натуре подросток не выдерживает такой жизни, и с 15 лет начинаются скитания юного часовщика по разным городам. Он приобщается к революционному движению и в 1902 году попадает в ссылку в Сибирь. За распространение нелегальной литературы среди солдат он подвергся 10-месячному заключению в одиночке Иркутского тюремного замка. После освобождения из тюрьмы бежал из ссылки. Около двух месяцев жил нелегально в Вильно и Белостоке, а в 1905 году, преследуемый полицией, бежал в Швейцарию, где жил политэмигрантом около 20 лет.

В Швейцарии Пруссу довелось встречаться с В. И. Лениным. В своих воспоминаниях он рассказывал, как впервые познакомился с Владимиром Ильичем. Дело в том, что Прусс бежал из России без паспорта. Швейцария была либеральной страной, и устроиться там политэмигранту было сравнительно нетрудно. Устраивались разными способами: по чьему-либо поручительству, по каким-нибудь документам, подтверждающим, что проситель действительно политэмигрант, а не уголовный преступник.

Поступив на часовую фабрику в местечке Гренхем Солотурнского кантона, Прусс вызвал из России свою знакомую, на которой хотел жениться. Но по ее приезде

оказалось, что они не могут узаконить брак без наличия паспорта у Прусса, а без брачного свидетельства им не сдавали комнаты. Оказавшись в таком безвыходном положении, Прусс рассказал об этом своему другу по эмиграции М. Барковскому, а тот порекомендовал ему обратиться за советом к В. И. Ленину.

Прусс писал: «К Ленину обращались члены колонии политэмигрантов не только как к руководителю фракции большевиков РСДРП и не только по вопросам политического характера, но часто и по личным бытовым вопросам, за советом и помощью».

Прусс ездил к В. И. Ленину в Женеву, и Владимир Ильич помог ему в оформлении заграничного паспорта. При встрече Ленин расспрашивал Прусса о его прошлой политической жизни, где был арестован, в каких тюрьмах сидел, с кем вместе сидел и т. п. Владимир Ильич посоветовал Пруссу не оставаться в Гренхеме, а выехать в какое-нибудь другое место, где есть часовые фабрики, причем не в католический, а в протестантский кантон, там люди менее придирчивы. Прусс с женой так и сделали. Сначала они поселились в Биеле, а через два года переехали в Берн.

С началом империалистической войны в 1914 году в Швейцарию приехало много новых русских эмигрантов, бежавших из Германии: студенты и политические эмигранты. Жизнь в русской колонии заметно оживилась. В Народном доме в Берне на Цойгхаусгассе и в эмигрантской столовой и кафе происходили горячие споры о характере войны, о патриотизме. Эсеры и большинство меньшевиков занимали оборонческую позицию. В конце августа 1914 года, когда в Берн приехал Ленин, определилась четкая и ясная позиция большевиков.

Выступления В. И. Ленина Прусс непременно посещал, внимательно слушал, но личных контактов с 1905 по 1914 год у них не было.

Как-то гуляя за городом, Прусс встретил идущего



В. О. Прусс (в центре) у дверей мастерской
в Берне (Швейцария)

в задумчивости человека. Поравнялись, посмотрели друг на друга и прошли, не поздоровавшись.

«Я сделал не более трех шагов,— вспоминал впоследствии Прусс,— очнулся: ведь это Ленин. Посмотрел ему вслед, и в этот момент и он обернулся, наши взоры встретились, и мы идем друг другу навстречу.

— Здравствуйте, товарищ Ленин!

— Здравствуйте, товарищ...

— Я Прусс. Узнаете меня?

— Да, да, Прусс, как же, как же, узнаю. Ну, как вы устроились тогда с паспортом, все ли благополучно?..

Как будто я пробудился от глубокого сна,— продолжает Прусс,— очень обрадовался этой встрече. Погуляли мы с полчаса, поговорили о разных новостях. Владимир Ильич расспрашивал меня, как живу, где работаю, как будто мы старые и близкие друзья»¹⁷.

Потом были знакомы семьями. Жена Прусса, портниха по профессии, по рекомендации Д. З. Шкловской, жены секретаря Бернской секции большевиков Г. Л. Шкловского, шила в их доме для политэмигрантов. Старшая дочь Прусса Рашель и дочь Шкловских Евгения — подружки, часто играли вместе в доме Шкловских. «Ильич шутил с младшими девочками, дразнил Женюрку»¹⁸, — вспоминала Н. К. Крупская.

А вот что вспоминает известный художник Швейцарии Пауль Мюллер (Паоло). «Когда я сидел за верстаком в мастерской Прусса, зашел мужчина средних лет. Поздоровался с Пруссом и говорил с ним по-русски. Это был Ленин, он тогда жил у моего дяди на улице Зейденвег в доме № 8, рядом с Ленггассе. Я тогда не был политически подкован и только много лет спустя узнал, кто был Ленин».

В Швейцарии, стране классического часового дела, Прусс повышает свое мастерство как часовщик-механик, работая на часовых фабриках, а также на предприятиях точного приборостроения. Начав простым рабочим, он со временем становится организатором и техническим руководителем крупной часовой фабрики. Все это время Прусса не оставляют мысли об организации часового производства на родине. Он внимательно следил за попытками создания часовой промышленности в дореволюционной России (в Одессе, Киеве, Москве), анализи-

ровал причины неудач. Однако в царскую Россию путь ему был закрыт. Вскоре после Февральской революции, в июле 1917 года, Прусс с семьей решил вернуться в Россию. Он выехал в Женеву, но по семейным обстоятельствам так и не смог тогда выехать на родину. В 1920 году он направляет В. И. Ленину «Проект введения в России часовой промышленности, предлагаемый Пруссом, механиком-часовщиком, проживающим ныне в Женеве (Швейцария)». Этот документ ознаменовал собой первую постановку вопроса об организации часового производства в Советской России. В нем Прусс излагал причины, мешавшие организации часовой промышленности в стране, и предлагал меры, устраняющие эти причины. Он утверждал, что будет обеспечен материальный успех, и подчеркивал «выгодность, без которой и в коммунистическом обществе дело процветать не может».

Отмечая, что из-за боязни конкуренции швейцарские фабриканты препятствуют закупке оборудования иностранцами, он предлагал использовать его привилегированное положение. В свое время ему пришлось организовать в Швейцарии такое производство, где ему была дана доверенность на покупку оборудования на свое имя.

В ожидании ответа из России Прусс поступает в институт имени Жан-Жака Руссо в Женеве, где является консультантом по часовому делу и сам обучается психотехнике (психологии). Он готовится к будущей педагогической деятельности, предполагая организовать на родине школу часовщиков, понимая, что без квалифицированных кадров невозможна организация часового производства.

По имевшимся у Прусса сведениям (об этом указано в заявлении, посланном им в Моссовет), В. И. Ленин вместе с Бонч-Бруевичем читали и одобрили его проект. Однако в то время Советской стране было не до часов: продолжалась война с белополяками и Врангелем, свирепствовали голод, разруха. Все эти причины не дали

тогда возможности осуществить предложенный план. Но Прусс не оставляет своей идеи. Через некоторое время он посылает копию проекта на имя председателя ВСНХ Советской России. Вскоре после этого Прусса в Женеве посетил член правления Центросоюза В. Я. Белоусов и известил его о том, что Центросоюз организует часовое производство. Белоусов посоветовал Пруссу оставаться пока в Женеве, с тем чтобы помочь приобрести машины и оборудование для будущего часового производства. Но Центросоюз ограничился сборкой будильников из импортной фурнитуры.

В конце августа 1925 года Прусс получил письмо из Москвы с приглашением приехать. В письме была выписка из постановления СТО о беспрепятственном въезде в СССР и беспошлинном провозе багажа.

Готовясь к отъезду, Прусс продал все казавшиеся ненужными вещи и на вырученные деньги закупил инструменты и фурнитуру для часовой школы из расчета на 50 учеников. За 20 лет работы в Швейцарии у Прусса и без того накопилось много инвентаря, машинок и приспособлений. Вместе с приобретенным инструментом это представляло тогда для разоренной страны немалую ценность.

В ноябре 1925 года Прусс с последним рейсом парохода «Прейсен» отбыл на родину.

В Москве Пруссу стало известно, что планируется организовать учебные мастерские, в том числе и часовую, в Тарасовке, под Москвой, где будут обучать разным специальностям бывших беспризорников.

Через несколько дней прибыл его багаж, который направили прямо в Тарасовку. В Тарасовке стояло несколько пустующих дач, Московский отдел народного образования (МОНО) предложил выбрать любую из них. Дачи не отапливались, да и селиться там одному с ценным инструментом и оборудованием было рискованно. Следовало опасаться грабежа, тем более что быстро раз-

несся слух о приезде «американца», который устроит фабрику часов. Говорили, что он привез много ящиков с ценными вещами, и так как будут делать золотые часы, то в ящиках есть золото. Прусс выбрал маленький домик-кухню большой дачи, сложил там вещи и нанял сторожа. Днем он ходил по учреждениям Москвы, а на ночь приезжал в Тарасовку спать и охранять имущество. Зимой началась подготовка: из досок делались верстаки, табуретки и прочее оборудование для школы. Исхлопотали разрешение на проводку электричества в поселке, приводили в порядок помещение.

Учебная часовая мастерская СПОН МОНО (социально-правовая охрана несовершеннолетних при МОНО) была открыта в Тарасовке в 1926 году. Вскоре ее перевели в Москву, в помещение бывшего приюта Рукавишников на Смоленской-Сенной площади, где мастерская стала выпускать карманные часы из импортной фурнитуры.

Московские газеты много писали об этой часовой мастерской. Интерес к ней объяснялся не только тем, что она готовила кадры для советского часового производства, но и тем, что там работали бывшие беспризорники, взятые в мастерскую из приютов, колоний и детских домов. «На лбу погруженного в работу парнишки смешно торчит лупа. Нет, этого уже не завербует ночная улица, этот уже не вернется больше к шпане. В новом производстве растет новый человек», — писала «Рабочая Москва».

Проблемы беспризорности и безнадзорности и связанных с ними воровства и хулиганства среди детей в 1926—1927 годах были еще весьма острыми. Улица учила оставшихся без родителей или отбившихся от дома подростков воровать, нюхать кокаин, играть в карты, хулиганить. Насколько вопрос о беспризорниках был тогда злободневен, видно из частых публикаций на эту тему в газетах.

«В ночь с пятницы на субботу (с 15 на 16 января 1926 года) рабочими дружинниками под руководством А. Д. Калининой (зав. СПОН МОНО) было собрано на вокзалах Москвы 300 беспризорных»¹⁹. Проблема устройства беспризорных обсуждалась почти в каждом номере «Вечерней Москвы». Выдвигались разные проекты. В связи с этим газета показывала важность деятельности Прусса как организатора и вдохновителя учебной мастерской и его роль в качестве воспитателя честных, добросовестных высококвалифицированных рабочих из бывших беспризорников.

Журнал «Экран» в январе 1927 года писал: «За короткий срок пребывания в школе исчезают следы беспризорной улицы. Сглаживаются морщины на юном лобике, появляется сознание своей нужности, полезности, свойственное квалифицированному рабочему».

«Рабочая Москва» 22 мая 1927 года: «Главный организатор и вдохновитель мастерской — В. О. Прусс. Заветная мечта его — добиться организации большой фабрики часов. Проект об этом им подавался еще тов. Ленину, который его одобрил, но не мог осуществить при жизни. Недавно Пруссом подан другой проект в ВСНХ РСФСР. На этой фабрике Прусс предполагает возможным обучать не одну сотню беспризорных».

В статье «Будущие часовых дел мастера» «Рабочая Москва» в номере от 21 декабря 1927 года подчеркивала, что «в мастерской производится сборка часов из готовых частей. Часы, сделанные беспризорниками, по качеству не уступают заграничным».

В 1928 году в восьмом номере журнала «Огонек» были помещены статья «Производство часов» и две фотографии: Прусс обучает бывшего беспризорника часовому делу, и бывший беспризорник, ставший высококвалифицированным работником. В статье, в частности, говорилось: «В СССР нет собственного часового производства. Часы, вывозимые из Швейцарии и Франции,

очень дороги. Некоторые кооперативные предприятия скупают старые часы, «освежают» их и продают по довольно высокой цене. Необходимо создать собственную часовую промышленность. В Москве начал такую работу крупный специалист часового дела, бежавший когда-то из царской России «политический преступник» Вл. Прусс, в течение 20 лет работавший на лучших швейцарских фабриках. Тов. Прусс обучает производству и сборке часов беспризорных в мастерских школ МОНО. Оборудование и материалы Прусс привез из Швейцарии»²⁰.

И все-таки пока это были только учебные мастерские, в них невозможно было развернуть широкое часовое производство. В то же время все острее ощущалась необходимость отечественной часовой промышленности: часы нужны были гражданскому населению, на транспорте, в промышленности, в армии.

Сейчас, возможно, покажется странным, что кого-то надо было убеждать в важности создания советского производства часов, но в 20-е годы имелось немало объективных причин, препятствовавших развитию такого производства. У нас практически не было приборостроения, а в цветной металлургии не умели выпускать необходимые для часовой промышленности сплавы. Неудивительно поэтому, что проекты Прусса вызывали возражения со стороны некоторых хозяйственных руководителей, считавших преждевременным ставить вопрос об организации часовой промышленности в стране. Энтузиасты же часового дела, среди которых одним из самых активных был Прусс, доказывали ее своевременность, боролись с косностью и боязнью трудностей, возникающих при организации нового производства.

ЦК Всероссийского союза рабочих-металлистов (ВСРМ) настойчиво требовал ускорить рассмотрение в хозяйственных органах вопроса об организации часовой промышленности в СССР, о чем направил 31 июля 1927 года письмо в трест Точмех²¹.

Много писали об этом газеты. Так, в «Рабочей Москве» от 2 апреля 1927 года говорилось: «Помнится, как радостно газеты приветствовали появление нашего советского будильника, как прославляли его блестящую внешность, его крепкое сердце и звонкий голос, а какая дешевизна — 5 рублей 80 копеек! Первую партию — 8 тысяч штук расхватали буквально в несколько дней, стали ждать следующих партий, и вот уже второй год, как новые тысячи покупателей из города и деревни напрасно обивают пороги часовых магазинов — будильника нет, не успел родиться, как приказал долго жить...» Заканчивалась статья саркастически: «Не спешите, товарищи из треста, пусть рабочий опаздывает на работу. А впрочем, пусть пользуется вместо будильника... пепухом».

Неутомимо, не боясь прослыть надоедливым, Прусс снова и снова ставил этот вопрос перед различными инстанциями, добивался по всем возможным каналам признания целесообразности и своевременности организации отечественного часового производства. Ему не раз задавали вопросы вроде: «Разве вы найдете у нас нужных специалистов?» «У нас вам даже и нужного материала не подготовят. Разве наших научите? Там, в Швейцарии, это уже веками укоренилось, так сказать, в кровь вошло, с этим родились» и т. д. или говорили: «Да, оно бы и хорошо, очень даже интересно, но есть нужды более безотлагательные, это может подождать». Словом, находилось много вопросов и сомнений.

Прусс пишет докладные записки в ВСНХ и Моссовет. Он ставит пять основных вопросов: «Нужна ли нам часовая промышленность? Своевременно ли ее устройство теперь? Возможности ее осуществления? Выгодна ли она будет? Как приступить к делу?» Дает на них аргументированные ответы. Из приводимых им данных видно, что для удовлетворения потребности нашего рынка предметами часового производства до 1917 года тратилось за

границей в среднем около 7400 тысяч рублей в год. «Принимая во внимание сильно возросшую потребность в часах в нашей стране,— писал Прусс,— в связи с развитием индустрии и повышением общего культурного уровня населения, нам нужно будет еще больше вывезти за границу золота. Мы такой роскоши себе позволить не можем и останемся без часов, что затормозит ход нашего развития в индустрии и отразится на всем образе нашей жизни».

В статье «15 миллионов золотых рублей» Прусс, приводя цифры спроса и предложения на часы, задавал альтернативный вопрос: «Остаться ли СССР страной часового голода, лишив население предмета первой необходимости, или ежегодно отдавать швейцарским фабрикантам 15 миллионов рублей золотом, увеличивая их капиталы?» Доказывая, что можно организовать часовую фабрику, он пишет, что школа-мастерская СПОН МОНО по сборке карманных часов может стать зародышем фабрики. Для этого нужно ее развить и развернуть в крупное производство... Но это учебно-производственное предприятие, находясь в ведении МОНО, хиреет и не имеет будущего. Оно зависит от заграничных деталей и в случае неполучения их погибнет, и тогда окажутся неудачными первые попытки создания в Советском Союзе часового сборочного производства*.

* То, что Прусс правильно оценивал обстановку, подтвердилось, в частности, в 1948 году, когда правительственная комиссия под председательством заместителя министра приборостроения К. М. Брицко вела переговоры в Швейцарии о закупке оборудования для часовых заводов. Брицко рассказывал: «Швейцарские фирмы отказались продать нам специальное, дефицитное оборудование, а предложили оборудование, в котором мы были менее заинтересованы, в аренду на 5 лет, притом с условием закупки Советским Союзом часов на такую же сумму, как закупала Россия до революции, то есть примерно на 25 миллионов франков. К тому же швейцарский союз часовых фабрикантов предложил нам морально устаревшее оборудование, и наша комиссия от этой сделки отказалась».

Относительно выгоды нового дела Прусс писал: «Из всех предприятий индустриальных и торговых часовое дело всегда было самое выгодное. Оборотный капитал делает четыре оборота в год, часть капитала, затраченная на сырье, меньше части, расходуемой на зарплату, при каждом обороте капитал приносит 50 процентов прибыли, то есть 200 процентов годовой чистой прибыли». (В настоящее время цикл оборотных средств 70 дней, то есть пять раз в год.)

К 1926 году народное хозяйство страны было в основном восстановлено. XIV съезд ВКП(б) провозгласил курс на социалистическую индустриализацию страны. Этот курс означал переход от восстановления народного хозяйства к его реконструкции на основе современной техники. Ведущим звеном в генеральной линии партии на строительство социализма являлось создание тяжелой индустрии, и прежде всего машиностроения.

Создание часовой промышленности, как части точного машиностроения и как самой выгодной из всех отраслей промышленности для мобилизации внутренних накоплений, должно было дополнить процесс индустриализации.

Большой вклад в дело организации часовой промышленности в СССР внес управляющий трестом точной механики Андрей Михайлович Бодров — потомственный петерский рабочий, член партии с 1914 года, активный участник Октябрьской революции и гражданской войны. Возглавив в 1926 году трест Точмех, он начал большую созидательную работу по развитию предприятий точной механики и особое внимание уделил организации часовой промышленности*.

В марте 1927 года на активе треста он поставил во-

* Позднее, в ноябре 1930 года, партия поручает А. М. Бодрову организовать шарикоподшипниковую промышленность, его назначают начальником Шарикоподшипникстроя, а по окончании строительства он становится первым директором ГПЗ-1.

прос о необходимости организовать в стране часовое производство. Этому была посвящена подготовленная и посланная в ВСНХ РСФСР докладная записка за подписью А. М. Бодрова и И. Г. Саркина, технического руководителя треста.

На годы работы А. М. Бодрова в тресте Точмех приходится становление часовой промышленности. Ему пришлось отстаивать идею ее создания, на его плечи легла основная тяжесть организации этой отрасли. Обладая волевым характером, упорством и настойчивостью, Бодров многое сделал, чтобы ускорить принятие правительственного решения о развитии в СССР часового производства.

В течение всего 1927 года велись дебаты в разных инстанциях. 7 сентября на совещании в производственном управлении ВСНХ РСФСР при уточнении производственной номенклатуры Московского электромеханического завода (МЭМЗ) постановили превратить его полностью в завод крупных часов, для чего корпус МЭМЗа занять непосредственно под производство часов, а корпуса завода «Маевка», находившиеся рядом, отдать под вспомогательные цехи, причем это решение провести в жизнь незамедлительно, а программу по выпуску продукции МЭМЗа передать на другие заводы²².

Начались переговоры с зарубежными фирмами, в частности с швейцарской фирмой «Зенит», об организации часового завода на концессионных началах. 16 ноября фирма представила в Главконцесском проект договора на постройку часового завода²³.

ПЕРВЫЕ ШАГИ В ОРГАНИЗАЦИИ НОВОГО ПРОИЗВОДСТВА

20 декабря 1927 года Совет Труда и Оборона принял постановление «Об организации в СССР производства

102

~~Секрет~~
п. Савин 25.10.38/102

ПОСТАНОВЛЕНИЕ
СОВЕТА ТРУДА И ОБОРОНЫ

Об организации в СССР производства часов.

Совет Труда и Оборон постановляет:

1. Поручить ВСНХ организовать проектировку фабрики для производства часов с производительностью до 500 тыс. карманных часов и 500 тыс. крупных часов.
2. Поручить ВСНХ одновременно с проектировкой фабрики организовать ознакомление с поставкой производства часов в Швейцарии и С.Ш.С.А.

ПРЕДСЕДАТЕЛЬ СОВЕТА
ТРУДА И ОБОРОНЫ:

УПРАВЛЯЮЩИЙ СЧЕТ СССР
СОВЕТА ТРУДА И ОБОРОНЫ:

СЕКРЕТАРЬ СОВЕТА
ТРУДА И ОБОРОНЫ

[Подпись]

[Подпись]

[Подпись]

Москва, Кремль
20 декабря 27 г.

[Подпись]

Постановление Совета Труда и Оборон
об организации в СССР производства часов

часов». В нем говорилось: «Поручить ВСНХ организовать проектировку фабрики для производства часов с производительностью до 500 тыс. карманных часов и 500 тыс. крупных часов. Поручить ВСНХ одновременно с проектировкой фабрики организовать ознакомление с

постановкой производства часов в Швейцарии и США»²⁴.

Этот правительственный документ заложил основу для создания советской часовой промышленности.

Теперь предстояло решить ряд важных, принципиальных вопросов. По поводу ранее подготовленного проекта договора на постройку часового завода швейцарской фирмой на концессионных началах трест точной механики выразил свое особое мнение. Поскольку предприятия треста уже изготавливают ходики и будильники и идет подготовка к производству крупных прецизионных часов (столовых, стенных, регуляторов, первичных* электрических и пр.), «дело можно организовать своими силами, без помощи концессий. Производство карманных часов технически также возможно, и трест мог бы взяться и за это дело при условии дополнительных капиталовложений, достаточно длительного срока для проектирования фабрики и организации поездки специалистов России за границу для детального ознакомления с заграничным производством»²⁵.

В марте 1928 года главный инженер МЭМЗа М. Ф. Измалков был командирован в Германию для изучения производства крупных часов (стенных и будильников) и для знакомства с заводами, выпускающими оборудование для часового производства. Вернувшись из поездки, Измалков в своем отчете предлагал для ускорения организации часового дела и создания исходных баз для его развития приобрести комплектное оборудование за границей путем покупки целой часовой фабрики с машинами, приспособлениями и инструментами. Производство карманных часов он рекомендовал начинать с дешевых типов, на которых можно будет получить организационные и производственные навыки, и в первую очередь удовлетворить широкого потребителя, а специаль-

* Первичные маятниковые часы с электроконтактом посылают на расстояние электросигналы вторичным электромагнитным часам, не имеющим собственного часового механизма хода.

ные и дорогие типы часов пока ввозить из-за границы²⁶.

20 марта 1928 года в трест точной механики поступают проект и смета организации часового производства, разработанные Пруссом. В отличие от Измалкова он предлагает развернуть строительство советской часовой фабрики на базе сборочных мастерских с последующим постепенным дооборудованием и вводом в действие фабричных цехов и отделов за счет прибыли от реализации собранных из импортной фурнитуры часов. Доказывая, что постройка и полное оборудование фабрики потребуют нескольких лет, в то время как в стране ощущается часовой голод (особенно в системе служб Наркомата путей сообщения, Наркомвоенмора и др.), Прусс отмечал, что, «оборудуя в порядке указанной постепенности цеха и отделения, через 2—3 года будем иметь в полном ходу совершенно законченное производство часов...»²⁷. Он считал, что немедленно следовало организовать школу часового дела в тресте Точмех, так как школа СПОН МОНО совершенно недостаточна для подготовки необходимых фабрике квалифицированных работников, и что, «если мы безотлагательно приступим к делу, то в августе этого же года наш товар поступит уже к потребителю». Прусс также представил схему сборочных мастерских для сборки 500 часов в день при наличии 98 рабочих.

В апреле 1928 года трест Точмех направил докладную записку в президиум ВСНХ СССР по вопросу организации часового дела в стране. В ней излагались возможные формы организации часовой индустрии: 1) путем концессий иностранного капитала; 2) путем создания смешанного акционерного общества с иностранным капиталом; 3) отечественной организации производства за счет специальной дотации или прибылей от импорта готовых изделий, ввозимых для удовлетворения спроса.

Трест считал единственно реальной и правильной ор-

ганизацию часового производства внутри страны собственными силами²⁸.

Разногласия и дискуссии по принципиальному вопросу, на какой основе создавать часовую промышленность, продолжались, и поэтому практическое дело ее организации продвигалось крайне медленно.

14 июня 1928 года коллегия Главметалла ВСНХ принимает решение: «Сосредоточить в тресте Точмех будильники, ходики и электрочасы; для карманных часов построить специальные фабрики на основе привлечения зарубежных фирм; послать за границу специальную комиссию для ознакомления с постановкой часового производства; считать необходимым через Главконцесское обратиться с конкретными запросами к иностранным фирмам о возможной форме их участия в организации часового производства»²⁹.

Решение о привлечении иностранных фирм и сдаче в концессию часового производства встретило отпор со стороны профсоюзов и всех заинтересованных организаций.

23 июня 1928 года на заседании тарифно-экономического секретариата ЦК профсоюза рабочих-металлистов, посвященном развитию часовой промышленности в СССР, были заслушаны доклады от Главметалла ВСНХ, в которых обосновывалась целесообразность строительства одного или двух заводов мощностью до миллиона часов при содействии зарубежных фирм, и от Главконцесскома — о переговорах со швейцарской фирмой «Зенит» и принятом Главконцесским решением сдать производство часовых изделий зарубежным фирмам в концессию, с местом постройки концессионного предприятия в Звенигородском уезде.

Все присутствующие на заседании представители заинтересованных организаций не поддержали мнение Главметалла и Главконцесскома. Представитель от МСНХ говорил о большой выгодности организации соб-

ственного часового производства в сравнении со сдачей в концессию; представитель от треста Точмех доказывал, что трест может наладить производство часов собственными силами; выступавший от президиума ЦК союза металлистов, возражая против концессии, отмечал, что вопрос о производстве часов ставился уже три раза на заседании президиума ВЦСПС, но со стороны ВСНХ и Главметалла получали формальную бюрократическую отписку. Другие выступавшие также возражали против сдачи в концессию часового производства.

Заседание приняло постановление, в котором говорилось, что решение Совета Труда и Оборона о постановке часового производства остается до сих пор невыполненным. «Обратить внимание НК РКИ на недопустимую проволочку данного вопроса во всех заинтересованных органах; считать необходимым ускорить практические мероприятия и срочный выезд комиссии за границу; проект договора с фирмой «Зенит», представленный Главконцесскомом, признать неприемлемым»³⁰.

Только после этого было окончательно решено, что организация часовой промышленности на концессионных началах нецелесообразна, и нужно создавать свое собственное производство.

Концессионная политика Советского государства в первой пятилетке имела целью ускорение построения фундамента социалистической экономики. Советское государство рассматривало привлечение иностранного капитала в форме концессий как вспомогательное средство для ускорения восстановления хозяйства и развития производительных сил, использования зарубежной техники и организации производства. Однако уже в начале пятилетки концессии оказались малоэффективными и бесперспективными. Значительное большинство концессионных предложений оказалось неприемлемым или недостаточно выгодным для СССР.

Из 2670 предложений, поступивших за период с 1922

по 1929 год, действовало в 1927 году 73 концессии, в 1928 — 68, с 1928 года число концессий сокращается. И к концу первой пятилетки осталось всего 24 концессии. Доля продукции концессий в общей продукции промышленности СССР равнялась 0,6 процента. Лишь отдельные концессии принесли ощутимую пользу нашему народному хозяйству, среди них шведские «СКФ» (производство подшипников) и «АСЕА» (строительство электромеханического завода в Ярославле)³¹.

Для изучения часового производства за границу был командирован директор МЭМЗа Б. В. Груздев. Учитывая, что при наличии лицензии на закупку часовой фурнитуры часовые фирмы охотнее допускают к осмотру их производства, Груздеву была поручена реализация лицензий на ряде фирм³².

В октябре 1928 года в Западную Европу выехала специальная комиссия для ознакомления с часовым производством и закупки необходимого оборудования. В состав комиссии входили: управляющий трестом Точмех А. М. Бодров, технический директор треста И. Г. Саркин, профессор Ленинградского института точной механики и оптики Н. Б. Завадский и специалист В. О. Прусс. Комиссия побывала в Германии, Австрии, Чехословакии, Франции и Швеции. Однако «ни одна из европейских часовых фирм,— отмечал руководитель комиссии Бодров,— не согласилась сотрудничать с нами в какой бы то ни было форме по организации часового дела в СССР. Главный мотив отказа — нежелание лишиться часового рынка Советского Союза»³³.

Единственное, на что фирмы дали согласие, это на поставку еще в четвертом квартале 1928 года большого количества часов в разобранном виде для сборки их в часовых мастерских треста. Не удалась попытка комиссии посетить Швейцарию для знакомства с производством часов. Швейцарские власти не только не захотели вести переговоры с комиссией, но не дали даже разре-

шения на въезд в страну. Здесь не верили в возможность серьезной организации часового производства в СССР в связи со сложностью освоения этого дела, а также опасались потерять для себя обширный рынок сбыта.

Потерпев неудачу в Европе, члены комиссии Бодров и Саркин выехали в Америку. За два с небольшим месяца осмотрели 21 завод точной механики, в том числе 8 часовых заводов. Возглавлявший комиссию А. М. Бодров в начале 1929 года на совещании с представителями Амторга под председательством находившегося в это время в США заместителя председателя ВСНХ СССР, начальника Главметалла В. И. Межлаука доложил, что техника производства часов в Америке находится на значительно более высоком уровне, чем в Европе. В отличие от полукустарного к тому времени европейского метода производства часов в Америке оно было почти полностью автоматизировано.

Кроме того, поступили предложения на заключение необходимого договора от американских фирм «Нью-Хэйвен» и «Ансония». Представляло интерес и предложение часовой компании «Дюбер-Хэмпден» о продаже часовой фабрики на ходу с годовой производительностью 200—250 тысяч штук часов.

Совещание определило мощность проектируемых в СССР часовых предприятий, их номенклатуру, тип часов и программу дальнейших действий советских специалистов в США³⁴.

Переговоры с фирмой «Дюбер» о продаже часовой фабрики были завершены в апреле 1929 года. Условиями договора общая стоимость фабрики определялась в 325 тысяч долларов с рассрочкой платежа на 5 лет³⁵. В 1929 году, когда происходили переговоры с фирмой, США переживали исключительной силы экономический кризис, и сделка проходила не гладко. Вследствие банкротства фабрика «Дюбер» к началу переговоров уже

около года не работала, а ее оборудование было описано и заложено в суде.

Одновременно с поступившим на утверждение в суд договором между Амторгом и часовой компанией «Дюбер» фирма получила более выгодное предложение на покупку фабрики вместе со всеми запасными частями (мы же покупали фабрику без запасных деталей). Суд был отсрочен до оформления второго договора, по которому мы согласились на покупку всех запасных частей и полуфабрикатов на 135 тысяч долларов. В августе суд утвердил оба договора.

Комиссия по приемке оборудования фабрики «Дюбер» в составе А. О. Владимирского — начальника отдела Амторга в Нью-Йорке, назначенного в июне 1929 года директором 1-го часового завода (председатель комиссии), и инженеров треста Точмех И. Я. Драйера и А. С. Брейтбурта приступила к работе.

Предстояло в кратчайшие сроки разработать и выслать в Москву проект завода «Шар» (так был условно назван будущий 1-й часовой завод) для подготовки помещения; произвести ремонт оборудования и выполнить огромный объем работ, определяемых кратко как «разные технические, организационные, хозяйственные и финансово-экономические вопросы». На основании уже имевшихся наметок комиссия окончательно установила типы часов, которыми можно максимально удовлетворить рынок. Для производства было выбрано четыре типа часов: два типа — карманного исполнения для Наркомата путей сообщения и Красной Армии, соответственно на 17 и 7 камнях, и два типа — наручных (мужские и женские) в восьми различного исполнения корпусах.

Решено было отказаться от целого ряда процессов: золочения особым видом золота весьма сложного изготовления, подготовки эмалевых циферблатов, состоящей из часто меняемых операций, и др. Поэтому оказалось ненужным оборудование девяти цехов. Специально вы-

делили автоматный цех, которого на фабрике «Дюбер» не было. На основании этих данных в течение трех недель был составлен проект расположения оборудования на заводе «Шар» треста Точмех.

Оборудование купленной фабрики находилось в весьма запущенном состоянии. В течение года фабрика не работала, но и не была переведена на консервацию. Станки были покрыты слоем грязи, многие детали поломаны и изношены. Все оборудование с небольшими исключениями оказалось сорокалетней давности (фабрика была построена в 1890 году). В ремонте нуждались 1050 станков и трансмиссий. Однако ценность ее для нас определялась комплектностью оборудования и относительной дешевизной.

Начатый в августе ремонт был закончен к середине декабря. Технологический процесс на фабрике «Дюбер» не был зафиксирован в технологических картах. Имелись лишь случайные сведения по оплате труда за определенные операции и некоторые несистематизированные чертежи готовых изделий. Комиссии удалось собрать сведения о количестве выпускаемой заводом в разные годы продукции и численности рабочих, о материале, количестве операций, номерах деталей и нормах времени, которые и послужили основой для составления схемы технологического процесса. Оборудование было демонтировано, упаковано и отправлено в Москву.

Амторг заключил также договор на полтора года с 24 американскими рабочими и специалистами, пожелавшими трудиться в СССР. Это были в основном пожилые люди, почти не имевшие шансов на получение работы в США в условиях экономического кризиса и массовой безработицы. Лишь трем-четырем рабочим было около 40 лет, возраст остальных составлял 50—70 лет.

Одновременно с фабрикой «Дюбер» было закуплено в Нью-Йорке оборудование завода «Ансония», производившего крупные часы — будильники, стенные, а также

дешевые штампованные карманные часы. В августе 1929 года в Нью-Йорк выехала комиссия по его приемке в составе директора деревообделочного завода М. П. Поликарпова (председатель), начальника технического отдела К. М. Михайлова, главного механика И. В. Сурина и инструментальщика Д. И. Малышева — все с завода МЭМЗ. В задачи комиссии входило, помимо приемки уже закупленного оборудования (демонтаж, упаковка и отправка), составление эскизного проекта расположения оборудования в Москве, технологического проекта по цехам, расчет необходимой рабочей силы, приглашение иностранных специалистов для работы в Москве, определение необходимого дополнительного оборудования для пуска завода на полную мощность при работе в одну смену и 7-часовом рабочем дне, выявление потребности в получении полуфабрикатов из-за границы.

Сразу после подписания договора, с 15 августа, завод был законсервирован. Комиссия имела установку треста Точмех добиться осуществления полного ремонта оборудования. Однако сделать это не удалось, так как владельцы завода поторопились сдать с 1 января 1930 года его помещение в аренду. За короткое время, оставшееся до этого срока, успели провести лишь ремонт автоматного и прессового цехов. Пятьдесят станков не были приняты комиссией из-за их сильного износа. Мерительного инструмента на заводе не было, так как рабочие пользовались своим собственным инструментом. Техническая документация находилась в хаотическом состоянии.

Не увенчались успехом и поиски специалиста на роль главного консультанта по часовому делу. Были заключены договора только с рядом узких специалистов³⁶.

В связи с постановлениями МСНХ от 29 января и ВСНХ РСФСР от 16 марта 1930 года, предложившими тресту командировать в Америку 20 квалифицированных ча-

совщиков для изучения часового производства, Амторг вступил в переговоры с часовыми заводами. Согласие обучать наших инженеров и техников дала лишь одна фирма, однако при условии, что СССР закупит у нее 200 тысяч штук дешевых «долларовых» часов. Такие часы «тип-топ» были закуплены в количестве 20 тысяч и размещены в СССР между потребителями для отзыва об их качестве. Отзывы оказались отрицательными. Эти долларовые часы, по существу, не поддавались ремонту. В США они продавались не в часовых магазинах, а в аптеках, где помимо покупки аптечных товаров можно было выпить сок, коктейль и среди прочих мелочей купить дешевые часы за доллар. По установленному порядку владелец таких часов мог в этих же торговых точках обменять их на новые с доплатой примерно до 70 процентов их стоимости. Принятые от покупателей неисправные часы доставлялись на фабрику-изготовитель, где они разбирались, сортировались по узлам и деталям, при этом годные детали промывались и шли снова в сборку для новых часов.

Наша страна нуждалась в надежных часах с длительным сроком эксплуатации, поэтому вопрос о производстве «долларовых» карманных часов в СССР был снят с повестки дня.

Продавая нам часовые заводы, американские фабриканты были уверены, что мы не справимся с их наладкой и эксплуатацией. Главный механик МЭМЗа И. В. Сурин вспоминал, как во время осмотра часовой фабрики в Нью-Хэйвене «босс» (руководитель цеха) долго убеждал его в своем сочувствии Советам, но на прощанье заявил: «А все-таки с часовым делом у вас ничего не выйдет». Сурин пытался его разубедить, но он повторял: «Не верится, не верится»³⁷.

Как отнеслись к «затее большевиков» создать собственное часовое производство в Европе, видно из тамошних газет. Больше всех шумела буржуазная печать

в Швейцарии. «Ни сегодня, ни завтра Советам не удастся стать фабрикантами часового дела»,— писали газеты.

Газета «Ди Швейцер ур» от 17 декабря 1929 года в статье «Русские хотят изготовлять часы» писала по поводу наших планов: «Смогут ли они, это более чем сомнительно; немецкий спец. листок считает, по крайней мере, этот производственный план фантастическим и заявляет, что абсолютно невозможно достигнуть такого массового производства с 2 тысячами едва обученных рабочих...»³⁸

Закупленные в Америке заводы хотя и были укомплектованы для выпуска часов, однако их оборудование было изношено, и, как рассказывал потом А. М. Бодров, «жалко было платить за него золотом». Бодров долго колебался, прежде чем принял это предложение. Думал, как на это посмотрят в Москве, скажут: купил барахло. Но в пользу этого предложения, вспоминал он, было то, что «кадры у нас неопытные и все равно будет много поломок, даже на новых станках. Учиться даже лучше на старых, а потом надо будет их постепенно заменять новыми».

В Москве не все сразу одобрили решение комиссии о закупке этих заводов, но жизнь, практика подтвердили ее правоту. Выступая на активе треста в декабре 1929 года с докладом об итогах заграничной поездки, Бодров подробно доложил о сделанном и сказал, что «лучше иметь что-то, нежели не иметь ничего. Мы не настолько богаты, чтобы сразу ходить в новых дорогих пиджаках, пока походим и в поношенных».

В то время как велись переговоры и оформлялась документация на закупленные заводы, в Москве шла организация сборочных часовых мастерских. Основная цель их создания — подготовка кадров для будущего часового производства.

Часовые сборочные мастерские расположились на

М. Ордынке (ныне улица А. Н. Островского) в бывшем купеческом особняке Коптелина. Начали они действовать 3 мая 1929 года. Контингент рабочих состоял в основном из бывших кустарей часовщиков-ремонтников.

Первыми в сборочные мастерские пришли рабочие П. А. Марков, В. В. Васильев, Хватов и Лепешко. За май было набрано 20 человек. Постепенно численность работающих в мастерских росла. Однако приближался срок прибытия закупленного оборудования (его ожидали в начале 1930 года), а темпы подготовки кадров были явно недостаточными. На совещании при управляющем треста Точмех, состоявшемся в августе 1929 года, было принято решение: «Недостаток на бирже труда рабочих-часовщиков отражается на работе мастерских. В связи с предстоящей организацией двух часовых заводов и расширением мастерских немедленно приступить к организации школы на 120 учеников в составе и в помещении часовых мастерских. Просить МК ВКП(б) о разрешении свободного въезда в Москву членов ВКП(б) — часовщиков»³⁹.

Объявление о строительстве в Москве часовых заводов и приглашение треста Точмех работать в сборочных мастерских, где готовят сборщиков для часового производства, вызвали большой интерес у часовщиков страны. Многие выразили желание участвовать в создании новой отрасли промышленности. В трест поступило свыше 600 писем из разных уголков страны от часовщиков-кустарей. Строительство в Советском Союзе часовых заводов вызвало у них гордость за свою профессию и желание приобщиться к коллективному труду на заводе. Привлекала новизна в этой работе. Часовщики мечтали стать профессиональными индустриальными рабочими, покончить с кустарщиной, выбраться из темных закутков и подлестничных клеток в светлые цехи заводов. Люди приезжали из разных мест. Из одних только

Черкасс прибыло более 10 человек, в том числе и автор этих строк.

Из кустарей-одиночек, многим из которых была свойственна психология частнособственнического индивидуализма, привычка самим распоряжаться своим временем, работой, отвечать только за себя, иметь ежедневно наличными свой заработок,— из них надо было создать единый трудовой коллектив. Им надо было привить чувство коллективизма, ответственности за общее дело, новые навыки работы, дисциплины общественного труда.

Газета «Вечерняя Москва» в статье, посвященной работе часовых сборочных мастерских, писала: «Тресту точной механики нужен кадр квалифицированных рабочих для новых часовых предприятий. Тресту не нужны часовщики-ремесленники, ему нужны часовщики-производственники. В коптелинском особняке идет борьба с технической отсталостью и консерватизмом...

Особыми качествами должен обладать часовщик. У него должен быть тонкий слух, ибо машина так мелка, что дефекты ее работы придется научиться устанавливать по тем или иным оттенкам ее пчелиного жужжания. Внимание, уравновешенность, точность, аккуратность — от этих качеств будут зависеть часовые механизмы...

Особо стоит вопрос о квалифицированных сборщиках. Их потребуется для обеих фабрик около тысячи. И они не только должны обладать тонким слухом, чтобы среди десятков часовых механизмов сразу отличить часы с неправильным ходом, но они должны обладать еще прекрасным зрением и безусловно сухими руками, ибо часовой механизм гибнет, если у сборщика потеют руки. Вопрос, однако, не в этом. Мозер, Павел Буре и часовые знаменитости меньших калибров имели, конечно, в своих мастерских сборщиков, обладающих всеми необходимыми для сборщика качествами. Несколько

человек из них работают сейчас в сборочной мастерской Точмеха. Но очень большого труда стоил им, воспитанным в навыках ремесленных, этот переход на методы крупного часового производства с расчлененными операциями и быстрым темпом работы. Они, эти старые, опытные часовщики знаменитых мастеров, собирали в день только двое часов, в то время как молодежь, обученная новым методам работы, собирала восемнадцать!.. С консерватизмом вообще, с каким бы то ни было консерватизмом приходится бороться годами, но производственный, технический консерватизм самый стойкий и бесспорно труднее всех преодолимый»⁴⁰.

В этих условиях актуальным был вопрос о партийной прослойке в создаваемом коллективе. Партийные организации треста и мастерских особо уделяли внимание привлечению к работе в мастерских коммунистов.

Надо отметить, что среди часовщиков в то время было немного коммунистов. Они были разбросаны по всей стране и в большинстве своем работали не по специальности. Например, член партии с 1917 года П. А. Марков (первый секретарь ячейки ВКП(б) часовых мастерских) после революции работал на разных ответственных постах, а в 1929 году был заместителем заведующего торговым отделом Сибирского края. С большим трудом удалось убедить руководство отпустить его с этой работы. Л. М. Тригуб работал заведующим сберкассой в г. Смела Черкасской области и т. д.

Для перевода автора этих строк на работу в Москву, в часовые мастерские, партийная организация мастерских направила письмо, завизированное Замоскворецким РК и МГК ВКП(б), в Черкасский окружком КП(б)У с просьбой открепить его от местной партийной организации. (До вызова в Москву я работал часовщиком в мастерской комитета по борьбе с безработицей Наркомтруда, а потом на чугунолитейном и механическом заводе имени Г. И. Петровского в Черкассах, одновременно выпол-

няя обязанности заведующего экономотделом Черкасского РК ЛКСМ Украины.) В письме говорилось: «В связи с закупкой в Америке двух часовых заводов, на которых должны будут работать около 3700 рабочих, выдвигается исключительно остро вопрос о партпрослойке. Ячейка часовых мастерских весьма малочисленна, часовщиков-партийцев почти нет. Мы вынуждены собирать единицы партийцев со всех уголков СССР. Это положение заставляет просить вас об откреплении и непрепятствии к работе в наших часовых мастерских члена партии Черкасской организации т. Романова П. М., который по квалификации соответствует своему назначению».

Партийная организация развернула большую работу по созданию из бывших кустарей-одиночек единого спаянного коллектива. В мастерских были созданы общественные организации, добровольные общества, стали действовать кружки повышения квалификации, политпросвещения. Нашлись желающие участвовать в самодеятельности, развернулась культмассовая работа. Часто устраивались культпоходы в театры, на концерты, артисты филармонии выступали в мастерских, организовывались выезды с семьями за город. Все эти мероприятия сплачивали коллектив. Активно участвовали часовщики в своей стенгазете. Привыкшие к работе в одиночку, бывшие кустари почувствовали радость коллективного труда. Воодушевленные перспективой работы на крупном отечественном часовом заводе, они проявляли большой энтузиазм.

Коллектив часовых мастерских состоял почти полностью из мужчин. Из общего количества работающих (86 рабочих, 10 служащих и 5 человек младшего обслуживающего персонала) было только 5 женщин, причем занятых не непосредственно на производстве, а на складе готовой продукции и фурнитуры и на должностях секретаря и уборщицы. Но уже с организацией при ма-



Школа ФЗУ при часовых мастерских.
Занятия ведет инструктор Н. Е. Степанов. 1929 год

стерских школы ФЗУ среди ее учащихся появилось около 40 процентов девушек. (На часовых заводах впоследствии женский труд стал преобладать в сборочных цехах. Так, уже к ноябрю 1931 года на 1-м часовом заводе работало 575 женщин⁴¹. В настоящее время можно сказать, что труд в сборочных цехах часовых заводов стал женской монополией.)

В молодом коллективе часовщиков были свои первые успехи. В отчете заведующего сборочными мастерскими К. Я. Гайле от 17 августа 1929 года отмечалось, что в мае в мастерских было 20 рабочих, которые собрали за месяц 79 часов, в июне 45 человек собрали 636 часов, а в июле 59 рабочих — 3083 часов. Соответственно снижалась себестоимость продукции — с 7 рублей 84 ко-

пеек за штуку в мае до 5 рублей 52 копеек в июне. Мастерские набирали темп работы. С освоением рабочими новых навыков, повышением квалификации росла зарплата. Так, например, средний заработок рабочего в июне составлял 95 рублей 92 копейки, а в июле — 132 рубля 64 копейки⁴². Увеличился выпуск часов на одного рабочего. Если во втором квартале выработка на одного рабочего в день составляла 5,4 часов, то в четвертом — уже 9,8 часов.

В сентябре было принято решение организовать при сборочных мастерских часовую школу ФЗУ и поставить перед Наркомпросом вопрос о передаче тресту Точмех часовой школы МОНО, организованной ранее В. О. Пруссом⁴³. Большую роль в организации работы школы ФЗУ сыграли такие мастера часового дела, как Н. Е. Степанов, А. Я. Кузьмин, С. Д. Вильнер, И. В. Прусс. Таким образом, подготовка кадров для будущих заводов постепенно налаживалась.

Но было немало и других сложных проблем, связанных с организацией часового производства, размещением и строительством заводов, их освоением.

Наконец был окончательно решен вопрос о том, в каком городе разместить закупленные заводы. Претендентами выступали Свердловск, Киев и Москва. Свердловск мотивировал свое ходатайство наличием высококвалифицированных кадров и их недостаточной занятостью, Киев — наличием завода «Физико-химик», производившего наряду с основной продукцией сборку будильников. Трест Точмех в письме председателю ВСНХ В. В. Куйбышеву, проанализировав все варианты, высказался за Москву, где уже имелось хотя и небольшое, но налаженное производство стенных часов, будильников, электрочасов и были подготовлены кадры в сборочных часовых мастерских и школе ФЗУ для выпуска карманных часов⁴⁴.

В мае 1929 года ВСНХ принял решение: «Часовую фабрику «Дюбер» считать целесообразным разместить в

новом корпусе завода «Геофизика», а часовую фабрику «Ансония» — на заводе МЭМЗ (Московский электромеханический завод), с тем чтобы недостающие для размещения фабрик корпуса были возведены в текущем строительном сезоне. Поручить тресту Точмех срочно разработать проект подлежащих к постройке зданий. Поставить вопрос перед соответствующими инстанциями о передаче тресту Точмех завода «Электролампа» для размещения производств, вытесняемых с заводов «Геофизика» и МЭМЗ». Отделу металлопрома поручалось представить в президиум МСНХ конкретные предложения относительно дополнительных ассигнований на капитальное строительство часовых фабрик в 1929—1930 годах⁴⁵.

Президиум Моссовета утвердил это решение. 17 августа 1929 года проект расширения МЭМЗа под часовое производство обсуждался на президиуме ВСНХ РСФСР. В его резолюции говорилось: «Разрешить МСНХ произвести в текущем году капитальные работы в сумме 1455 тысяч рублей... Войти в ВСНХ СССР с просьбой разрешить производить строительство до утверждения проекта» (прибытие закупленного оборудования ожидалось уже в январе 1930 года)⁴⁶.

МСНХ, решая вопрос о постройке корпуса на территории МЭМЗа (у Белорусского вокзала), поручил контроле «Строитель» к 1 января 1930 года сдать два этажа здания под монтаж оборудования, а остальные этажи закончить вчерне под крышу. Весь корпус с окончательной отделкой, годный к эксплуатации, планировалось сдать к 15 апреля 1930 года⁴⁷. Здесь должен был разместиться 2-й часовой завод, завод крупных часов.

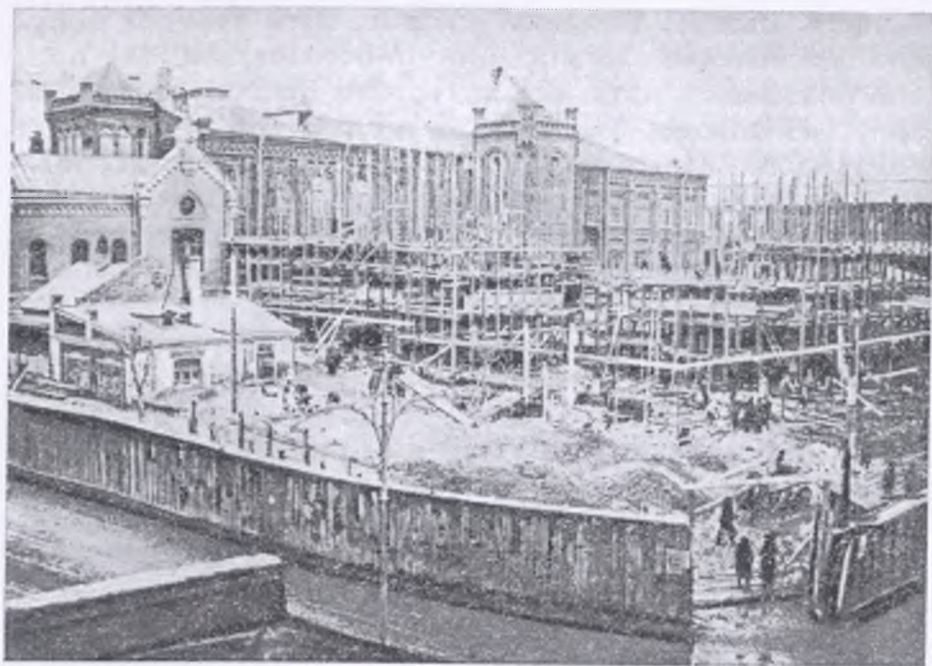
С размещением 1-го часового завода (карманных часов) дело осложнилось. Надо сказать, что к этому времени произошел перелом в отношении к постановке часового дела причастных к нему организаций. Теперь уже никого не надо было убеждать в необходимости скорейшего создания отечественной часовой промыш-

ленности. Именно желание ускорить пуск заводов побудило московские организации (Моссовет, МСНХ) принять решение занять новый, только что построенный корпус на заводе «Геофизика» под оборудование для производства карманных часов. Но руководство «Геофизики», его коллектив запротестовали против такого решения. Новый корпус предназначался для расширения их производства, изъятие его сулило заводу убытки.

Пришлось срочно изыскивать новый вариант. Остановились на помещении табачной фабрики «Красная звезда» (бывш. Катък) на Воронцовской улице. Трест Точмех обратился в Московское областное бюро РКИ с просьбой передать это помещение для создания часового завода. Эта просьба была удовлетворена. Но для полного и правильного размещения оборудования в соответствии с технологическим процессом помещение было, конечно, не приспособлено и площади его недостаточны.

20 января 1930 года на заседании президиума МСНХ было предложено для увеличения рабочей площади фабрики сделать пристройку к существующему корпусу вдоль Воронцовской и Новоселенской улиц общей площадью 23 тысячи квадратных метров. Тресту Точмех предписывалось принять срочные меры к разработке проекта и сметы. Выполнение работ поручалось конторе «Строитель». Новый корпус должен был быть готов к монтажу оборудования не позднее 1 июня 1930 года.

Между тем из Мурманского порта начало поступать закупленное оборудование. Прибыли и законтрактованные американские специалисты. Имеющихся корпусов табачной фабрики хватило только для размещения инструментального цеха и отдела главного механика (трехэтажный корпус) и службы управления (двухэтажный корпус). Стала очевидной необходимость форсировать сооружение основного корпуса 1-го часового завода. На



Строительство главного корпуса 1-го часового завода.
1930 год

совещании в тресте Точмех исполняющий обязанности главного инженера Н. Баракс информировал, что строительство нового корпуса начнется 1 марта и закончится 1 июня. Монтаж оборудования планируется начать в старом корпусе 15 марта, а в новом корпусе вести с 1 мая по 5 августа 1930 года⁴⁸.

Строительство 1-го часового завода началось в холодные дни. Большинство работ велось вручную. Лопатами и кирками долбили мерзлую землю под котлованы, по шатким сходам таскали кирпич, раствор на строительные леса. Подъемных кранов на стройке не было. А если вспомнить, что у многих рабочих не было не только спецодежды для работы на улице, но и теплой одежды вообще, а в качестве обуви нередко исполь-

зовались лапти, если вспомнить карточную систему распределения продовольствия, то завершение строительства 1-го часового завода в столь короткие сроки можно отнести к героическим событиям первой пятилетки.

18 апреля 1930 года состоялось совещание в Мосстройобъединении, на котором строители заявили, что завершение корпуса 1-го часового завода должно быть отодвинуто на полтора месяца. По этому вопросу трест Точмех послал письмо в МК РКИ, и стройка была признана ударной.

Именно в период строительства завода рабочие-часовщики, пришедшие из сборочных мастерских, будущие мастера и бригадиры, желая ускорить темпы стройки, впервые вышли на коммунистический субботник по разборке домов, стоявших в зоне строительства по Воронцовской улице.

Новый корпус рос необычайно быстро. Американцы, привыкшие к высоким темпам, с удивлением качали головой, глядя, как быстро тянулась вверх бетонная кладка и щетинились все новые пучки железных прутьев.

Большую помощь стройке оказывало РОМП (Республиканское объединение - металлопромышленности) ВСНХ РСФСР, поручившее своему технически-производственному управлению вести постоянное наблюдение за строительством и пуском часовых заводов и снабжением их соответствующими материалами.

На производственной конференции треста Точмех 12—13 июня 1930 года управляющий А. М. Бодров докладывал о тяжелых условиях, в которых протекало строительство часовых заводов. «1-й завод, начатый постройкой в марте, имел несколько опасных этапов в процессе стройки вследствие отсутствия самых необходимых строительных материалов, с большим трудом преодоленных только к настоящему моменту путем бесконечных исканий и нажимов в различных инстанциях



Начало работ на строительстве 2-го часового завода.
1929 год

(от Мосстройобъединения до РКИ). Стройка будет закончена к 20 июня. Корпус фабрики «Красная звезда» отремонтирован, переоборудован и в таком развертывается монтажная работа»⁴⁹.

Постройка крупного заводского корпуса за три с половиной месяца без всякой механизации, при наличии только лопат, носилок и тачек, до сих пор вызывает удивление; некоторые руководители современной часовой промышленности высказывали даже сомнения в возможности осуществления такого строительства за столь короткий срок.

Строительство 2-го часового завода тоже шло ускоренными темпами, хотя встречало те же трудности и имело на вооружении ту же технику — лопату и тачку, что и строительство 1-го часового завода. Еще возводился последний этаж, а на первых уже монтировали оборудование. Одновременно в существовавших ранее корпусах шла работа по освоению нового производства — отечественного будильника, разработанного конструкторами МЭМЗа. Кроме того, нужно было выполнять план выпуска всей остальной продукции завода. Начальником строительства, а затем и директором завода МГК ВКП(б) направил заместителя управляющего трестом



Монтаж оборудования на 2-м часовом заводе. 1930 год

Точмех Н. В. Акимова. 25 апреля 1930 года приказом по тресту МЭМЗ был объединен со строящимся часовым заводом под общим названием 2-й часовой завод.

Одновременно со строительством нового корпуса велась передача производства радиоприемников, насосов «Вискоза» и прочей продукции МЭМЗа другим предприятиям. В то же время производство ходиков передавалось вновь созданному заводу, монтировалось оборудование, прибывшее из Америки.

Старый кадровый рабочий 2-го часового завода И. Б. Малахов вспоминал: «Нелегкая это была задача выстроить тогда завод, по размерам превышающий большинство заграничных часовых заводов. Страна еще только вступала в огромный разворот строительства. Трудности были отчаянные. Нехватка материалов. Рабочие были без спецодежды. О жилищных трудностях и вспо-

минать не хочется, так велики они были. Все победила воля партии и беззаветная преданность рабочего коллектива. Велико было желание рабочих дать стране свои, отечественные, не купленные за границей, часы. Велик был трудовой энтузиазм строителей и людей, руководивших стройкой. Помню, сотни людей дневали и ночевали на строительстве. В 10 месяцев были построены те огромные светлые корпуса, которые мы видим теперь с самого моста, что на Ленинградском шоссе (у Белорусского вокзала)»⁵⁰.

ПУСК 1-ГО ЧАСОВОГО ЗАВОДА И ТРУДНОСТИ ОСВОЕНИЯ

История освоения производства часов насыщена событиями и фактами, связанными с преодолением трудностей и борьбой за ускорение темпов. Особенно сложным был этот период для коллектива 1-го часового завода, специализировавшегося на выпуске карманных часов — совершенно нового вида изделий для отечественной промышленности.

Условно в освоении производства карманных часов можно выделить три этапа: освоение оборудования на незавершенном иностранном производстве; переход на отечественное сырье и инструменты; выработка собственного технологического процесса производства.

На 1-м часовом заводе освоение проходило на морально устаревшем и физически изношенном оборудовании, проработавшем в Америке около 40 лет, и без зафиксированного в картах технологического процесса. Вот почему американцы, продавая нам эту фабрику, были уверены, что мы с производством часов не справимся.

Освоение производства на 1-м Московском часовом заводе — это прежде всего история, приобщения куста-

рей-ремесленников к технологии промышленного изготовления часов.

Пока еще шло строительство главного корпуса, было решено использовать для обучения будущих кадров опыт американских специалистов. Отобрали в сборочных часовых мастерских и перевели на завод наиболее квалифицированных рабочих. Надо было подготовить из них руководителей цехов и бригад, обучить приемам работы на заводском оборудовании. Кроме того, на завод прислали 30 выпускников школы имени А. В. Мандельштама для обучения. Сама школа, принадлежавшая Наркомату путей сообщения, была передана тресту Точмех для подготовки в ней рабочих-инструментальщиков и наладчиков. Они первыми начали осваивать производство часов.

3 мая 1930 года на техническом совещании завода обсуждались контрольные цифры плана выпуска продукции на 1930/31 и 1931/32 хозяйственные годы. Призыв ускорить монтаж оборудования не вызвал энтузиазма у американских специалистов. Джон Миллер, американский главный инженер, сказал, что техническая документация для монтажных работ была подготовлена применительно к зданию завода «Геофизика», и, следовательно, вся работа пропала даром. Что переделать эту работу быстро невозможно, так как «русские мастера не знают английского языка, а мы не знаем русского». Что в старом корпусе можно пустить пока только мостовой и установочный цехи, да и то не в полном объеме, а лишь по несколько станочков для обучения мастеров, бригадиров и наладчиков. В инструментальном цехе требуется индивидуальное обучение, и поэтому можно обучать только по одному человеку⁵¹.

В мае 1930 года в ограниченном виде (по одному станочку разных типов) были пущены опытные цехи для обучения бригадиров и мастеров. Почти все цехи расположились на втором этаже старого корпуса. Здесь ста-



Общий вид здания 1-го часового завода

новилось все тесней: приходили новые люди, свободные места заполнялись распакованным и промытым оборудованием.

В конце лета в заново построенный корпус пришли первые бригады для монтажа оборудования, началось комплектование завода кадрами. На ответственные участки в инструментальном цехе ставили молодых ребят — выпускников школы ФЗУ и, обращаясь к американцам, говорили: «Учите их, этот будет бригадиром, этот наладчиком». Никак не укладывалось в голове мистера Онгста, инструктора инструментального цеха, что этим молодым ребятам можно доверить сложные станки, можно передать свой многолетний опыт. И лишь когда под их проворными руками ожили недоступные «брауншарпы» и были изготовлены первые детали — винты, коронные колеса, а инструментальщики дали первые

фрезы, американцы одобрительно закивали головой и заулыбались: «карашо», «тавай, тавай», «вери гут». Так начинал жить новый завод⁵².

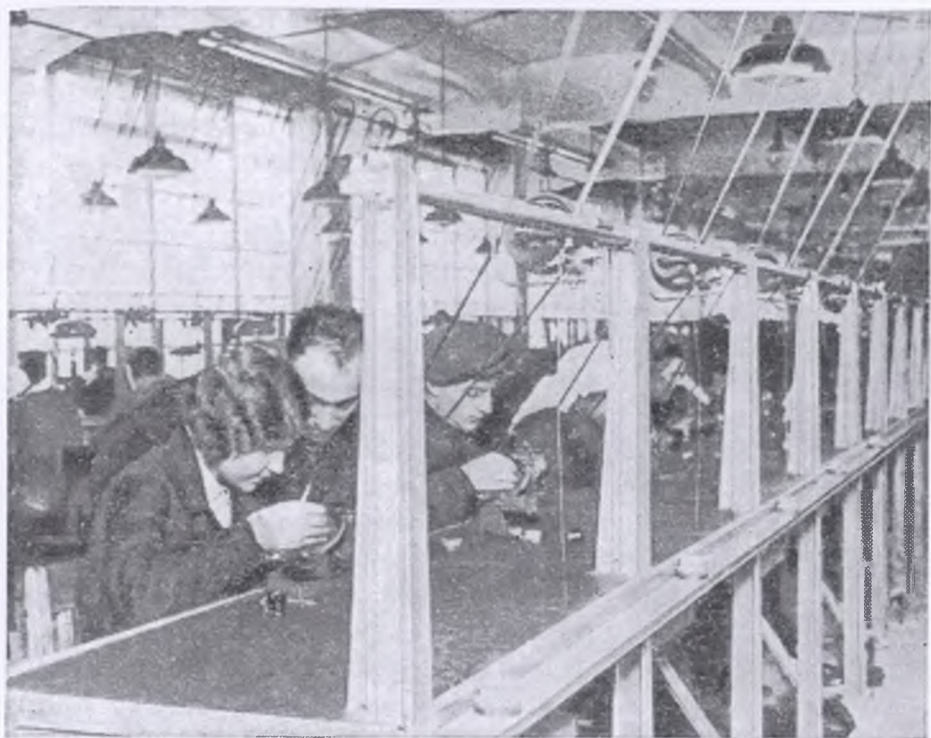
Для более успешной учебы были организованы кружки по изучению английского языка. Перед часовщиками поставили задачу максимально полно перенять опыт промышленного производства часов. Администрация завода дала установку не противоречить американским специалистам и прислушиваться к их указаниям. Для лучшего контакта с иностранными специалистами часовщики нередко проводили с ними и часы досуга. Летом 1930 года рабочие завода вместе с американцами выезжали на пароходные прогулки в Кунцево, по вечерам вместе ходили в Центральный парк культуры и отдыха имени А. М. Горького. Старались лучше понять друг друга, установить добрые отношения.

Однако были и трения, и серьезные разногласия по вопросам овладения техникой производства. Американцы следовали своей системе обучения, согласно которой рабочий только изготавливал детали, резцы затачивал бригадир, а неполадки в станке устранялись в инструментальном цехе. У заводских специалистов был иной подход: обучить рабочего так, чтобы он сумел самостоятельно заточить резцы, выявить причины брака и их устранить. Это позволило бы не останавливать работу из-за мелких неполадок в станке, не ждать прихода бригадира. Рассуждали так: даже самое совершенное оборудование не будет работать с полной отдачей, если рабочий досконально не изучит не только приемы работы на своей операции, но и оборудование. Поэтому передовые рабочие стремились изучить конструкцию своих станков. Однако это противоречило установке американских инструкторов. На этой почве возникали даже конфликты с ними: они не разрешали рабочим не только налаживать станки, но вообще производить какие-либо операции с оборудованием.

Расскажу об эпизоде, участником которого был сам. Когда в конце августа 1930 года в камневом цехе были смонтированы на верстаках миниатюрные станки для вставки и закатки камней, цех еще не был укомплектован рабочими и работали только бригадир (автор этих строк) и американский инструктор Тафт. В первом ряду, у окон, стоял длинный верстак, а на нем — станочки, как паутиной, опутанные ремнями, связывающими их с толочной трансмиссией.

Внимание бригадира привлек скрип одного станка при работе, а при пуске его — замедленное движение шпинделя. Чтобы выяснить причину, ослабил конусы, вынул шпиндель. Сзади, во втором ряду, сидел Тафт и наблюдал. Заметив, что бригадир вынул шпиндель из станка, он вскочил и побежал в соседний цех, где находился переводчик. Догадавшись, зачем побежал Тафт, во избежание скандала бригадир быстро собрал станок. Пришедший переводчик передал слова Тафта: вот, мол, будет смех — Романов разобрал станок и не сумеет его собрать. На что последовал ответ: «Скажи ему, что у нас здесь не белые медведи». Показав, что станок работает, бригадир считал инцидент исчерпанным. Однако позже пришла целая делегация: директор завода А. О. Владимирский, главный инженер бывшей американской фабрики «Дюбер» Джон Миллер, главный инженер нашего завода А. С. Брейтбурт, консультант при директоре В. О. Прусс и начальник цеха И. С. Ильин. Директор спросил: «В чем дело, Романов, почему ты разобрал станок?» Тогда бригадир в их присутствии снова снял стопорные кольца и конусы, вытащил шпиндель и подал его главному инженеру. Шпиндель был весь в ржавчине, и на нем образовались глубокие царапины. А ведь по условиям договора американцы должны были провести ремонт станков еще до отправки в СССР. Снаружи же станок был покрашен и выглядел как новенький.

Аналогичный случай произошел в 1-м механическом



В камневом цехе 1-го часового завода.
Комсомольско-молодежная бригада П. Романова

цехе. Бригадир отделения полуавтоматов П. А. Марков решил сам освоить самый сложный станок. Он разобрал его и почистил, чем вызвал негодование американского инструктора в этом цехе Джексона.

Марков вспоминает: «В механическом цехе работали два американских инструктора: Джексон и Сюзи Шатц, начальник отделения полуавтоматов, 60-летняя женщина, слабая здоровьем. Она неохотно передавала нам свой опыт. Мы же через переводчика старались выуживать абсолютно все, что она знала и умела. Для успешного овладения работой на станках мы с С. А. Большуном разделили их по группам однородной конструкции,

затем сели в качестве станочников непосредственно к станкам и начали обрабатывать все детали по всем операциям и записывать последовательность этих операций. Учитывая, что станки старые, изношенные, требующие частой наладки, мы с Большуном решили изучить не только работу на них, но и их конструкцию, чтобы самим уметь налаживать станки, так как Сюзи Шатц часто болела и не появлялась на работе по нескольку дней. В один из дней, когда Шатц отсутствовала, мы сами разобрали станочек, перечистили его... Это и вызвало скандал». Американцы не желали доверить нашим людям эту работу.

Комсомольцы, молодые рабочие 1-го часового завода заявили протест против консервативного метода обучения. Многие из них были уверены, что справятся с делом.

Вопрос о методах обучения — узкого профиля или политехнический — приобретал принципиальное значение и был вынесен на обсуждение партийного и комсомольского бюро. Они высказались за подготовку рабочих и специалистов широкого профиля. Правильность такой позиции подтвердилась всем дальнейшим ходом событий. Вскоре советские рабочие настолько успешно освоили производственный процесс, что даже начали вносить рационализаторские предложения.

Официальный пуск завода был приурочен к началу нового хозяйственного года, который тогда начинался 1 октября. «Рабочая газета» 6 ноября 1930 года писала: «Пущен первый в СССР государственный часовой завод, который будет выпускать карманные часы, равные по качеству изделиям фирмы «Мозер».

Торжественное собрание, посвященное 13-й годовщине Великой Октябрьской социалистической революции и пуску 1-го часового завода, проходило 5 ноября 1930 года в Театре Революции (ныне Театр имени Маяковского). На столе президиума лежали 50 первых со-



Бригадир П. Марков (второй справа) налаживает станок по изготовлению осей анкера (1-й часовой завод)

ветских часов, изготовленных к этому дню. Они были вручены ударникам труда.

На праздничном вечере выступил Емельян Ярославский. Директор завода А. О. Владимирский в кратком докладе сообщил, что в 1931 году завод должен выпустить 70 тысяч штук часов, в 1932-м — 200 тысяч штук. Это задание при энтузиазме, с которым взялись рабочие за выучку этой новой для нас технике, безусловно, будет выполнено.

1-й часовой завод не являлся точной копией фабрики «Дюбер», так как часть ее устаревшего оборудования и даже некоторые цехи не были привезены в СССР. К тому же технологический процесс на фабрике не был за-

фиксирован в технологических картах. Поэтому специальная техническая комиссия по приемке завода на основании данных о ежегодном выпуске продукции и соответствующем количестве рабочих, скорректированных с учетом единиц оборудования, определила мощность завода. После этого трест Точмех установил проектную мощность завода — 175 тысяч часов в год⁵³.

Нелегким оказался первый год работы часового завода — «год учебы». Предприятие было введено в строй действующих при очень неблагоприятных условиях: отсутствие опыта, недобор рабочей силы (на октябрь 1930 года — 353 человека при плане 475⁵⁴), нехватка необходимого материала, изношенность оборудования, нефиксированная технология. Конечно, многие трудности, переживаемые заводом, упирались в недостаток опыта в этом новом, очень сложном деле, которого не было ни у руководителей, ни у рядовых рабочих.

В первом составе рабочих помимо часовщиков, переведенных из сборочных мастерских, и выпускников школы ФЗУ была часть рабочих и служащих бывшей табачной фабрики «Красная звезда», которых предстояло обучить часовому делу. Многие из тех рабочих, кто давал брак в первые месяцы освоения производства, впоследствии стали прекрасными профессионалами. Можно вспомнить, например, происходивший 20 августа 1931 года общественный суд над В. Н. Антоновым, который из-за неопытности испортил при закалке 3500 рычагов, тысячу коронных колес. Но он работал тогда на заводе только первый месяц, потом были долгие годы постижения мастерства, и в 1966 году В. Н. Антонов за многолетний добросовестный труд на предприятии был отмечен высокой правительственной наградой — орденом Ленина...

Вскоре после пуска предприятие начало испытывать нужду в материалах и деталях. Запасы закупленных деталей и сырья постепенно истощались, уже с июня

1931 года завод стал ощущать их нехватку. Собственное производство этих деталей было еще недостаточным. Механический цех в течение двух-трех месяцев постоянно недодавал установочному цеху остродефицитные детали и тем самым срывал выполнение промфинплана.

Кроме того, ряд деталей фабрика «Дюбер» и прежде сама не изготовляла, а получала из Швейцарии: камни, волоски, пружины, стрелки. У нас еще не было налажено их производство. Швейцарское же правительство наложило запрет на экспорт часовой фурнитуры и специальных часовых станков.

При освоении производства возникли сложности и с поставками металла нужного качества. Наши металлургические заводы неохотно принимали заказы от часовой промышленности на небольшие количества металла специальных качеств вследствие их невыгодности.

Завод лихорадило. Трест Точмех направил на предприятие бригаду специалистов. Они обследовали работу цехов, ОТК, организационную структуру завода. В качестве мер по ликвидации недостатков комиссия предложила срочно выделить из опытного отдела конструкторское бюро, часовую лабораторию и опытную мастерскую, начать исследовательские работы по производству камней, пружин, волосков и стрелок⁵⁵. Было решено освоить производство отечественных часовых камней непосредственно на заводе.

Камни в часах являются опорами для вращающихся осей колес. Чем больше камней в часах, тем легче ход часов, так как уменьшается трение в осях, поэтому число камней в известной степени определяет качество часов. Материалы для опор должны иметь высокую твердость, хорошо сопротивляться износу и обладать высокой устойчивостью против коррозии. В первые годы выпускали часы на агатовых камнях. Сейчас применяют рубиновые камни. Это обусловлено тем, что рубин имеет наименьший коэффициент трения в паре со сталью.

До этого камневое отделение установочного цеха на 1-м часовом заводе не занималось производством камней, а только вставкой их в бушоны, разверткой отверстий в камнях и подбором камней по диаметрам осей. После реорганизации отделения бригада по вставке камней была передана в ходовой цех, где изобретатель Кацнельсон начал опыты по изготовлению плоских камней для анкерной вилки (палет), импульсных камней (эллипсы) и накладных (без отверстий). Позже, после освоения этого производства, оно было передано петергофской гранильной фабрике «Русские самоцветы».

Бригада треста высказала замечания по работе ОТК. Отсутствие сортировки камней по диаметру отверстий вызывало необходимость вставлять камни в бушоны в очень большом количестве, а затем подбирать их по осям. Это вызывало большой брак, который выявлялся не сразу из-за отсутствия контролеров по проверке камней после их вставки. Необходимо было наладить точную сортировку камней и производство взаимозаменяемых осей.

Одним из узких мест в освоении производства на 1-м часовом заводе был механический цех, который тормозил работу всех последующих по технологическому циклу цехов.

Бригадир бригады полуавтоматов П. А. Марков и его заместитель С. А. Большун в совершенстве освоили заточку резцов из американской стали, а при переходе на работу с резцами из отечественной стали операция обточки деталей оси никак не давалась. На автоматной линии получился затор. Метод закалки американской стали не годился для нашей стали, имеющей другой химический состав. Резец должен иметь острый угол, но при заточке из хрупкой отечественной стали конец резца ломался, а из мягкой — гнулся.

Вопрос о резцах не сходил с повестки дня производственных совещаний почти полгода. На завод приглаша-

ли ученых, инженеров по точной механике и металлургии. Научно-исследовательский институт треста Точмех и опытно-конструкторский отдел часового завода проводили эксперименты с различными сортами стали, но положительных результатов добиться не могли. Из десяти — двадцати резцов работали лишь один — четыре. В конечном счете решили проблему резцов калильщик Буслаев и техник-конструктор Лебедев с Московского инструментального завода. Путем многочисленных опытов они установили, что наиболее стойкими и пригодными для часового производства являются резцы из стали «серебрянка»⁵⁶.

Другим узким местом была термическая мастерская. Комиссия из специалистов треста в служебной записке отмечала: «Несмотря на то что термообработка идет под руководством американца Онгста, закалка и отпуск этих изделий неудовлетворительны, что срывает выпуск готовой продукции (брак до 80 процентов)»⁵⁷. Это было связано с тем, что в первые годы работы марки сталей, применяемых на заводе, часто менялись. Постоянно шел поиск более качественных сталей, отвечающих специфике часового производства. Для каждой новой марки требовался свой режим закалки и отпуска. Остро не хватало опытных, высококвалифицированных кадров термистов, калильщиков, нужны были специальные приборы для определения температур. Так, для измерения высоких температур требовались пирометры, а завод приобрел термомпары (хромель-копелевые), рассчитанные на измерение более низких температур. При установке в печи эти термомпары расплавились.

Механический цех задыхался в тисках брака. Помимо брака деталей, возникающего при механической обработке, нередко уже готовые годные детали, пройдя через термическую мастерскую, целыми партиями уходили в брак. Не было глубокого знания свойств материалов, оптимальных режимов их термообработки.

Так, в июле 1931 года тысячи коронных колес, рычагов и других деталей были загублены. Оси анкера, требующие высокой точности при изготовлении из-за малых размеров*, после термообработки большими партиями шли в брак⁵⁸.

Вопрос об улучшении работы термической мастерской и превращении ее в самостоятельный термический цех обсуждался партийной организацией и комиссиями, обследовавшими завод. Был принят ряд мер. Но термичка еще долго оставалась предметом особых забот администрации и общественных организаций.

Сборочный цех тоже переживал немалые трудности. Казалось бы, он был наиболее подготовлен к новому производству. Ведь сюда набрали квалифицированных часовщиков-ремонтников из бывших кустарей, которые в течение года уже работали на сборке часов в мастерских на Малой Ордынке. Рабочие этих мастерских составили основной костяк сборочного цеха завода. Однако они не были подготовлены к заводскому производству, не были знакомы с технологией подготовительных работ при сборке. Ремонт и сборка часов из готовых деталей в ремонтных мастерских сильно отличаются от заводской сборки. Так, в мастерских им не приходилось

* Эти детали столь малы, что на одном из часовых заводов стал возможен следующий забавный случай. При обработке оси на режущие кромки резца для охлаждения подается струя масла. Обрабатываемые оси после отрезки от прута падают на марлевую салфеточку. В конце рабочего дня бригадир завязывает всю дневную выработку в эту салфетку и кладет в шкаф, чтобы утром сдать в ОТК. Как-то утром, придя в цех, он не обнаружил в шкафу изготовленных накануне осей. Когда он рассказал мастеру о пропаже, мастер решил проследить, кто этим занимается, и остался в цехе ночевать. Ночью никто в цех не приходил, но утром деталей из выработки прошедшего дня опять не оказалось. Озадаченный мастер рассказал таинственную историю старику сторожу. Сторож спросил у него, были ли оси в масле. Вечером сторож принес мышеловку и поставил ее в шкафу, а утром там обнаружил мышью с узелком. Так ворюшка был найден.

иметь дела с целым рядом операций, с которыми они столкнулись на заводе: разрезка биметаллических балансов, подгонка волоска и выверка баланса, заштифтовка волоска в средней колодке и т. д. Впервые они столкнулись и с механической обработкой деталей.

Вместо привычной проверки часов на слух здесь пользовались вибрационными машинками с эталонным балансом, по которому подгоняли испытываемый баланс с волоском. Особую сложность вызвало освоение операций заштифтовки волоска в средней колодке, правки баланса и правки средней колодки волоска. Первый бригадир сборочного цеха Л. С. Фишман рассказывал: «На этих работах перепробовали многих людей — и часовщиков, и учеников ФЗУ, а работа не шла, все уходило в брак. Ломали цапфы, портили волоски. Долго мучились. Но вот пришла одна девушка без специальной подготовки — Н. Попова, которая быстро освоила заштифтовку волоска в средней колодке и выполняла ее как автомат. Она, видимо, обладала какой-то особой интуицией, способностью к этой работе. У нее легко и быстро получалось то, что другим очень долго не давалось и осваивалось с большим трудом. Затем Катя Ильина освоила подгонку волоска по эталону. В конце концов была хорошо освоена и правка волоска в средней колодке, над которой долго бились, а также и другие операции. После того как были подготовлены люди, создали бригады по отдельным операциям».

Сборка корпуса неожиданно оказалась сложной операцией из-за наличия в шейке корпуса кулачковой пружинистой муфты под названием «сливе». Муфта служила для фиксации заводного валика с головкой при перемещении его из положения завода пружины в положение перевода стрелок. Такой механизм с наличием «сливе» применялся только в американских часах в отличие от использовавшегося в европейской практике более надежного механизма так называемого ремонтуар-

ного типа. При сборке часто ломались сектора муфты «сливе», она была сложна в изготовлении и в термической обработке. Это затормозило работу всего завода. Встал вопрос о переделке этой сложной и ненадежной системы. Только после реконструкции механизма в 1933 году работа на этом участке сборки надежно наладилась.

В инструментальном цехе отсутствие квалифицированных кадров не давало возможности укомплектовать вторую и третью смены. В результате дефицита инструмента никак не удавалось установить правильные пропорции между цехами. Инструментальный цех сдерживал работу механических цехов, а они, в свою очередь, недодавали детали в механосборочные цехи и на сборку.

Трудности вызывались еще и выпуском сразу не одного, а четырех типов часов, намеченных при закупке оборудования, на которые частично имелись готовые детали. Все эти причины привели к тому, что со второго квартала 1931 года, хотя коллектив работал с большим напряжением, результаты были неудовлетворительные. В первом месяце второго полугодия завод не выполнил план. Если корпусный цех в июле имел еще выполнение плана на 104,2 процента, то мостовой цех — только на 67 процентов, а механосборочные цехи (ходовой и установочный) еще меньше — 64 и 52 процента соответственно, то есть, чем ближе по технологической цепочке к завершению готовой продукции, тем меньше оставалось комплектов, пригодных к сборке. В результате сборочный цех, выпускающий готовую продукцию, выполнил план только на 26 процентов, так как обеспечение цеха деталями началось только 20 числа текущего месяца. На склад готовой продукции было сдано 1635 часов вместо 6300 по плану.

Сборочный цех не выполнял плана не только из-за отсутствия комплектующих деталей, но и из-за собственного брака. Молодые сборщики ломали камни, коронщики заламывали винты. Вследствие этого в апреле сбо-

рочный цех передал обратно в установочный цех 677 комплектов часов для повторной вставки камней взамен поломанных, а в июне — 636 комплектов. В результате все квалифицированные часовщики-декотажники (ремонтники) были заняты исправлением брака.

Срыв плана в июле вызвал появление на заводе комиссии РКИ. Кроме уже известных объективных причин она выявила и субъективные. Так, были отмечены слабое руководство заводоуправления и слабое техническое руководство, наличие уравниловки, неудовлетворительная работа производственных совещаний, отсутствие действенных мероприятий по борьбе с браком.

Очень помогли заводу в сложившейся трудной обстановке городской и районный комитеты партии. Комиссия горкома, обследовавшая завод, отметив ряд недостатков в его работе, подготовила постановление МГК, принятое 2 октября 1931 года. Оно обязывало трест Точмех в двухнедельный срок дооборудовать термический цех двумя пирометрами, соляной и свинцовой ваннами, в месячный срок организовать на заводе лабораторию по испытанию металлов⁵⁹.

Замоскворецкий райком ВКП(б) направил на завод бригаду специалистов по термической обработке во главе с профессором Золотаревым. Бригада разработала конкретные предложения по налаживанию нормальной работы термической мастерской. Термическую обработку мельчайших деталей рекомендовалось производить не в печах пламенного типа, как это делалось на заводе, а в соответствующих ваннах; увеличить приток газа в газовых печах, повысив давление путем установки вентилятора или увеличения диаметра подводящей трубки.

Комиссия констатировала, что практика отправки деталей на термическую обработку без указания, из какого материала они сделаны и какая твердость должна быть достигнута, какие качества ожидаются от них, делает совершенно нецелесообразной работу термической мастер-

ской. Специалисты подсказали, как приспособить муфельную печь под соляную ванну, дали еще целый ряд практических рекомендаций.

Вплотную занялась термической мастерской партийная организация завода. Был принят ряд решений, за выполнением которых партийное бюро внимательно следило. Так, 7 октября партбюро постановило: подобрать для термической мастерской опытного мастера-калильщика; на другом заседании, 4 декабря, было принято решение: в пятидневный срок установить свинцовую и соляную ванны в мастерской, связаться с рядом предприятий, имеющих опыт по закалке, для оказания практической помощи заводу.

Как видим, в сложный период освоения производства завод не оставался без помощи, один на один со своими трудностями. Назначил экспертов в октябре 1931 года трест Точмех. Специалисты под руководством профессора Ф. В. Дроздова*, проанализировав причины неудовлетворительной работы предприятия, тоже сделали выводы и дали свои рекомендации.

При существующем положении эксперты считали целесообразным освоить сначала один тип часов (по плану 1931 года завод должен был изготовить 70 тысяч часов четырех типов), рекомендовали разработать допуски, установить определенные марки материалов и т. д. Выводы экспертов были оптимистичными: «Должны отметить крайнюю трудность и специфичность работы по налаживанию в СССР этого нового вида производства, но полагаем, что, несмотря на все трудности, такое произ-

* Ф. В. Дроздов — декан факультета точного приборостроения и заведующий кафедрой часовых механизмов МВТУ имени Баумана внес большой вклад в развитие теории расчетов деталей и механизмов точной механики и в подготовку инженеров этой отрасли. В годы первой пятилетки, когда начала развиваться и встретилась с трудностями освоения часовая промышленность, не раз приходилось обращаться за помощью к профессору Дроздову.

водство наладить можно, и 1-й часовой завод, используя энтузиазм рабочей массы и специалистов, идя методами социалистического соревнования и ударничества, займет одно из первых мест в числе гигантов нашего нового строительства»⁶⁰.

БОРЬБА ЗА ПЛАН

Коллектив 1-го часового завода, его партийная и комсомольская организации не пали духом, не опустили руки перед большим количеством трудностей, с которыми им пришлось столкнуться. В людях, в их энтузиазме, творчестве, стремлении претворить в жизнь намеченное заключалась главная сила, способная одолеть все препятствия.

В это время по всей стране наблюдался необыкновенный подъем трудового энтузиазма, широко разворачивалось социалистическое соревнование, борьба против уравниловки и обезлички.

Большое значение приобрели в первый год работы часового завода производственные совещания. Они действовали во всех цехах, к работе в них привлекались широкие массы часовщиков. На этих совещаниях помимо информации о текущей работе, о ходе выполнения плана разбирались причины неполадок в работе, назывались их виновники, намечались мероприятия для их устранения. Так, например, стали внимательно разбираться, почему камневому цеху постоянно дается завышенное задание — вместо необходимых 4 тысяч шатонов приходилось изготавливать 13 тысяч. Причина этого заключалась в том, что поставщик, механический цех, давал свою продукцию — оси колес — с большими допусками в диаметрах цапф осей и при подборке получалось много брака. Совещание начало борьбу с этим «запланированным» браком. Решения производственных

совещаний были обязательны для выполнения администрацией цехов.

В борьбе за повышение производительности труда, за выполнение планов большую роль сыграл хозрасчет.

На часовом заводе с 1 сентября 1931 года на хозрасчет перешли 1-е отделение механического цеха, каменная бригада установочного цеха. Хозрасчет немыслим без снижения себестоимости, без пристального внимания к качеству продукции, вообще без умения экономно и бережливо хозяйствовать.

Работа одной из первых хозрасчетных бригад показала, что этот вид соревнования заметно усилил заинтересованность работников в результатах своего труда. Изменилось отношение к использованию материальных ресурсов: бушонов*, камней, алмазного порошка, инструментов и т. п. Экономили на всем, вплоть до ветоши и смазочных материалов. Но главное внимание обратили на уменьшение брака при вставке камней в бушоны. В первые месяцы работы каменной бригады неопытность рабочих, отсутствие навыков приводили к большому браку на операции вставки камней в бушоны и особенно при закатке камня в бушон: из-за резкой подачи резца происходил перекося камней, они дробились и шли в брак. Бригада предложила из забракованных шатонов вытравливать камни и возвращать на повторную вставку. Это дало возможность сохранить много ценных и дефицитных импортных камней.

Однако не всегда переход на хозрасчет был правильно организован. Так, администрация попыталась перевести на хозрасчет ряд цехов (корпусный, механический, мостовой) без достаточной подготовки и без участия в этом общественности. Формальный перевод на хозрасчет ничего не дал, и эти ошибки были своевременно выправлены партийной организацией.

* Бушон — латунная втулка, являющаяся корпусом для камня; вместе с камнем называется шатон.

Для ликвидации уравниловки и повышения заинтересованности в подъеме производительности труда на заводе была пересмотрена система оплаты труда рабочих ведущих профессий. На многих участках начали вводить сдельную оплату. В сборочном цехе, например, для сборщиков-ходистов оплата повышалась с каждым последующим комплектом часов, изготовленным сверх нормы. Так, на операции хода, при норме 15 штук в день и расценке 43,5 копейки за штуку, оплата составляла 6 рублей 54 копейки, при перевыполнении нормы на одну штуку, то есть при выработке 16 штук, она составляла 7 рублей 26 копеек, 17 штук — 8 рублей 15 копеек, 20 штук — 10 рублей 71 копейку и т. д.⁶¹

Чтобы ликвидировать обезличку, стали закреплять станки и оборудование за рабочими. Способствовал этому и переход на шестидневную рабочую неделю, так как бытовавшая до того непрерывная неделя не давала возможности должным образом организовать работу смен, станки были обезличены, рабочие перебрасывались с одного станка на другой, и никто конкретно не отвечал за их сохранность.

На заводе был объявлен месячник борьбы с браком.

Немалый вклад в освоение новых производств внесли изобретатели. Широкое поле деятельности для них было на 1-м часовом заводе, ведь оборудование здесь действовало морально устаревшее, и технологический процесс был не самым современным.

Через год, рассказывая о людях 1-го часового завода, газета «Рабочая Москва» писала: «Московский часовой завод — замечательная деталь этой небывалой и неповторимой эпохи, и среди людей часового завода найдется не один десяток достойных представителей этой эпохи, ее сыновей, ее творцов». И далее приводились имена лучших рационализаторов и изобретателей.

Очень активным рационализатором был М. Д. Кацнельсон, бригадир ходового цеха. Он за короткий срок

овладел сложной работой, требовавшей высокой квалификации,— изготовлением анкерного колеса. В первые недели работы, наблюдая, как он осваивает станок, американский специалист Джексон сказал: «Я осваивал этот станок 15 лет, а вы, вижу, освоите его за 5 лет».

Но передовой бригадир уже через три месяца изготовил анкерные колеса для первых 50 часов, сделанных к торжественному собранию, посвященному пуску завода. Джексон удивился бы еще больше, если бы узнал, что ученики Кацнельсона и ученики его учеников, среди которых был Л. Х. Паперник, впоследствии Герой Советского Союза, еще быстрее освоили эти станки и вместо 280 колес стали давать 2 тысячи в день.

Трудно описать все его рацпредложения и изобретения — у него было более 40 авторских свидетельств. Только изобретение приспособлений для изготовления камней для анкерной вилки (палет) и импульсных камней (эллипсов) сэкономило стране 20 тысяч рублей в валюте, избавив ее от импорта камней. Производство палет являлось узким местом на заводе, американские специалисты дали очень скудные сведения о нем по той причине, что сами, как они признавались, недостаточно знали это производство. Бригадир и рабочие в течение долгого времени не могли придать ему стандартный, массовый характер. Брак порой доходил до 100 процентов, причем он получался главным образом на шлифовке и полировке угла (торца), около 50 процентов палет выламывались из оправки, а у оставшихся углы получались недостаточно острыми и чисто отполированными и крошились. Для большей устойчивости камней рабочие Хигерович и Толкунов предложили заливать камни воском. Это сократило выпадение камней из оправки, однако процент брака из-за крошения углов не уменьшился. Кацнельсон предложил к шпинделям, на которых укреплялись шлифовочные круги, приделать грузовую тягу, чтоб давление было постоянным. Это нововведе-

ние на полировочных станках дало прекрасные результаты.

Затем он сделал приспособление, придающее кругу любую скорость, благодаря чему отпала надобность заливать камни воском, прекратилась поломка камней. Производительность труда увеличилась. Если раньше на 5 станках работало 4 человека, которые давали 500—700 камней в день (при браке, доходившем до 80—100 процентов), то с введением этого приспособления один человек мог обслужить все эти станки и выдавал 1000—1200 штук в день, в то время как брак сократился до 25 процентов. Кроме того, эту операцию мог теперь выполнять и неквалифицированный рабочий⁶².

Рационализатор Х. Л. Бунин изобрел способ изготовления стальных волосков и приспособление для их завивки. Волоски за рубежом делались в то время только в Швеции, даже Швейцария и Америка получали их из Швеции. Изобретение Бунина освобождало нас от импортной зависимости.

Один из активных рационализаторов Л. М. Тригуб внес более 70 предложений, которые дали заводу большую экономию. Одним из первых его предложений была замена крепления шатонов винтами запрессовкой их. Оно сразу упростило весь процесс работы, дало повышение производительности труда, снизило брак.

Молодой рационализатор Я. Трусов к 30 годам внес 23 ценных предложения. С. Раков из корпусного цеха имел 12 предложений. Он придумал грибок для шлифовки и полировки крышки, загибку серьги и др. Впоследствии Раков был выдвинут заведующим бюро рационализации и изобретательства (бриз) завода.

Много полезных предложений внесли рационализаторы Б. С. Табаков, Б. М. Цвиллинг, Г. Ф. Лондон, И. П. Егориков и другие.

Изобретательская и рационализаторская мысль рабочих могла принести и большие плоды, если бы среди

части рабочих не бытовало неверное мнение, будто стоит заниматься только «сногшибательными» изобретениями, сулящими колоссальный эффект.

На самом же деле большую пользу приносили и усовершенствования, так сказать, местного значения. Примером тому были рационализаторские предложения В. В. Васильева. Освоившись с производством, он стал замечать, что иногда при полировке цапфы без видимой причины ломаются. Американские специалисты заявляли, что подобное случалось и у них, но они не знают причин этих явлений и как их устранить. Наши специалисты считали причиной поломок изношенность станков и их нагревание во время работы, которое вызывает непропорциональность трущихся частей, приводящую к поломке. Васильева не удовлетворили эти объяснения, и он решил разобраться сам. Его поиски увенчались успехом. Через 4 дня причина поломок цапф была найдена. Он применил упорный винт со слегка овальной головкой вместо плоской, и поломки прекратились. Это на первый взгляд пустяковое улучшение дало, однако, важные результаты: достаточно сказать, что 20 процентов деталей, которые раньше выбрасывались из-за поломок, теперь сохранялись. В течение года таким образом получалась значительная экономия.

Другое изобретение Васильева заключалось в следующем. Американцы учили заправлять целлулоидные диски ножом безопасной бритвы. Это требовало много времени и длительного навыка. Васильев ввел фасонный резец и суппорт к нему. В результате время, необходимое на эту операцию, сократилось втрое.

На заводе ощущался недостаток целлулоидных дисков, и это угрожало срывом плана. Васильев собрал на складах все отработанные целлулоидные диски, склеил их по нескольку штук и снова пустил в работу. Потом оказалось, что скленные таким образом диски работают дольше новых.

И еще один пример. Станок, срезающий под размер торцы осей, работал стальными дисками, на которые наносился алмазный порошок. Это было дорого и непрактично: станок часто выходил из строя, шпиндели и ведущие дуги быстро срабатывались. Васильев же использовал корборундовые диски, уже отработавшие на других станках и выброшенные. Дорогостоящий алмазный порошок стал не нужен. На наладку затрачивалось теперь не больше 5 минут в день, размер не менялся в течение 7 часов, шпиндели работали хорошо ⁶³.

Описанные усовершенствования показывают, насколько в рационализаторской работе важно внимание даже к вопросам, кажущимся мелкими.

Движение принимало все более широкий размах. В каждом цехе были избраны рацорганизаторы. Каждый квалифицированный рабочий стремился внести свою лепту в общее дело — помочь заводу ускорить освоение производства, выполнить план, освободиться от импортной зависимости. На заводе строго следили за своевременностью рассмотрения рацпредложений. Так, за задержку рассмотрения предложений был проведен общественный суд над руководителями бюро рационализации Сигалом и Галичниковым ⁶⁴.

В рационализаторском движении смогли принять участие многие рабочие, потому что, овладевая процессом изготовления деталей, они одновременно изучали оборудование и приспособления к нему. Рационализаторство и изобретательство на заводе дало возможность не только ускорить процесс изготовления продукции, но и улучшить ее качество.

Уже в первом квартале 1931 года поступило 335 рабочих предложений, использование которых дало экономию 260 тысяч рублей.

Первыми на заводе получили премии за рационализаторство М. Д. Кацнельсон, С. Раков, И. П. Егоров, Г. Ф. Лондон, Жданов.

Овладение техникой часового производства являлось боевой задачей коллектива — всех рабочих и инженерно-технического персонала.

Большую помощь в освоении часового производства оказал В. О. Прусс. Он принимал живое участие в размещении цехов и монтаже оборудования. После пуска завода Прусса назначили заведующим опытным отделом. Под его руководством была произведена творческая реконструкция механизма часов.

Многое сделал Прусс для передачи опыта молодым инженерам. Когда на завод прибыли первые выпускники организованного в МВТУ факультета точной механики В. А. Недоступ, М. В. Савельев, С. И. Ловцов, В. А. Щавелев, Э. П. Жардзин и другие, была создана группа ИТР, с которой занимался Прусс. Он обучал молодых специалистов практическим навыкам по конструированию и технологии производства часов. Вскоре они заняли руководящие должности на заводе.

Прусса редко можно было видеть в кабинете. Чаще всего он находился в цехе возле одного из станков, где показывал, как лучше обрабатывать деталь или собирать механизм часов. Владимир Осипович горячо любил свое дело, использовал все возможности, чтобы передать свой опыт непосредственно на производство, делился им и в беседах с молодежью, и в статьях заводской газеты, и на страницах журнала «Точная индустрия». Это был человек удивительной работоспособности. Одновременно с работой на заводе, которой он отдавал столько времени и сил, он был еще консультантом и руководителем дипломного проектирования студентов факультета точной механики МВТУ имени Баумана и Ленинградского института точной механики и оптики, был автором статьи о часах в первом издании Большой советской энциклопедии.

В. К. Лутцау, начальник экспериментального цеха, а позже заведующий лабораторией часовых механизмов

общего назначения НИИчаспрома, рассказывал: «У нас не было опыта промышленного изготовления карманных часов, работали в основном бывшие кустари-ремонтники. Можно сказать, что единственным человеком, знавшим до тонкостей технологию производства часов, был Прусс, и мы все, буквально разинув рты, ловили все, что он скажет. В опытном цехе первые образцы часов Прусс делал сам и внедрял их на заводе».

Когда что-то не ладилось на производстве, всегда первым делом обращались к нему. Так высок был его авторитет как специалиста. В ноябре 1931 года Прусса назначают заместителем заведующего производством с сохранением за ним должности консультанта опытного отдела⁶⁵.

ПЕРВЫЕ ИТОГИ

Заканчивался 1931 год — первый год работы завода и третий год пятилетки. Коллектив завода собрался в своем клубе на конференцию, чтобы подвести итоги работы и принять обязательства на четвертый год пятилетки.

Директор завода А. О. Владимирский, прощаясь с коллективом (он был назначен заместителем управляющего трестом Точмех), в своем докладе сказал: «Первый год работы завода был для нас годом учебы. Мы не выполнили намеченный промфинплан*. Мы сделали 42 324 штук часов вместо 57 тысяч. Трудности были невероятные... Станочный парк был расшатан, у нас не было

* Это был ориентировочный план, составленный трестом на основании выпуска часов фабрикой «Дюбер», но она к тому времени работала уже не один десяток лет, рабочие имели большой опыт. У нас же в первый год работы кадры были неквалифицированные, не имели опыта. Поэтому трудно было предполагать, что план будет полностью выполнен.

ремонтного цеха. Не хватало квалифицированной силы. Очень трудно было планировать работу, не имея конкретных технических расчетов и налаженного учета. С чем мы приходим к новому году? Мы расшили много узких мест, которые мешали нам двигаться вперед. Мы организовали ремонтный цех... Для 3 тысяч операций созданы уже операционные карты, нормы выработки.

Указание партии о перестройке работы хозяйственников нам помогло упорядочить работу по изжитию уравниловки в заработной плате и организации труда».

Коллектив добился главного: завод давал продукцию — первые советские часы. Но предстояло сделать еще очень многое, преодолеть немалые трудности в налаживании ритмичного массового производства.

При обсуждении перспектив работы завода и плана на 1932 год председатель завкома профсоюза доложил, что в результате проработки общественностью завода перспективного плана, предусмотренного трестом, в 60 тысяч часов, коллектив выдвигает встречный план — выпустить 70 тысяч часов и 14 тысяч комплектов незавершенного производства.

В каждом цехе были свои успехи, свои победы, свои трудности и заботы.

Механический цех, который в прошедшем году из месяца в месяц тормозил выполнение плана завода, декабрьский план выполнил на 135 процентов. В связи с этой крупной победой цеху было вручено переходящее Красное знамя, которое до того находилось в ходовом цехе. Передавая знамя, рабочие ходового цеха говорили: «Мы обещаем крепко драться за план и вернуть себе это знамя».

Производство часов все еще сильно страдало от брака. Нужно было вовлечь в борьбу с этим злом как можно больше рабочих. Провели месячник борьбы с браком. За время месячника развернули большую организационную работу. В цехах сделали выставки брака.

Были созданы черные доски, на которые заносились имена бракоделов, и красные — для лучших рабочих, боровшихся с браком. В корпусном и механическом цехах были проведены общественные суды над бракоделами.

По результатам каждой пятидневки на производственных совещаниях цехов ставились отчеты контролеров из всех бригад, обсуждались причины брака у отдельных рабочих, давались предложения, как организовать работу, чтобы избежать брака и улучшить качество. Производственные совещания очень помогли новым рабочим поднять качество работы. Хороших результатов добились в ходовом и корпусном цехах, в которых так была организована борьба с браком, что рабочие, вовлеченные в нее, не просто фиксировали недочеты в работе, а доискивались причин брака и давали рекомендации, как избежать его.

Вдумчивое отношение к каждой операции, предупреждение брака, усиление контроля со стороны ОТК помогли избавиться от ряда ошибок и неполадок и дать лучшие показатели в количественном и качественном отношении. В течение месячника по борьбе с браком было собрано 112 рационализаторских предложений, организованы курсы по повышению технических знаний контролеров, создано 6 бригад показательного качества.

В феврале подводились итоги месячника. На 2 тысячи рублей снизилась стоимость брака в механическом цехе. В ходовом цехе брак снизился с 74 до 10 процентов, но по мостовому цеху из-за плохого металла стоимость брака возросла с 42 до 120 рублей. В термическом цехе был введен контроль, вследствие чего улучшилось качество сдаваемых им в сборочный и механический цехи деталей⁶⁶.

Хорошо была поставлена гласность соревнования. Каждую декаду рабочий мог видеть на доске в цехе,

как у кого обстоят дела с выполнением норм выработки, сколько брака, есть ли простои и прогулы.

В феврале за перевыполнение плана тем, кто работал по-ударному, было выдано 428 ударных книжек⁶⁷. Была премирована женская хозрасчетная бригада по развертке камней. План первого квартала 1932 года был выполнен досрочно⁶⁸.

В следующем квартале механический цех, а за ним и другие цехи снова залихорадило. Стали работать неритмично, с простоями в начале месяца и сверхурочными часами в конце. В механическом главная трудность заключалась в отсутствии режущего инструмента — доброкачественных резцов. Долгое время в решении этого вопроса не было сдвига, цех топтался на месте. Опять увеличился брак. Измерительные приборы — миниметры, индикаторы, калибры были настолько изношенными, что цех работал почти вслепую. В результате был «съеден» весь запас незавершенного производства по ряду остродефицитных деталей.

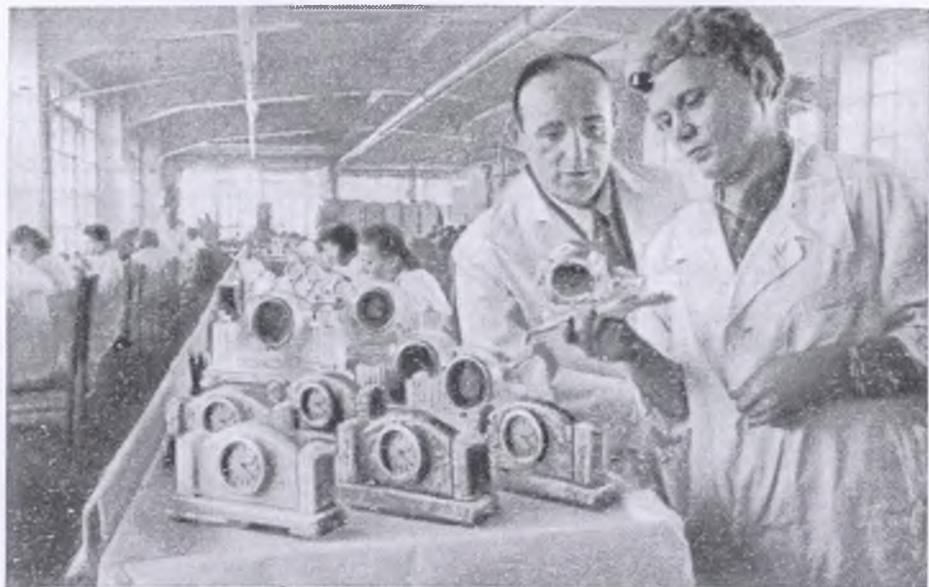
Чтобы вывести цех из прорыва, было решено перейти на сменную работу, форсировать накопление незавершенного производства. Планы работы спускались бригадам не позднее 1 числа текущего месяца. Завели учет пооперационного выполнения плана по каждой бригаде. Положение стало выправляться. Для укрепления руководства заводом трест Точмех в июне 1932 года назначил директором 1-го часового завода директора 2-го часового завода С. М. Нейфельда.

Между тем остро встал вопрос об избавлении от импорта стали. В июле 1932 года 1-й часовой завод получил импортную сталь для ободов баланса в количестве, необходимом для выпуска 50 тысяч часов. Но в октябре выяснилось, что ее для выполнения плана не хватит, так как в термическом цехе сожгли несколько килограммов деталей из этой стали. Заводу грозила остановка производства.

Для получения дополнительного количества стали из-за границы нужно было добиться разрешения соответствующих органов, лимита на валюту, снова оформлять заказ иностранной фирме и ждать его получения. Все это требовало долгого времени, а уже через несколько дней отсутствие стали могло сорвать выполнение плана.

Один из лучших ударников завода — И. С. Колушкин, начавший свой путь на заводе рабочим корпусного цеха и ставший помощником директора по коммерческим вопросам, взялся найти нужный металл. Сталь была найдена на отечественном заводе, и опасность прорыва ликвидирована.

«Если один раз можно было заменить импортную сталь советской, то почему нельзя отказаться от импорта этой стали навсегда?» — рассуждал Колушкин. И предложил организовать базу необходимой стали на одном из металлургических заводов. В ноябре Колушкин едет в Ижевск, чтобы попытаться там наладить производство этой стали. Но для заказа надо знать химические и механические свойства стали, а также способ термической обработки, то есть технические условия. Колушкин обратился в технический отдел часового завода, но ни один инженер не мог ему ответить, так как никто не знал нужных параметров. Тогда Колушкин обратился на московский металлургический завод «Серп и молот», узнал, что необходимо для заказа стали. Теперь, отправляясь в Ижевск, Колушкин взял с собой образцы стали и детали, изготовленные из этой стали, причем захватил все образцы импортной стали и проволоки, применяемой на заводе. Со свойственной ему энергией он добился того, что металлурги ижевского завода, ознакомившись со всеми образцами, предложили свои технические условия на требуемые марки металла, и это позволило ему сделать заказ на годовую потребность в стали.



Готовая продукция в сборочном цехе 1-го часового завода.
Середина 30-х годов

Вернувшись в Москву, Колушкин просит технический отдел 1-го часового завода дать свое заключение на сделанный им заказ. После обсуждения в техотделе этого вопроса пришли к решению, что заказанное — «как раз то, что нам нужно». И 28 марта 1933 года эта сталь была пущена в производство. Результаты были хорошие. Металл для часов перестали покупать за границей. Этот пример показывал, что при наличии энтузиазма и желания можно добиться многого.

Только внедрение на заводе ижевской стали вместо импортной дало экономию 14 тысяч рублей золотом. Всего же завод сэкономил за 1931—1933 годы путем замены импортной продукции отечественной 163 тысячи рублей золотом.

Но еще оставались другие материалы, которые приходилось импортировать. Работники 1-го часового за-

вода считали, что советские часы должны быть сделаны целиком из отечественных материалов, и добивались этого.

К 15-й годовщине Октября коллектив пришел с определенными победами: завод освободился от импорта стрелок, были изготовлены автоматы для минутной и секундной стрелок, заканчивался выпуск опытной партии индикаторов, с которыми работники завода связывали свои надежды на улучшение качества деталей.

Закончился второй год работы завода и первая пятилетка развития народного хозяйства. За эти два года 1-м часовым заводом были разрешены сложные задачи и в целом было освоено часовое производство. И не только часовым заводом, но и его смежниками.

Постепенно металлурги научились изготавливать сталь нужного для часовых деталей качества. В содружестве со специалистами 1-го часового завода Кольчугинский медеплавильный завод освоил производство латунных сплавов — одних из самых необходимых для часовой промышленности. Чернореченский химический комбинат освоил производство синтетического рубина для часовых камней. Петергофская гранильная фабрика превратилась в завод точных технических камней. Ленинградский металлургический завод «Красный гвоздильщик» начал осваивать выпуск заводных пружин для часов.

Уже в первые годы работы завода была существенно улучшена конструкция часов. Сложный по конструкции и исполнению американский узел заводки пружины и перевода стрелок системы «сливе», ненадежный в работе и вызывавший много нареканий как со стороны потребителей из-за частых поломок детали, так и со стороны ремонтников, был переделан на более совершенную систему.

Завод добился замены импортных материалов и деталей отечественными, освоил производство таких специ-

фических деталей, как волоски, стрелки, частично камней, импортируемых в то время почти всеми капиталистическими странами из Швейцарии.

Коллектив завода не ограничился освоением одного типа карманных часов. Это был только разбег. Вскоре началось освоение сложнейших часовых механизмов, необходимых стране в разных областях хозяйственной жизни.

Преодолев трудности освоения в течение первых двух лет работы, 1-й часовой завод стал выполнять и перевыполнять планы, набирая темпы, из года в год выпускал все больше и больше часовой продукции, осваивал новые типы часов.

Первые годы работы завода показали, что Советский Союз вопреки всем препятствиям, трудностям и срывам, вопреки всем «прорицателям» сумел освоить производство часов. Капиталисты же не верили в наши творческие возможности не только тогда, когда мы только приступали к освоению часового дела, но даже после войны, когда в стране было уже девять часовых заводов.

Так, в 1947 году два американских автора инженер-атомщик Джон Хогертон и «советолог» Элсуорт Рэймонд в статье «Когда Россия будет иметь атомную бомбу?» утверждали, что Советский Союз в течение многих лет не сумеет организовать производство атомного оружия. Признавая, что по промышленному потенциалу СССР занимает второе место в мире, они в то же время настаивали на том, что создание атомных предприятий ему не под силу. В развертывании атомных установок, писали они, решающую роль играют девять отраслей, среди них они называли и часовую промышленность. «Русская промышленность,— писали американские «прорицатели»,— занята главным образом производством тяжелого, грубого оборудования вроде сталеплавильных печей и паровозов. Для недавно индустриализованной

России легче освоить производство такого громоздкого оборудования, чем овладеть тонким механическим мастерством, необходимым для изготовления таких точных механизмов, как, например, часы или радиоаппараты... Советское промышленное строительство все еще находится в веке кирки и мотыги...»⁶⁹

В те послевоенные годы на попроще «холодной войны», развернутой империалистами, подвизалось множество всяческих «пророков» и «прорицателей», утверждавших, что атомная война неизбежна и что США, монополющие атомным оружием, будут в этой войне непобедимы.

Но их пыл охладило знаменательное событие: в 1949 году Советский Союз лишил Соединенные Штаты монополии на атомное оружие. Ему понадобилось на это всего четыре года.

КОММУНИСТЫ И КОМСОМОЛЬЦЫ НА ПЕРЕДНЕМ КРАЕ

Одним из важнейших достижений за первый год работы завода было создание основного костяка рабочих и инженерно-технических работников. Это был уже коллектив, главное цементирующее ядро которого составляла партийная организация. Именно коммунисты своей самоотверженной работой показывали образцы того, как надо трудиться. В большинстве своем они еще недавно не были знакомы с часовым производством, а теперь первыми осваивали сложнейшие операции, на которых до них работали иностранные специалисты.

В отчете Замоскворецкого РК и РКК ВКП(б) III районной партийной конференции говорилось:

«На 1-м Государственном часовом заводе из 190 партийцев, работающих на заводе, 50 процентов занимают

ответственные посты, на которых стояли прежде иностранные специалисты. Во всех цехах ряд коммунистов показывает образцы работы по освоению техники.

Так, тов. В. Евтушенко (инструментальный цех) заменил иностранного специалиста, выполняет план по вытязным штампам на 140 процентов без брака. Тов. М. Прибытковский делает ответственные инструменты, ранее изготовлявшиеся иностранным специалистом, выполняет план на 132 процента, брака нет. Тов. И. Хлебников (ремонтный цех), член ВКП(б), выполняет план по американским деталям на 125 процентов, тов. Обдиркин — на 160 процентов. Прекрасно освоили работу на автоматах тт. З. Буянова, Ж. Корнева, З. Рогулина, Рихтер, З. Расторгуева, Гильдина»⁷⁰.

Партийная организация сосредоточивала внимание коллектива на тех задачах, которые были в каждый определенный момент главными в освоении нового производства. Борьба с браком и вовлечение рабочих в рационализаторство, учеба новых пополнений и повышение квалификации, освобождение от импорта часовых деталей и преодоление узких мест, возникавших то на одном, то на другом участке производства, развитие соревнования и ударничества, переход на хозрасчет — всеми этими и многими другими вопросами занималась заводская партийная организация. Да и вряд ли вообще можно назвать какие-то важные для жизни завода и его коллектива проблемы, от решения которых партийная организация оказалась бы в стороне. Одной только термической мастерской, долгое время тормозившей работу всего завода, сколько пришлось заниматься, пока наконец не наладили здесь дело.

За первый год работы завода партийная организация выросла со 180 до 235 человек. На заводе действовало 49 ударных бригад, 15 из которых перешли на хозрасчет. Следуя лозунгу «Основной путь в партию через ударничество», лучшие ударники вступали в ряды Комму-

нистической партии. Так, к октябрьским торжествам 1932 года в партию было принято 28 ударников. Среди них Трусков, Офман, Баулина, Гагарина, Соколов, Козлов, Васильев, Селифонтов, иностранные рабочие Вальдман, Эстлер и другие.

Важную роль в активизации партийной работы сыграло постановление ЦК ВКП(б) «О партийной и массовой работе в цехе и бригаде» (март 1931 года). Постановление способствовало перенесению центра тяжести партийной работы ближе к производству, непосредственно в цех, смену, бригаду. В результате этой перестройки расширилась сеть партторгов в низовых производственных звеньях, вырос партактив, повысилась роль коммунистов на производстве. Усилилось влияние партии на рабочую массу, росла активность рабочих, что обеспечило крупные успехи в улучшении деятельности всего завода.

Перед партийной организацией стояла задача: сделать достоянием всего коллектива опыт лучших бригад, вовлечь в борьбу с трудностями, за ликвидацию узких мест на участках, тормозивших освоение производства, как можно больше работников. На это была мобилизована и заводская печать. 18 августа 1931 года вместо прежней стенной газеты «За советские часы» начала выходить многотиражная газета под тем же названием. Партийная организация сумела создать вокруг газеты большой рабкоровский актив. Не было ни одного цеха, в котором не действовали бы рабкоры. Заметки в газете печатались острые, злободневные, не всегда лицеприятные. В особенности попадало в них бракоделам, доставалось и администрации цехов за нерасторопность.

Велики были энтузиазм и активность рабочих, их желание ускорить процесс освоения производства, избавиться от заграничной зависимости, поэтому с таким нетерпением и возмущением встречались всякие затяж-

ки с проведением в жизнь полезных начинаний, изобретений, усовершенствований, всякое топтание на месте в решении важных для производства вопросов. К примеру, предложение Х. Л. Бунина о новом способе изготовления стальных волосков вызвало многочисленные одобрительные отклики в газете, а затягивание их массового изготовления на заводе вызвало резкую критику работы администрации.

Газета отражала жизнь заводского коллектива, его интересы и заботы. Это видно даже из простого перечня вопросов, поднимавшихся, например, в одном из первых номеров газеты — за 28 августа 1931 года. На ее страницах обсуждался вопрос о браке в сборочном цехе, о выполнении плана за июль, о сложившейся диспропорции в продукции инструментального и производственных цехов, о задержке рассмотрения рационализаторских предложений, об участии комсомола в ликвидации прорыва, о выполнении директив IX съезда ВЛКСМ, об участии комсомола в вербовке учащихся в ФЗУ из подшефных школ, об организации столовой в ФЗУ, о прикреплении цехов к подшефным колхозам, о переходе на хозрасчет, о предлагаемых механическим цехом мероприятий для обеспечения августовского плана и т. д.

Газета печатала пятидневные сводки выполнения плана по цехам, освещала социалистическое соревнование, рассказывала о лучших ударниках; ежемесячно выпускались техническая и молодежная странички.

В годы первой пятилетки на советских предприятиях трудились также иностранные специалисты. Для них работа на советских заводах была спасением от экономического кризиса и безработицы на родине — в капиталистических странах. Они помогали в освоении новой техники и оборудования, в подготовке кадров.

В 1931 году на 1-м часовом заводе стали работать приехавшие из Германии и Швейцарии рабочие. Среди

них было много сочувствующих социалистическому строительству. В отличие от американских инструкторов* они принимали активное участие в жизни завода. Немецкий рабочий Эрвин Пандорф писал: «Каждый сознательный иностранный рабочий с удивлением наблюдал ваше дело, которое вы создали с большим трудом, отказывая себе во многом. Мы ценим это, потому что пережили революцию, которая была предана социал-демократами, и мы до сих пор страдаем, поэтому мы говорим: «Идите этим же путем с Коммунистической партией до полной победы». Обещаем со всей нашей энергией в этом помочь»⁷¹. Эрвин Пандорф позднее стал членом ВКП(б).

Партийная организация завода много внимания уделяла иностранным рабочим, вовлекала их в общественную жизнь коллектива, в соревнование. Среди них появились ударники, рационализаторы.

Американский рабочий С. Вейнберг приехал в Москву в марте 1931 года и поступил работать на 1-й часовой завод. Он написал книжку «Американский рабочий на Московском часовом заводе», которая была издана на английском языке. В ней он рассказывал, как остался безработным в Нью-Йорке, как долго скитался по разным странам и нигде не мог найти работу.

Приехав к советской границе, он очень волновался за инструмент — единственную свою ценность, так как ему говорили, что на таможне все забирают. Но таможенник посмотрел его чемоданчик, похлопал его по плечу и сказал, что инструмент ему еще пригодится. Везде в Советской стране он встречал дружественную атмосферу. Встретив человека, говорившего по-английски, он спросил его, действительно ли в СССР люди умирают от голода. Тот ответил, что каждый, кто хочет рабо-

* Последние американские специалисты уехали в июле 1931 года.

тать, найдет здесь и работу и еду, а на остальные вопросы приезжий сам ответит себе, когда побудет у нас.

Когда Вейнберг поступил на 1-й часовой завод, он принял участок от американского инструктора Весстнера, который сказал ему, что и металл здесь плохой, и рабочие плохие... Со своей стороны, рабочие завода были недовольны Весстнером, так как он им не помогал, не учил их. Вейнберг понял, что не металл виноват, а сам Весстнер. Вейнбергу дали бригаду из молодых ребят. Он пишет, что рабочие очень интересовались своей работой. Некоторые из них получили основательные знания в технической школе (ФЗУ), а он учил их, как пользоваться инструментом, измерительными приборами, делился своим опытом. В апреле бригада перевыполнила план. Вейнберг в свободное время сконструировал и изготовил штамп для производства стрелок, которые Советский Союз до этого закупал за границей и платил за них золотом. Он стал ударником, а его бригаду наградили переходящим Красным знаменем как лучшую хозрасчетную бригаду инструментального цеха. Описывая в своей книжке жизнь советского рабочего и сравнивая ее с жизнью в Америке, он делал вывод, что Советский Союз — это его дом, поэтому он решил здесь остаться. Позже он вступил в партию.

Активно действовали заводские комсомольцы. С молодым задором включились они в борьбу за освоение техники часового производства. Когда еще шло строительство нового корпуса, а в старом здании табачной фабрики распаковывались станки и промывались их части, комсомольцы — будущие наладчики и инструментальщики из школы ФЗУ — участвовали в этой работе. Недоверие американских инструкторов, не подпускавших молодежь к установке и монтажу станков, вызвало протест у комсомольцев. Они верили в свои силы, и, кроме того, у них был большой интерес к этим миниатюр-

ным станочкам, на которых им предстояло вскоре работать.

В обеденный перерыв собралась группа комсомольцев во главе с секретарем бюро ячейки Юрием Полкановым, чтобы обсудить создавшееся положение. Полканов говорит: «Ребята, не может быть, чтобы мы не могли самостоятельно производить установку станков». Его поддерживает член бюро ячейки Каменский: «А кто в этом сомневается!» А другой член бюро, Виктор Евтушенко, заявляет: «Бьюсь об заклад, что мы с этим справимся». Пошли убеждать Джексона — инструктора механического цеха. Он никак не соглашался. Четыре дня убеждали его комсомольцы, наконец он сдался, и комсомольцам доверили в качестве опыта установку одного станка. После того как они с этим справились, к ним стали относиться по-другому. Заставили-таки себя уважать⁷².

Когда начался прорыв на заводе, комсомол проводил всю свою работу под знаком ликвидации прорыва. Дружно работал актив комсомола: Виктор Евтушенко, Юрий Полканов, Настя Жукова, Иван Лавренев, Маруся Гаврилова, Григорий Фельдман, Каменский, Туманов и другие. По инициативе ячейки во всех цехах были организованы комсомольские посты, которые следили за своевременной подачей деталей из одного цеха в другой, предупреждая простои из-за нехватки деталей.

Комсомольская организация мобилизовала молодежь на выполнение промфинплана. В каждом цехе действовали комсомольские плановые группы, вовлекавшие новичков в борьбу за план.

В преддверии IX съезда ВЛКСМ, который проходил с 16 по 26 января 1931 года, группа комсомольского актива была рекомендована в ряды партии. Коммунистами стали Анастасия Жукова, Григорий Фельдман, Мария Гаврилова и другие.

IX съезд ВЛКСМ призвал комсомольцев активнее

участвовать в делах производства: в планировании, рационализации, в освоении новой техники. Звание комсомольца и ударника все больше должно было подтверждаться умением проникнуть в глубины науки и техники, знанием экономики своего производства. По инициативе комсомола завода была организована сдача техэкзаменов. Сначала молодежь, а потом и взрослые рабочие начали сдавать экзамен, потянулись к техническим книжкам. В результате повысилась техническая грамотность, выросла производительность труда, сократился брак.

Инициативно работала «легкая кавалерия». Комсомольцы устраивали внезапные проверки сохранности материальных ценностей, проверяли охрану, проводили рейды по цехам. Результаты проверок обнародовались, по ним принимались меры. Так что работа эта была эффективной. Цеховая администрация «легкой кавалерии» побаивалась, подтягивала «тылы», чтобы не оказаться под огнем критики.

К 15-й годовщине ВЛКСМ по инициативе комсомольцев 1-го часового завода была досрочно, к 25 октября, закончена программа месяца и сверх плана изготовлено 500 часов в подарок помощникам начальников политотделов по комсомолу МТС и совхозов⁷³.

Комсомольская организация пользовалась в коллективе авторитетом. Все больше юношей и девушек вступало в комсомол. В августе 1931 года в рядах заводского комсомола было уже 95 процентов молодых рабочих. В комсомольской организации ходового цеха из 44 человек молодежи 41 были членами комсомола. Такая же картина была и в мостовом цехе. Комсомольская организация завода выросла с 30 человек в 1930 году до 400 в 1932 году.

Большую работу проводил комсомол 1-го часового завода по подготовке кадров. Школу ФЗУ считали цехом завода (формально до 1933 года она подчинялась непо-

средственно тресту Точмех, хотя готовила кадры только для 1-го часового завода). Ко второй годовщине своего существования (организована в сентябре 1929 года) ячейка комсомола школы ФЗУ пришла с рядом достижений. К этому времени она уже произвела три выпуска, дав заводу хорошие кадры инструментальщиков — 60 процентов их заводского состава и 50 процентов сборщиков. Вскоре фабзавучники заняли ведущие должности на заводе (из 18 инструкторов 7 человек окончили школу ФЗУ) и ничуть не отставали от инструкторов-«стариков».

В первом наборе из 120 учащихся 30 были комсомольцами. В 1931 году число учащихся составляло 320 человек, из них комсомольцев — 210. Ко дню МЮДа (Международный юношеский день) подали заявления о вступлении в комсомол еще 45 человек.

Комсомольская ячейка школы вместе с заводским комсомолом вела значительную работу по налаживанию всей учебно-производственной работы, жизни и быта учащихся.

А проблем было много. Недостаточно времени в учебном процессе отводилось производственной практике, отчего страдала подготовка учащихся к будущей специальности; для обучения школе выделялись заводом бракованные комплекты часов, что тоже не способствовало хорошей подготовке. Завод поначалу не уточнил профили специальностей, необходимых ему, и учащиеся не знали, что они будут делать, придя работать на завод. Школа не снабжалась промтоварными ордерами, из-за чего среди части учащихся было настроение бросить учебу и идти работать. Слабо была развернута политучеба среди новичков. Перед ячейкой комсомола стояла задача улучшить политучебу, наладить социалистическое соревнование.

В решении этих проблем комсомольцы школы находили поддержку у руководства завода. Школа ФЗУ

была передана в ведение завода. После реорганизации школы 80 процентов времени стало отводиться занятиям по специальности и производственной практике. Стали проводиться ежедневные 10-минутные производственные совещания, на которых инструктор отмечал успехи и недостатки в работе каждого ученика.

Директор завода С. М. Нейфельд дал указание выделять школе хорошие, а не бракованные комплекты часов, чтобы приучать учащихся ответственно относиться к своей работе. По инициативе комсомола школы ФЗУ была построена столовая.

В 1933 году учащиеся школы освоили изготовление опытной партии 12-минутных счетчиков времени для Наркомата связи и обязались выпустить их 4500 штук, чтобы освободить страну от импорта этих изделий и тем самым сэкономить 20 тысяч рублей золотом.

Комсомольская ячейка 1-го часового завода проводила большую работу по военному воспитанию молодежи. В комсомольском бюро действовал военный сектор, который поддерживал связь с подшефной военной частью, вел работу с допризывниками. Комсомольская организация давала характеристики на допризывников в военкомат. Проводились беседы с допризывниками об их роли в рядах Красной Армии. Лучшие допризывники, отличившиеся на военных занятиях, премировались, а на молодежной странице многотиражки печатались материалы о них.

За успешную работу по реализации маршрутов ЦК ВЛКСМ, направленных на улучшение политической учебы комсомольцев и молодежи, Замоскворецкий райком ВЛКСМ наградил комсомольскую организацию 1-го часового завода грамотой⁷⁴.

Комсомольцы 1-го часового завода действовали боевито, с инициативой и энтузиазмом. К решениям бюро комсомола прислушивались, во всех заводских делах было заметно их участие.

2-й ЧАСОВОЙ ЗАВОД ДАЕТ ПРОДУКЦИЮ

Освоение производства крупных часов на 2-м часовом заводе имело свои особенности. Если на 1-м часовом главные трудности, с которыми пришлось столкнуться, были прежде всего технологического порядка, то 2-му часовому пришлось решать много организационных задач. Это было вызвано тем, что завод создавался путем объединения начатого на МЭМЗе производства вторичных (то есть импульсных, работающих от первичных) электрочасов и отечественных будильников, разработанных конструкторами МЭМЗа, с производством часов-ходиков, передаваемым заводом «Авиаприбор». Задача состояла в том, чтобы создать крупномасштабное единое часовое производство на ходу, не прерывая производственного процесса и выполняя государственный план выпуска продукции.

В первом квартале 1930 года наряду со строительством нового корпуса необходимо было, прекратив производство радиоприемников, насосов «Вискоза» и иных изделий номенклатуры МЭМЗа, передать их другим предприятиям; перевести с завода «Авиаприбор» часовое производство ходиков; смонтировать оборудование, прибывшее из США. В апреле 1930 года приступили к выпуску будильников нового образца с годовым заданием 75 тысяч штук и вторичных электрочасов (уличных) с годовым заданием 10 тысяч штук. В августе было получено оборудование завода «Авиаприбор» по производству ходиков, и 2-й часовой завод приступил к их выпуску с годовым заданием (на 1931 год) 1 миллион штук. «Такой выпуск продукции за год был в то время нелегкой задачей для завода,— вспоминает Н. В. Акимов, первый директор 2-го часового завода.— С назначением меня начальником строительства, а затем и директором завода я столкнулся с многочисленными трудностями окончания строительства и подготовки нового корпуса к

производству продукции. Приходилось принимать оперативные решения и проводить срочные мероприятия, решать особенно острый вопрос того времени — подготовки кадров и работы с ними — с малоопытным в этом деле административным персоналом. Все было трудно, но выполнять эти задачи нужно было. Не один раз приходилось задумываться над тем, как подойти к той или иной производственной задаче, и я решал их с помощью своих ближайших помощников и, разумеется, с помощью парткома, завкома и отдельных членов партии. С большим трудом осваивалось производство деталей для будильников, не хватало цветного металла — основного в часовом производстве, а также стали твердых сплавов. Брак деталей был большой по многим причинам: из-за низкой квалификации рабочих, из-за несоответствия металла, плохой наладки оборудования, отсутствия измерительного инструмента, и наряду с этим заводы-смежники не выполняли свои обязательства и срывали сроки поставки. Все это сказывалось на работе завода в целом. Были и субъективные причины внутри завода: очень плохо обстояло дело с трудовой дисциплиной. Одним словом, работа не ладилась, как этого хотелось бы, но ликвидировать все мешавшее работе завода было очень сложно»⁷⁵.

Медленно изживалась уравниловка. Существовавшая система оплаты труда не стимулировала роста его производительности. На заводе труд 44 процентов рабочих оплачивался повременно.

Были и другие тормозы в работе. Вот свидетельство еще одного ветерана завода, в то время начальника цеха ходиков, Е. Ф. Заславского, перешедшего сюда с «Авиаприбора»: «Решение треста Точмех о переводе производства ходиков на 2-й часовой завод вызвало со стороны администрации завода «Авиаприбор» резкое изменение отношения к этому производству. Был снижен запас деталей, что незамедлительно отразилось на

темпах сборки. При переводе этого производства на часовой завод последнему отказались передать некоторое оборудование и инструмент, а также рабочих высокой квалификации. Когда рабочие, переведенные с завода «Авиаприбор», приступили к работе на 2-м часовом заводе, то не оказалось в запасе ряда деталей, а производственные цехи завода еще не успели их изготовить в достаточном количестве, и сборка ходиков не получила сразу требуемых темпов»⁷⁶.

Однако помимо этих организационных проблем были и технологические трудности, аналогичные трудностям, с которыми столкнулся коллектив 1-го часового завода.

Еще в 1929 году, приступая к производству будильников типа «Браво», МЭМЗ столкнулся с отсутствием в стране строго калиброванного металла требуемого качества. Вследствие этого выпускаемые будильники не могли быть признаны кондиционными. Брак как деталей, так и готовой продукции достигал больших размеров. Были и конструктивные недоработки, выразившиеся в неустойчивом креплении плат (пластины, между которыми вставляются колеса). Отсутствие необходимой стали вынуждало использовать материалы, которые быстро изнашивались. При заводе пружины выступы клинковой шайбы часто ломались, и пружина распускалась, вращаясь в обратном направлении с большой скоростью.

Качество будильника вызывало недовольство потребителей, тревожило оно и коллектив 2-го часового завода. Это ярко отразилось в статье «Кто отвечает за качество» в газете «Будильник» от 15 октября 1930 года, где разбирались причины низкого качества продукции и говорилось о необходимости улучшить конструкцию будильника.

В 1930 году наряду с будильником «Браво» начали освоение других конструкций будильников: «Пират» фабрики «Ансония» и своей конструкции — Б-2, а в 1931 году была создана улучшенная конструкция будильника —

Б-4. Конструктивные изменения намного повысили надежность работы и качество будильников. В новых часах из 99 деталей 27 были заменены на детали улучшенной конструкции.

В освоение часового производства, в борьбу с трудностями и неполадками активно включилась заводская общественность, Краснопресненский райком партии, создавший специальную комиссию для установления причин прорыва и выработки мер по их ликвидации.

Народный комиссариат РКИ направил на завод инженерно-техническую бригаду в составе крупных специалистов и рационализаторов машиностроения, возглавляемую Н. И. Подвойским. Бригада РКИ была разделена на тройки: по анализу причин брака, улучшению организации производства, техническому контролю, тарифно-экономической работе, планированию и кадрам. Бригада приступила к работе 15 октября 1930 года.

В заводской газете «Будильник» печатались материалы обследования. Так, тройка, анализировавшая причины брака, сообщала: «В ходе работы комиссии выяснилось, что рабочие не знали, что у них идет брак. О браке знали только в расчетном отделе, а рабочим не сообщали. Рабочий узнавал, что у него брак, в конце месяца, при получении зарплаты, когда ему делали вычет. Выходило, что не контроль для изжития брака, а брак — для контрольного отдела»⁷⁷.

«Объективные причины», ссылки на нехватку оборудования, кадров бригада РКИ не признавала уважительными, а считала, что этим вопросам не уделялось должного внимания. Действительно, не была по-настоящему организована подготовка кадров. Квалифицированные рабочие не готовили себе смену, новичков не прикрепляли к квалифицированным рабочим. Отсутствие планирования в цехах приводило к тому, что инструмент заготавливался без учета потребности в нем, большими партиями. В результате некоторые инструменты долгое

время лежали без употребления, в то время как других, нужных не хватало. Так, например, изготовили 175 фрез, а потом оказалось, что нужно было всего 5.

В оперативной сводке указывалось, что в штамповочном цехе производство ряда деталей не обеспечено материалами, нет стали «серебрянка». Не легче положение и в сборочных цехах. В цехе ходиков нет трибочной* стали, в цехе будильников не хватает деталей. Автоматно-револьверный цех не обеспечен инструментом. Мосторг (в то время он отвечал за снабжение латунью) не поставил латунь. Из-за неопытности конструкторов оказался неправильно спроектированным кондуктор для сверления отверстий в плате электровторичных часов. В результате отверстия оказывались не в тех местах, где нужно, и приходилось при сборке сверлить отверстия вручную⁷⁸.

Одной из главных причин невыполнения плана был большой брак из-за невысокого качества материалов, отсутствия инструментов, в том числе измерительных, низкой квалификации наладчиков станков и рабочих. Как правило, коллектив завода пополнялся за счет выходцев из деревни. Они не сразу привыкали к заводской дисциплине, и в результате было много нарушений, наблюдалась большая текучесть кадров. Так было и в других отраслях промышленности. Не случайно 3 сентября 1930 года ЦК ВКП(б) обратился с призывом закрепить рабочие кадры на производстве⁷⁹. Трудно было с дефицитной в стране латунью. В связи с этим 4-й пленум МК ВКП(б) при рассмотрении хода выполнения промфинплана в октябре и ноябре «особого квартала»** 1930 года призвал директоров отстающих предприятий уделить

* Т р и б а — профильный прут, применяемый для изготовления малой шестерни.

** В связи с переводом начала хозяйственного года с 1 октября на 1 января «особым кварталом» назывался последний квартал 1930 года, не вошедший в план первой пятилетки.

особое внимание мобилизации внутривидовых ресурсов, замене дефицитных видов сырья недефицитными, экономии их⁸⁰.

Официальный пуск 2-го часового завода был приурочен к 13-й годовщине Октября. 5 ноября 1930 года в 7 часов вечера в Театре имени Каляева (бывший Народный дом) открылся торжественный вечер. Приветствуя рабочих, служащих и технический персонал нового завода, трест Точмех подчеркивал, что страна ждет от них хорошей работы, полной загрузки оборудования, максимально возможного выпуска продукции, ликвидации брака, улучшения качества часов, желает быстрее закончить с болячками допускового периода, пустить завод по-новому.

Бригада РКИ, действовавшая на заводе в течение трех месяцев, провела большую работу по мобилизации коллектива на освоение производства часов и выпуск их по плану 1930 года. Был создан штаб под председательством директора завода. Созывались собрания рабочих по вопросам трудовой дисциплины, обсуждались квартальные планы, причины их невыполнения. В итоге удалось закрепить основные кадры, разобраться с заделом по незавершенному производству, наладить диспетчерскую службу. В результате этих мероприятий работа завода из месяца в месяц стала выправляться. В декабре 1930 года наметился перелом. Выпуск будильников увеличился в 3 раза по сравнению с количеством, выпущенным в октябре, а ходиков — в 2 раза⁸¹.

Несмотря на все трудности, к концу года было выпущено 144 тысячи будильников, 628 тысяч ходиков.

В новом, 1931 году заводу предстояло столкнуться со многими теми же проблемами освоения, что и в предыдущем, которые не были кардинально решены.

Еще в декабре 1930 года МСНХ, рассмотрев работу завода, отметил, что со стороны Мосторга не были приняты меры по обеспечению снабжения завода, и

предложил Мосторгу совместно с заводоуправлением в декадный срок представить в МСНХ план практических мероприятий по этому вопросу. Трест Точмех создал свой специальный пост по снабжению завода материалами. Главному инженеру треста было поручено договориться в Ленинградском институте точной механики и оптики о выделении нескольких инженеров часового профиля для завода, учесть неиспользуемое оборудование по заводам треста и передать его 2-му часовому заводу.

Первые месяцы 1931 года выполнение плана колебалось, но в целом за первый квартал план был выполнен по всей номенклатуре на 102,8 процента.

Нестабильность работы завода в это время вызывал в основном автоматный цех, неравномерно дававший детали другим цехам для дальнейшей их обработки и на сборку. Причины брака в этом цехе были уже хорошо известны: неподходящий материал, отсутствие режущего и контрольно-измерительного инструмента, а также еще недостаточное освоение наладчиками автоматов.

Проводившаяся в это время в промышленности эстафета по упорядочению хозяйственной деятельности на основе новых форм и методов работы, определенных партией на совещании хозяйственников 23 июня 1931 года, помогла многое наладить на предприятиях. На 2-м часовом заводе общественные организации сумели тесно увязать эту политическую массовую кампанию с перестройкой работы всего завода. Эстафета была разбита на отдельные маршруты, по видам работы. Она дала значительные результаты.

В налаживании производства на заводе, в подъеме его экономики большую роль сыграло введение хозрасчета. Уже к концу 1931 года на хозрасчет была переведена 71 бригада, причем в основных производственных цехах хозрасчетом были охвачены полностью все бригады. В автоматном цехе на участке трибосверления

была организована первая молодежная хозрасчетная бригада. К концу года 31 бригада выполнила план с значительной экономией. Улучшилась дисциплина, повысилась ответственность за сохранность оборудования, уменьшилась текучесть кадров.

Приветствуя в начале 1932 года XIII партийную конференцию Краснопресненского района, 2-й часовой завод рапортовал о своих достижениях. План 1931 года был выполнен заводом на 102,5 процента⁸².

Производительность труда выросла на 38 процентов по сравнению с 1930 годом. Такие результаты стали возможны благодаря мощному подъему ударничества и социалистического соревнования среди рабочих и инженерно-технического персонала, которыми была пронизана вся деятельность коллектива на протяжении истекшего года. Завод полностью освоил изготовление первичных и вторичных электрочасов, тем самым дав возможность освободиться от импорта этих часов.

После тщательной проработки технологического процесса сборки ходиков и будильников она была переведена на непрерывный поток с применением конвейерных лент, что помогло изжить кустарничество, процветавшее в этих цехах.

В своих социалистических обязательствах коллектив взял на себя новую ответственную задачу — изготовить своими силами 180 специальных станков. Когда они были сделаны, страна избавилась от необходимости импорта их, было сэкономлено 134 тысячи рублей валюты.

Партийная организация завода, борясь за выполнение плана, имела несомненные успехи. Под ее руководством коллектив добился перелома в работе, улучшения качества продукции. Партийная организация выросла за год на 173 человека. В период подготовки к районной партийной конференции подали заявления о приеме в партию 32 ударника, и к 1 января 1932 года парторганиза-

ция насчитывала в своих рядах 506 членов и кандидатов партии.

Многие цеховые ячейки показали хорошие образцы работы в борьбе за досрочное выполнение плана. Благодаря этому цех электровторичных часов выполнил годовую программу к 17 декабря, цех ходиков — к 22 декабря.

Лучшими партгруппами были признаны в цехе ходиков партгруппа физейного узла (парторг т. Мун) и партгруппа бригады № 2 штамповочного цеха (парторг т. Гуляев). Эта бригада за высокое качество работы была награждена знаменем гамбургских красных фронтовиков⁸³.

1932 год был объявлен годом качества. Работа над улучшением качества будильника продолжалась. Бюро партячейки завода приняло решение взять под строгий контроль мероприятия по повышению качества будильников, для чего каждую декаду заслушивать на бюро сообщения директора завода и председателя специально созданной комиссии по качеству о ходе выполнения этих мероприятий⁸⁴. Была установлена персональная ответственность начальников цехов за качество продукции. Отсортировку брака стали производить непосредственно у станков, чтобы не продвигать бракованные детали в дальнейшую обработку по технологическому циклу производства. (До этого был случай, когда 6 тысяч физейных валиков, прошедших станочный контроль, забраковали лишь в контрольном отделе автоматного цеха.)

Был проведен рейд рабкоров за качество продукции. Материалы рейда показали, что вопросы качества находятся в центре внимания цеховых парторганизаций, результатом чего явились создание постов и бригад по качеству, проведение общественных судов над бракоделами, организация черных и красных досок и т. д.

В то же время критике подвергалась администрация тех цехов, где не было хозяйского подхода к оборудо-

ванию и инструменту, задерживался ремонт станков, изготовление запасных частей к станкам.

Производство часов было совершенно новым делом, и естественно, что на заводе работало много молодежи. Так, юноши и девушки до 22 лет составляли 40 процентов работающих.

Комсомольцы с молодым задором включились в борьбу коллектива за освоение производства. Они были застрельщиками в социалистическом соревновании и первыми ударниками труда. «На завод,— вспоминал первый его директор Н. В. Акимов,— принималась в основном молодежь, среди которой было много комсомольцев, преданных делу до самозабвения, прекрасных организаторов, которые впоследствии заняли ряд командных должностей»⁸⁵.

Мастер конвейера будильников Л. Ф. Мельников вспоминает: «Когда транспорт на заводе отсутствовал, чтобы не останавливать производство, комсомольцы на своих плечах носили ящики с деревянными корпусами для ходиков и настольных часов с одного конца города на другой (корпуса вырабатывались на деревообделочном заводе треста Точмех на Б. Семеновской, 11)». Сам Мельников многие годы был ударником и первым включился в стахановское движение. Газета «Тельманец» (многотиражка 2-го часового завода) писала в статье «Люди завода»: «Комсомолец Л. Мельников вырос от рядового рабочего до опытного и уважаемого всеми мастера. В 1929 году он сборщик 2-го разряда, в феврале 1930 года — 3-го разряда, а в июне уже 4-го разряда. В марте 1931 года выдвинут бригадиром, в том же году назначен мастером конвейера. Он прославился не только за производственный рост и умелое руководство конвейером, но и за активную изобретательскую работу. Лучший рацорг цеха на заводе. За один только последний месяц в цехе под его руководством было подано 71 рационализаторское предложение. Сам Мельников

внес 6 предложений, все они приняты и реализованы»⁸⁶.

Комсомольцы участвовали в наведении порядка в цехах. Они вывешивали на каждом станке таблички с указанием фамилии рабочего, названия производимой им детали, нормы выработки. Организовали плановую группу, которая следила за внедрением в производство нового будильника Б-4. По инициативе комсомола на заводе был организован производственный трибунал, который судил бракоделов.

Выполняя решение июньского (1931 года) Пленума ЦК ВКП(б) «О московском городском хозяйстве и развитии городского хозяйства в СССР», комсомольцы 2-го часового завода принимали участие в субботниках по древонасаждению и озеленению улиц столицы, очистке и приведению в порядок заводского двора, ремонтировали паровоз на Московско-Белорусской железной дороге. Взяли шефство над продовольственным магазином и магазином ширпотреба заводского рабочего кооператива. Организовали дежурство в столовой, участвовали в заготовке картофеля, вели работу в подшефных колхозах.

Быстро росла комсомольская организация завода. На 1 апреля 1931 года она насчитывала 165 человек, в июле — 197, в ноябре — 340 и на 1 декабря — 373 комсомольца⁸⁷.

Заводской коллектив оказывал большую шефскую помощь деревне. Своим стал для работников завода Каширский район, где каждый цех имел свой подшефный колхоз, ремонтировал для него все сельскохозяйственные машины и орудия производства, организовывал избу-читальню, красный уголок, детские ясли, детскую площадку. Выписывали для колхоза газеты и журналы, налаживали учет, в чем помогала заводская бухгалтерия.

На заводе работали иностранные специалисты. Когда

немецкие рабочие узнали, что выполнение заводского плана под угрозой, они решили прийти на помощь: «Хотим вместе с вами пойти на преодоление этих трудностей, ибо выполнение пятилетнего плана является главным двигателем мировой революции»⁸⁸.

При выборах в местные Советы в 1931 году от 2-го часового завода были избраны в Моссовет немецкие рабочие Фосселер и Тельман. От 1-го часового завода в Замоскворецкий райсовет в 1934 году был избран Вилли Эстлер⁸⁹.

Боевым помощником партийной организации проявила себя заводская печать. Первый номер многотиражной газеты 2-го часового завода вышел 22 сентября 1930 года под названием «Удар по прорыву». Это отражало состояние, в котором находился тогда завод. Со второго номера газета получила название «Будильник», а потом «Тельманец». Одним из первых редакторов был кадровый рабочий коммунист Н. М. Смотряев.

Газета ставила вопросы остро, невзирая на лица, критиковала беспорядок и грязь в цехах, которая являлась одним из главных бичей в часовом производстве, в особенности в сборочных цехах. Критике подвергалась безответственность администраторов, задерживавших рабочие рационализаторские предложения, доставалось лодырям и прогульщикам.

Весь коллектив всколыхнуло и возмутило выступление на вечере рабочего инструментального цеха Шишкова (в прошлом эсера), заявившего, что «никуда мы не денемся от брака, как нищий от суммы», проповедовавшего отсталые настроения: «Не нужно гнать, все постепенно само собой наладится полегоньку», а также высказывавшего неверие в то, что рабочий класс создаст свою производственно-техническую интеллигенцию. Этим высказываниям и настроениям рабочими завода был дан резкий отпор. Их отзывы и суждения печатались в ряде номеров газеты.

В то же время в газете публиковались материалы о лучших людях предприятия.

Так, рассказывая о коммунистах отдела главного механика 2-го часового завода, газета представляла читателям молодого инженера К. М. Брицко (впоследствии начальник Союзчаспрома) как лучшего пропагандиста⁹⁰.

В одном из первых номеров было напечатано обращение к рабочим Кольчугинского завода цветных металлов с призывом улучшить качество продукции и вовремя поставлять ее в Москву, чтобы избежать перебоев в снабжении 2-го часового завода цветными металлами.

Газета освещала переписку с рабочими часовой промышленности Германии, вела большую интернациональную работу.

В последнем квартале 1932 года завод добился замечательных успехов. Особенно высокими были показатели декабря. В этом месяце в коллективе был объявлен 25-дневник по бризу: улучшению качества, снижению себестоимости продукции и повышению производительности труда. По этим трем важнейшим направлениям 25-дневник дал заводу более 100 тысяч рублей экономии⁹¹. 112 процентов квартального плана и 140 процентов плана декабря — вот цифры, выдвинувшие вперед отстававший до того в выполнении годового плана завод. Так закончился второй год работы коллектива. Завод выпустил за этот год 2845 тысяч ходиков и 330 тысяч будильников.

1 января 1933 года праздновался день ударника. Торжественный вечер завода, посвященный этому событию, проходил в «Колизее». На вечере было зачитано приветствие треста Точмех, в котором говорилось: «Достигнутый к 15-летию Октябрьской революции перелом в работе 2-го часового завода на основе борьбы за генеральную линию партии, закрепленный дальнейшей работой, привел в декабре к значительному перевыполнению не только трестовского плана, включающего в себя не-

додел ноября, но и выдвинутого рабочим коллективом завода встречного плана, что обеспечило перевыполнение плана последнего квартала первой пятилетки. Управление треста, отмечая декабрьскую победу всего коллектива 2-го часового завода, вместе с тем считает необходимым особо отметить работу энтузиастов-ударников: Илюхина, Мойсеева, Горбаченко, Мун, Тополева...»⁹²

На следующий день по цехам проходили митинги, где зачитывались приказы о премировании ударников.

Первая пятилетка закончилась. В дальнейшем, наращивая выпуск часов, завод уже в 1933 году дал стране 3274 тысячи ходиков и 440 тысяч будильников. Одновременно расширялась номенклатура в направлении выпуска все более и более сложных часовых механизмов. Так, в 1934 году помимо ходиков и будильников, выпуск которых достиг соответственно 3 625 245 штук и 418 028 штук, электропервичных и электровторичных часов завод освоил выпуск настольных балансовых, стенных маятниковых с 8-дневным заводом пружины, шахматных и других типов часов.

Таким образом, все пророчества буржуазных злопыхателей, утверждавших, что нам не создать своей часовой промышленности, были опровергнуты. Первые советские часовые заводы, созданные в Москве, шаг за шагом преодолевая трудности, осваивали производство важной народнохозяйственной продукции.

КАДРЫ ДЛЯ ЧАСОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Одной из сложнейших проблем, с которой столкнулась организация часового производства в стране и которую надо было решать безотлагательно, была проблема кадров.

Эта проблема в первой пятилетке в обстановке тех-

нической реконструкции промышленности стояла очень остро в масштабах всего народного хозяйства. Но особенно острой она была для новой, впервые организованной в стране часовой промышленности, для налаживания которой квалифицированные кадры часовщиков-механиков и инструментальщиков являются основным условием. Актуально стоял вопрос об ускоренной подготовке своих, советских инженерно-технических кадров.

Подготовка кадров рабочего класса для такой тонкой и сложной отрасли, как точная механика, требовала повышения культурно-технического уровня рабочего класса. Основной приток рабочей силы в первой пятилетке в связи с ликвидацией безработицы в городе и бурным ростом всей промышленности шел из деревни. Выходцы из деревни давали 70 процентов общего прироста численности рабочих и служащих⁹³. Они приходили на предприятия, как правило, без всякой квалификации, не обладая в большинстве своем самой элементарной грамотностью. Такие рабочие не умели обращаться со станками, читать чертежи, что приводило к выпуску бракованной продукции, частым поломкам инструмента и оборудования, к невыполнению плановых заданий.

Если для других новых производств машиностроения основным костяком могли стать взятые частично из действующих производств высококвалифицированные рабочие, то в часовом производстве их просто не было. Оказалось, что гораздо легче построить завод, оснастить его специальным оборудованием, чем освоить это производство, наладить эффективную работу.

Каково же было положение с кадрами для часового производства ко времени пуска часовых заводов?

О подготовке рабочих кадров часовщиков в школе социально-правовой охраны несовершеннолетних при Московском отделе народного образования (СПОН

МОНО), в сборочных часовых мастерских на Малой Ордынке и школе ФЗУ при этих мастерских, в школе ФЗУ имени Мандельштама уже рассказывалось в предыдущих главах.

Что касается среднетехнического персонала, то его подготовку для всей приборостроительной промышленности осуществлял Ленинградский техникум точной механики и оптики (бывшая механико-оптическая школа, основанная профессором Н. Б. Завадским в 1900 году). Однако выпускаемых специалистов для всей отрасли было явно недостаточно, особенно с учетом планировавшегося крупномасштабного часового производства. Между тем в часовом деле больше, чем в любой другой отрасли индустрии, велика роль цехового мастера, инструктора, механика, наладчика автоматов, контролера пооперационного контроля. Подготовка кадров среднетехнического звена была особой заботой треста Точмех.

По этому вопросу В. О. Прусс представил докладную записку в Наркомат тяжелой промышленности, где изложил соображения о необходимости создания техникума, тесно связанного с производством. В техникуме должны действовать учебные мастерские, снабженные самым современным оборудованием, практике должна уделяться большая часть учебного времени. К докладной он приложил программу и план обучения. Вопрос об организации приборостроительного техникума в Москве был решен положительно.

Для подготовки инженеров трест Точмех в 1930 году заключил соглашение с Московским механико-машиностроительным институтом имени Баумана (МВТУ) об организации на базе специальности «Холодная обработка» потока по изучению точной механики на 66 человек. Но законтрактованные для работы на часовых заводах студенты могли прийти на производство только после окончания учебы. А к моменту пуска 1-го часового завода,

когда приступили к монтажу оборудования и наладке его, на заводе не было инженерно-технического персонала, знакомого с технологией часового производства. Не было специалистов, которые могли бы управлять производством и обучать новичков.

Специфика часового производства заключается в том, что ему в первую очередь нужны инженеры-технологи узкой специализации. При вводе в строй 1-го часового завода основные технологические кадры (начальники цехов, бригадиры, мастера и начальники отделов) были укомплектованы из числа часовщиков, подчас малограмотных, не знающих технологии обработки деталей. И этому инженерно-техническому персоналу предстояло выполнить такую сложную задачу, как создание вперые технологических карт на десятки тысяч операций по изготовлению деталей для часового механизма.

Проблеме подготовки кадров партия придавала большое значение. Этот вопрос неоднократно обсуждался на Пленумах ЦК ВКП(б) в 1928—1929 годах, где подчеркивалась необходимость сосредоточить внимание на подготовке новых кадров красных специалистов. На всех этапах развития часовой промышленности партийные организации часовых заводов много занимались этим вопросом. Когда 1-й часовой завод только начинал организовываться, из сборочных мастерских, куда собирали кадры для будущего завода, были посланы на учебу два сборщика часов — в МВТУ и два квалифицированных рабочих-ходиста — на вечерний рабфак при МВТУ. А в первый год работы завода на учебу во втузы и техникумы было послано 340 рабочих и 75 человек из технического персонала⁹⁴.

В конце первой и начале второй пятилетки на 1-й и 2-й часовые заводы уже пришли дипломированные инженеры из МВТУ имени Баумана, техники — из Ленинградского техникума точной механики и оптики (впоследствии преобразованного в институт ЛИТМО), а также инжене-

ры из Станкина. Благодаря этим кадрам была ускорена проработка технологического процесса, изжита кустарщина в сборочных цехах, были созданы условия для массового выпуска часов улучшенного качества.

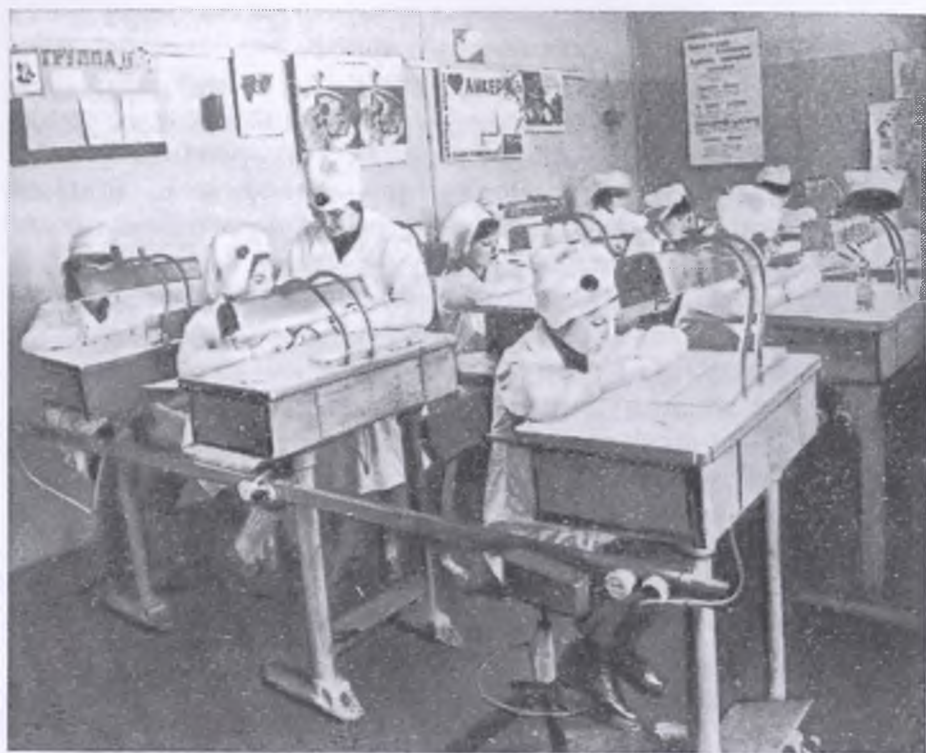
Многие из этих инженеров и последующих выпусков МВТУ, ЛИТМО стали видными специалистами советской часовой промышленности. Среди них: К. М. Брицко, С. В. Тарасов, И. С. Беляков, В. Н. Беляев, С. В. Горин, Я. И. Городецкий, А. В. Колганов, В. А. Недоступ, Г. И. Неклюдов, А. Д. Романов, М. В. Савельев, А. С. Семенов, Л. М. Сергеев, Н. П. Шаврин, В. А. Щавелев, Б. К. Юшкевич и другие. Они внесли немалый вклад в развитие часового производства, в науку, в подготовку рабочих высокой квалификации. Ими написаны книги и учебные пособия, по которым учились новые поколения часовщиков.

Помимо командного состава на московских часовых заводах росли замечательные кадры рабочих-умельцев. Многие из них стали рационализаторами, зачинателями и победителями различных форм социалистического соревнования, наставниками.

Перечислить их трудно, список получился бы очень длинный, назовем лишь несколько имен. В. Ф. Куликов и его сын Е. В. Куликов более полувека работали по часовому делу, воспитали большую группу часовщиков-механиков, и сейчас Е. В. Куликов работает в сборочном отделении опытного производства Научно-исследовательского института часовой промышленности. Куликовы выполняли особо сложные работы, помогая конструкторам в совершенствовании часовых механизмов.

Б. В. Павленко пришел на 2-й часовой завод юношей, проработал в часовой промышленности более 50 лет, вырос в крупного конструктора, ведущего технолога отрасли.

М. Е. Колов пришел на 1-й часовой завод после техникума, вскоре стал техником опытного цеха, впоследст-



На занятиях в ПТУ-15 1-го часового завода

вии начальник опытного производства НИИчаспрома и начальник корпусного цеха 2-го часового завода.

Бывшие ученики школы ФЗУ (ныне ПТУ-15), которая была организована при сборочных часовых мастерских, стали высококвалифицированными рабочими, некоторые из них выросли в руководителей часовой промышленности. Так, бывший ученик ПТУ-15 Д. А. Парамонов стал директором крупнейшего в Советском Союзе 2-го часового завода, затем начальником Союзчаспрома, заместителем министра; Б. А. Творогов — директором филиала 2-го часового завода, сборщица А. И. Похмельнова стала Героем Социалистического Труда.

Сейчас московские часовые заводы имеют ряд учебных заведений — от подшефных школ, технических училищ (ПТУ-13, -15, -36, -51) до высшего звена, которые готовят для них высококвалифицированные кадры, среднетехнические кадры готовит для них приборостроительный техникум, а инженеров — заводской филиал Всесоюзного заочного машиностроительного института при 2-м часовом заводе.

Разработка научных проблем, энтузиазм рабочих и ИТР часовых заводов выдвинули советскую часовую промышленность на передовые позиции, что дало возможность в последующих пятилетках достичь более высокого технического уровня производства. Особенно большой прогресс в этой отрасли наступил, когда НИИчаспром развернул исследовательские работы по совершенствованию механических и созданию электронных часов.

Улучшение и модернизация технологического процесса обработки деталей и узлов, увеличение точности их изготовления привели к высокой степени унификации деталей часов. Это, в свою очередь, дало возможность перейти к выпуску более совершенных часов и применению роботоманипуляторов, в особенности на сборке, которая является самой трудоемкой операцией в процессе изготовления часов.

СКБ часового станкостроения создало новую технику. Ряд работников часовой промышленности удостоены Государственной премии за разработку и внедрение агрегатированного оборудования, оснащенного автоматическими малогабаритными манипуляторами для сборки механизмов наручных часов.

К 1988 году намечается комплексная автоматизация 1-го и 2-го Московских часовых заводов на базе робототехнических комплексов, где машины будут работать без участия людей. Их задача лишь производить периодическую профилактику оборудования.

ОТ ХОДИКОВ ДО ЭЛЕКТРОННЫХ ЧАСОВ

Освоив в основном в первой пятилетке производство часов, советская часовая промышленность начала из года в год наращивать темпы их выпуска.

Уже в 1935 году 1-й часовой завод выпускал ежедневно 1080 штук часов⁹⁵. Расширялась номенклатура продукции. В 1936 году начали выпускать секундомеры. К этому же времени относится освоение авиационных, автомобильных часов и др.

2-й часовой завод, начав с производства ходиков, будильников и электровторичных (уличных) часов, также ежегодно увеличивал выпуск часов и расширял их номенклатуру. Так, по решению Совета Труда и Оборона от 21 апреля 1935 года «Об организации производства карманных часов на 2-м часовом заводе» здесь уже к концу 1935 года были собраны 11 тысяч часов из деталей 1-го часового завода.

Несмотря на значительное увеличение выпуска и расширение номенклатуры часов на этих двух заводах, потребность в них все еще не удовлетворялась. Поэтому были приняты решения о реконструкции московских заводов и строительстве заводов в других городах.

В 1940 году 1-му часовому заводу было предложено расширить ассортимент часов за счет выпуска наручных часов на базе механизма карманных часов и наручных часов с секундомером (штурманские) с расчетом на массовый выпуск их в 1941 году. Еще в довоенное время наши заводы освоили производство бытовых часов 18 типоразмеров. Всего за 1940 год было выпущено 2796 тысяч бытовых часов, в том числе 210 тысяч наручных, 606 тысяч карманных, 349 тысяч будильников, 1383 тысячи ходиков, 99 тысяч настенных маятниковых и 149 тысяч настольных, каминных, шахматных и др.⁹⁶

Кроме часов бытового назначения к этому времени было освоено производство авиационных часов, секун-

домеров, штурманских наручных часов с секундомером, автомобильных — механических и с электроподзаводом, электропервичных и электровторичных часов, морских хронометров, палубных часов, приставных ходов к самопишущим приборам и других часовых механизмов, необходимых народному хозяйству.

Во время войны производство бытовых часов было почти полностью прекращено. Московские часовые заводы эвакуировались в тыл: 1-й часовой — в Златоуст, а 2-й часовой — в Чистополь. Все часовые заводы стали производить иные «часы». Поэт Михаил Исаковский, будучи в эвакуации в Чистополе, написал по этому поводу стихотворение «Припомним, друзья и подруги»:

...Но в наши дома оготело
Вломились фашистские псы,
И родина нам повелела
Готовить иные часы —

Часы со смертельным заводом,
Для тех, кто пошел на грабеж,
Для тех, кто над нашим народом
Занес окровавленный нож;

Часы для злодеев матерых,
Что кровь неповинную льют,
Часы, после боя которых
Враги никогда не встают⁹⁷.

После войны в Москве создается Научно-исследовательский институт часовой промышленности (НИИчаспром) и специальное конструкторское бюро по часовому и камнеобрабатывающему станкостроению и производству инструмента.

В 1946—1950 годах часовое производство насыщалось высокопроизводительным оборудованием, реконструировались старые и строились новые часовые заводы. Парк станочного оборудования увеличился на 68 процентов. Выпуск часов за этот период возрос более

чем в 20 раз и достиг 7,3 миллиона штук в год. В 1949 году наступил перелом и в камневом производстве. Отечественные заводы стали полностью удовлетворять потребность часовой промышленности в камнях. Более того, СССР стал сам экспортировать рубиновые камни.

В предвоенные годы и после Великой Отечественной войны работники московских часовых заводов принимали участие в организации часового производства в Златоусте, Минске, Пензе, Угличе. Они стали ведущими специалистами часовой промышленности страны.

К 1956 году производство бытовых часов в стране выросло до 22 600 тысяч. Входили в строй новые, современные предприятия. Меняли свое лицо и московские часовые заводы.

Прошло более полувека со времени первой пятилетки. На 1-м часовом заводе созданы высококвалифицированные кадры. Больше половины работающих имеют среднее и высшее образование. За 50 лет 1-й часовой завод разработал и освоил более 70 моделей и конструкций часов. Предприятие выпускает часы в 130 различных модификациях оформления, в том числе антимагнитные, с календарем и сигналом, с автоподзаходом, в пылевлагозащитном корпусе. Среди продукции завода электронные наручные часы и приборы времени специального назначения: морские хронометры, палубные часы, которые по своим параметрам соответствуют лучшим мировым образцам. В 1959 году завод был определен головным предприятием по экспорту мужских наручных часов. В настоящее время до 60 процентов часов марки «Полет» идет на экспорт более чем в 50 стран мира.

В 1961 году коллективу завода в числе пяти предприятий Москвы было присвоено почетное звание «Предприятие коммунистического труда». За большие успехи в развитии отечественной часовой промышленности Указом Президиума Верховного Совета СССР 1-й Москов-

ский часовой завод имени Кирова в 1966 году был награжден орденом Ленина.

По итогам соревнования в честь 50-летия Великой Октябрьской социалистической революции коллективу завода в 1967 году было вручено на вечное хранение памятное знамя ЦК КПСС, Президиума Верховного Совета СССР, Совета Министров СССР и ВЦСПС. Высоких наград Родины были удостоены лучшие работники завода. Первым Героем Социалистического Труда в часовой промышленности стал С. А. Матвеев, бессменный директор завода в 1946—1971 годах. За многолетний самоотверженный труд на предприятии орденом Ленина были награждены работники завода В. Н. Антонов, М. А. Васильева, А. П. Евстигнеев, К. М. Минеев, Е. С. Простова, Н. Ф. Платонов, К. М. Романова, М. А. Смирнова, Л. П. Щетник; ряд работников награжден орденами Октябрьской Революции, Трудового Красного Знамени, «Знак Почета», Трудовой славы II и III степени, медалями «За трудовую доблесть», «За трудовое отличие».

Высокие производственные успехи в десятой пятилетке шлифовщика А. П. Евстигнеева были отмечены присвоением ему звания Героя Социалистического Труда.

За разработку и внедрение новых технологических процессов, конструкций и освоение новой продукции завод неоднократно награждался медалями и дипломами ВДНХ, в том числе 9 золотыми, 37 серебряными и 130 бронзовыми. За активное участие в социалистическом соревновании и достижение высоких результатов в труде награждены Почетными дипломами ВДНХ и автомобилями «Москвич» А. И. Жироклеева и Ю. И. Власова.

Завод является инициатором многих починов в социалистическом соревновании, получивших одобрение и поддержку Московского городского комитета партии и рекомендованных для широкого распространения. Среди них почин «Нашу смену нам и воспитывать». Его инициаторы — работницы камневой бригады цеха платин

Ольги Травниковой в 1959 году взяли шефство над трудными подростками, помогли им встать на правильный жизненный путь, устроили работать на завод, помогли в овладении профессией. Эта инициатива получила дальнейшее развитие в движении наставничества.

Общественные конструкторские бюро стали новой формой организации творческой деятельности рабочих-рационализаторов и специалистов на заводе. Итог совместной работы инженеров, техников, производственников — 415 внедренных предложений и изобретений.

Один из крупнейших заводов отрасли, 2-й часовой завод является пионером многих новых разработок и починов. Первым в часовой промышленности его коллектив создал комплексно автоматизированный участок по механической обработке корпусных колец, внедрил в цехах автоматические поточные линии для производства сложных деталей, первым разработал и внедрил уникальные многопозиционные автоматы для сборки узлов часовых механизмов. Этот завод первым в часовой промышленности страны внедрил автоматизированную систему управления производством АСУП-2 МЧЗ.

Сейчас предприятие выпускает разнообразную по ассортименту продукцию: женские и мужские наручные часы с одним и двумя календарями, с автопод заводом, электронные кварцевые часы; малогабаритные механические и электронные будильники; секундомеры, хроноскопы, экспозиметры и другую часовую продукцию в различных оформлениях.

Если у первых электрических часов, выпущенных заводом, гарантийная точность хода составляла 15 секунд в сутки, а у камертонных на порядок выше — 3—5 секунд, то третье поколение электронных приборов времени — кварцевые часы — обеспечивает точность на два порядка выше — до 0,5 секунды в сутки.

Творческий и самоотверженный труд коллектива 2-го часового завода высоко оценен партией и правитель-



2-й часовой завод сегодня

ством. В 1966 году за успехи в увеличении выпуска и освоении новых видов часов, совершенствование технологии производства 2-й часовой завод был награжден орденом Трудового Красного Знамени, а к 50-летию Октября — памятным Красным знаменем.

В год 50-летия завода в знак признания его заслуг в развитии отечественной часовой промышленности он был награжден орденом Октябрьской Революции.

В 1977 году завод выпускал 17 моделей часов с государственным Знаком качества, в 1984 году — 41,9 процента всей продукции. По итогам работы в девятой пятилетке коллектив завода награжден памятным знаком и занесен на Всесоюзную доску Почета ВДНХ.

За годы существования завода здесь сложился отличный коллектив, способный на большие свершения. Знаменосец девятой пятилетки сборщица Антонина Михайловна Похмельнова стала Героем Социалистического Труда, ордена Ленина удостоен слесарь-инструменталь-

щик Ю. Ф. Мохов, ордена Октябрьской Революции — бывший директор завода Д. А. Парамонов и наладчик токарных автоматов А. А. Вишнев. Ряд работников награжден орденами Трудового Красного Знамени, Трудовой Славы, медалью «За трудовое отличие».

Советские часы признаны одними из лучших в мире, неоднократно получали дипломы и медали на международных выставках и ярмарках (в Брюсселе, Дамаске, Лейпциге, Брно). Высокими наградами они отмечены на многих международных смотрах и конкурсах.

Если до 1955 года Советский Союз экспортировал свои часы только в социалистические страны (в капиталистических странах они были неконкурентоспособны из-за неудовлетворительного внешнего оформления), то, после того как часовая промышленность получила алмазный инструмент для обработки корпусов, СССР вышел на мировой рынок, и уже через 10 лет наши часы экспортировались в 34 страны. В последующие годы СССР экспортировал часы более чем в 70 стран мира, в том числе в такие технически развитые, как Англия, Бельгия, Италия, Франция, ФРГ, США.

Сегодня часовая промышленность является одним из важнейших компонентов индустрии. Сборочные цехи современных часовых заводов непохожи на привычное производство. Сверкающие чистотой цехи и оборудование, рабочие в белых халатах, тишина — все это скорее напоминает лабораторию. Чуть слышен дробный стук приборов для проверки хода часов, стоящих возле каждого сборщика. Из рук сборщиков советских часовых предприятий выходит ежегодно около 70 миллионов часов всех видов и типов технического и бытового назначения, коллективного и индивидуального пользования — механические, электрические, электронно-механические, кварцевые, отсчитывающие время с точностью до десятых долей секунды в сутки. Часы получили такое широкое распространение во всех областях народного хозяй-

ства, науки, техники, быта, производственной и общественной сфере, настолько проникли в нашу жизнь, что стали неотъемлемой ее частью. Без них уже немыслима никакая деловая жизнь.

Часы все время совершенствовались: изменялась конструкция, технология изготовления деталей, улучшались материалы, менялись габариты часов, внешнее оформление. От карманных часов перешли к наручным. В последнее время были применены дополнительные устройства и стали выпускаться часы с секундомером, автопод заводом пружины, календарем, противоударным устройством, влагозащитные и т. д.

Наряду со значительным ростом выпуска часовой продукции появилась потребность в измерении более мелких промежутков времени с большей точностью. Это привело к новым направлениям в области развития науки и техники часового производства. Были созданы конструкции приборов времени, работающие на принципиально новой основе. Двести лет всем известный свободный анкерный ход считался непревзойденным, наиболее совершенным по сравнению с теми, которые он заменил: шпindelный, цилиндрический, дублекс виргульный и др. Все технические и эстетические усовершенствования, улучшая эксплуатационные качества часов, не могли дать существенного повышения точности, так как основная схема анкерного спуска и баланс-спираль (осциллятор) оставались такими же, как 200 лет назад. Был достигнут предел точности хода для данной системы — в среднем 30 секунд в сутки.

Новый этап в часовом деле наступил в 50-х годах XX века. Для значительного повышения точности часов потребовалось изменить схему работы хода, и часовщики обратились к новой развивающейся отрасли — электронике. Впервые в стране 2-й часовой завод освоил наручные часы, работающие от миниатюрного марганцево-цинкового элемента, заменившего заводную пружину.

ну. Это повысило стабильность хода. Недостатком этих часов был быстрый износ электроконтактов. Оставались также прежними устройство, совершающее колебательное движение (баланс-спираль), и анкерный спуск (система хода). Существенным недостатком системы баланс-спираль является наличие трения, возникающего в осях при колебании баланса. Избавиться от него можно было, только изменив эту систему. И она была заменена известным источником звукового колебания — камертоном, колебание которого поддерживалось электромагнитным методом. Точность хода повысилась до одной минуты в месяц. Эти часы получили на Международной промышленной ярмарке в Лейпциге золотую медаль.

Следующим шагом на пути повышения точности измерителя времени — часов стало применение кварцевой пластинки, дающей высокостабильную частоту колебания. Эти часы получили название кварцевых. Применение кварцевого осциллятора вместо системы баланс-спираль и анкерного хода повысило точность хода на два порядка по сравнению с механическими часами. В настоящее время электронные часы начали вытеснять на мировом рынке механические. В нашей стране также идет постепенный переход от производства механических часов к электронным. В 1981 году часовое производство Союзчаспрома выпустило 685 тысяч электронно-механических кварцевых часов, а в 1982 году — уже 1300 тысяч. Кроме основной часовой промышленности Союзчаспрома ряд предприятий других ведомств выпускают различные модели электронных наручных мужских и женских часов с цифровой индикацией на жидкокристаллических индикаторах с кварцевым резонатором, имеющих различные функциональные возможности измерения времени: часы, минуты, секунды, числа, дни недели, месяцы и секундомер с измерением до одной десятой секунды. Освоено производство многофункциональных часов, которые помимо вышеуказанных функ-

- ²⁹ Там же, л. 1, 161.
- ³⁰ Там же, л. 152—159.
- ³¹ История социалистической экономики СССР: В 7-ми т. М., 1977. т. 3, с. 318.
- ³² ЦГАНХ СССР, ф. 49, оп. 3, д. 104, л. 13.
- ³³ ГАМО, ф. 6847, оп. 1, д. 23, л. 46.
- ³⁴ Там же, л. 46—49.
- ³⁵ ЦГАНХ СССР, ф. 719, оп. 3, д. 174, л. 136—150.
- ³⁶ Там же, д. 145, л. 3—21.
- ³⁷ Тельманец, 1935, 7 ноября.
- ³⁸ ЦГАНХ СССР, ф. 719, оп. 3, д. 385, л. 284.
- ³⁹ Там же, оп. 1, д. 95, л. 1—2.
- ⁴⁰ Вечерняя Москва, 1929, 16 сентября.
- ⁴¹ За советские часы, 1931, 23 ноября.
- ⁴² ЦГАНХ СССР, ф. 719, оп. 1, д. 95, л. 1—2.
- ⁴³ Там же, д. 71, л. 19.
- ⁴⁴ Там же, д. 73, л. 19—20.
- ⁴⁵ Там же, оп. 3, д. 113, л. 41.
- ⁴⁶ Там же, л. 3.
- ⁴⁷ Там же, л. 71.
- ⁴⁸ Там же, д. 251, л. 42.
- ⁴⁹ Там же, оп. 2, д. 32, л. 334.
- ⁵⁰ Тельманец, 1935, 7 ноября.
- ⁵¹ ЦГАНХ СССР, ф. 719, оп. 3, д. 173, л. 11—12.
- ⁵² См.: За советские часы, 1933, 1 мая.
- ⁵³ ГАМО, ф. 1567, оп. 28, д. 521.
- ⁵⁴ ЦГАНХ СССР, ф. 719, оп. 3, д. 183, л. 1, 5.
- ⁵⁵ Там же, д. 263, л. 2—5.
- ⁵⁶ За советские часы, 1931, 5 сентября.
- ⁵⁷ ЦГАНХ СССР, ф. 719, оп. 3, д. 263.
- ⁵⁸ За советские часы, 1932, 4 июля.
- ⁵⁹ Там же, 1931, 23 декабря.
- ⁶⁰ ЦГАНХ СССР, ф. 719, оп. 3, д. 281, л. 4—17.
- ⁶¹ За советские часы, 1931, 5 сентября.
- ⁶² См.: **Кацнельсон М.** Рационализируем несовершенные процессы производства.— Точная индустрия, 1932, № 2.
- ⁶³ См.: **Васильев В. В.** Шире развернем рабочее изобретательство.— Точная индустрия, 1932, № 2.
- ⁶⁴ За советские часы, 1931, 28 августа.
- ⁶⁵ ЦГАНХ СССР, ф. 719, оп. 3, д. 270, л. 2.
- ⁶⁶ За советские часы, 1932, 23 февраля.
- ⁶⁷ Там же, 13 марта.
- ⁶⁸ Там же, 1 мая.
- ⁶⁹ **Хогертон Д., Рэймонд Э.** Когда Россия будет иметь атомную бомбу? М., 1948, с. 26, 33.

- 70 См.: **Давыдова Н., Пономарев А.** Великий подвиг. М., 1970, с. 221.
- 71 За советские часы, 1931, 7 ноября.
- 72 Там же, 1933, 27 октября.
- 73 Там же.
- 74 Там же, 1932, 16 ноября.
- 75 Воспоминания Н. В. Акимова (из архива музея 2-го часового завода).
- 76 Будильник, 1930, 30 сентября.
- 77 Там же, 25 октября.
- 78 Там же, 21 ноября.
- 79 Правда, 1930, 3 сентября.
- 80 Там же, 14 декабря.
- 81 Будильник, 1931, 5 января.
- 82 Там же, 1932, 3 января.
- 83 Там же.
- 84 Там же, 7 марта.
- 85 Воспоминания Н. В. Акимова (из архива музея 2-го часового завода).
- 86 Тельманец, 1935, 18 октября.
- 87 Будильник, 1932, 1 мая.
- 88 Там же, 1930, 30 сентября.
- 89 Там же, 1931, 25 января; За советские часы, 1934, 27 марта.
- 90 Тельманец, 1935, 7 ноября; 1937, 4 января.
- 91 Будильник, 1933, 5 января.
- 92 Там же, 9 января.
- 93 **Давыдова Н., Пономарев А.** Великий подвиг, с. 230.
- 94 За советские часы, 1935, 7 ноября.
- 95 Там же.
- 96 Приборостроение, 1957, № 11.
- 97 **Исаковский М.** Собрание сочинений: В 4-х т. М., 1968, т. 2, с. 49—50.

СОДЕРЖАНИЕ

От автора	3
Несколько слов о времени и необходимости ценить и беречь его	5
Часовое дело в дореволюционной России	7
Нужна советская часовая промышленность	13
Первые шаги в организации нового производства	27
Пуск 1-го часового завода и трудности освоения	52
Борьба за план	69
Первые итоги	77
Коммунисты и комсомольцы на переднем крае	85
2-й часовой завод дает продукцию	95
Кадры для часовой промышленности	108
От ходиков до электронных часов	115
Архивные и литературные источники	125

ИБ № 2857

Петр Моисеевич Романов

ДЕТИЩЕ ПЕРВОЙ ПЯТИЛЕТКИ

Заведующая редакцией **А. Спицына**. Редактор **Н. Блисковская**. Художник **А. Кулцов**.
Художественный редактор **В. Горин**. Технический редактор **Н. Привезенцева**. Корректоры **Н. Кузнецова**, **Л. Шандарина**.

Сдано в набор 19.02.85. Подписано к печати 17.07.85. Л77555. Формат 70×108¹/₃₂.
Бумага типографская № 1. Гарнитура «Журнальная рубленая». Печать высокая.
Усл. печ. л. 5,60. Усл. кр.-отт. 5,77. Уч.-изд. л. 5,81. Тираж 10 000 экз. Заказ 468.
Цена 20 коп.

Ордена Трудового Красного Знамени издательство «Московский рабочий», 101854,
ГСП, Москва, Центр, Чистопрудный бульвар, 8.

Ордена Ленина типография «Красный пролетарий», 103473, Москва, И-473, Красно-
пролетарская, 16.

