1942

Награждение Лысьвенского металлургического завода орденом Ленина

С начала Великой Отечественной войны Лысьвенский металлургический завод полностью переориентировал производство на военные нужды. Основной продукцией спецпроизводства завода № 700 стали корпуса авиабомб и снарядов, взрыватели, коробки для противогазов, броня, котелки для солдат и, конечно же, каски.

В первые же дни войны ГКО потребовал от производств, выпускающих боеприпасы, максимально увеличить их выпуск. Это требование напрямую относилось к ЛМЗ, так как цеха специального, оборонного, производства работали на заводе с начала тридцатых годов. Довоенные объемы производств составляли: взрыватели КТМ1-2 – 48 тыс. штук, корпуса к 152-миллиметровым осколочным снарядам – 13 тыс., корпуса световых 15- и 25-килограммовых авиабомб – 2,5 тыс. штук, противогазные коробки – 63 тыс. штук, стальные шлемы – 190 тыс. штук, армейские котелки – 30 тыс. штук, бидоны для горючего и масла – 39 тыс. штук.

Для перестройки производства на Лысьвенский завод приехали заместитель наркома черной металлургии **Ф. А. Меркулов** и главный механик наркомата **А. П. Гора.**

Распоряжением по заводу существующие специальные цеха были переведены на круглосуточный режим производства, а их станочный парк был пополнен за счет нового оборудования. Были организованы три новых цеха. Цехи, выпускающие товары народного потребления, перешли на обслуживание цехов спецпроизводства. На производственных площадях цеха эмалированной посуды в короткие сроки было смонтировано оборудование эвакуированного в Лысьву Косогорского завода и налажено производство малокалиберных артиллерийских снарядов.

На фото: военное производство

Для увеличения выплавки стали – к этому времени ЛМЗ остался одним из немногочисленных металлургических заводов страны – на всех четырех мартеновских печах было применено принудительное дутье, введено водяное охлаждение арматуры. Для облегчения труда листопрокатчиков в цехах установили напольные дублеры.

Обновилась технология производства корпусов 152-мм артиллерийских снарядов: в прессовом цехе установили два мощных гидравлических пресса и цепные транспортеры, реконструировали нагревательные печи, усовершенствовали термическую обработку корпусов.

На заводе появились новые виды спецпроизводства: зажигательные 50-килограммовые авиабомбы, два вида 152-мм химических снарядов, головки к минам, стальные нагрудники.

Всего производство специзделий составляло 86 % в общей номенклатуре производства завода.

Всеобщая мобилизация привела к острой нехватке людей, которая почувствовалась уже спустя несколько недель после начала войны. На производство вернулись старики, работавшие на ЛМЗ еще до революции. Городской комитет ВКП(б) организовал собрания женщин-домохозяек, на которых призвал их заменить мужчин на производстве. На призыв откликнулись тысячи женщин, многие из них понятия не имели о заводской работе. Бывшие счетоводы, бухгалтеры, воспитательницы детских садов, вчерашние

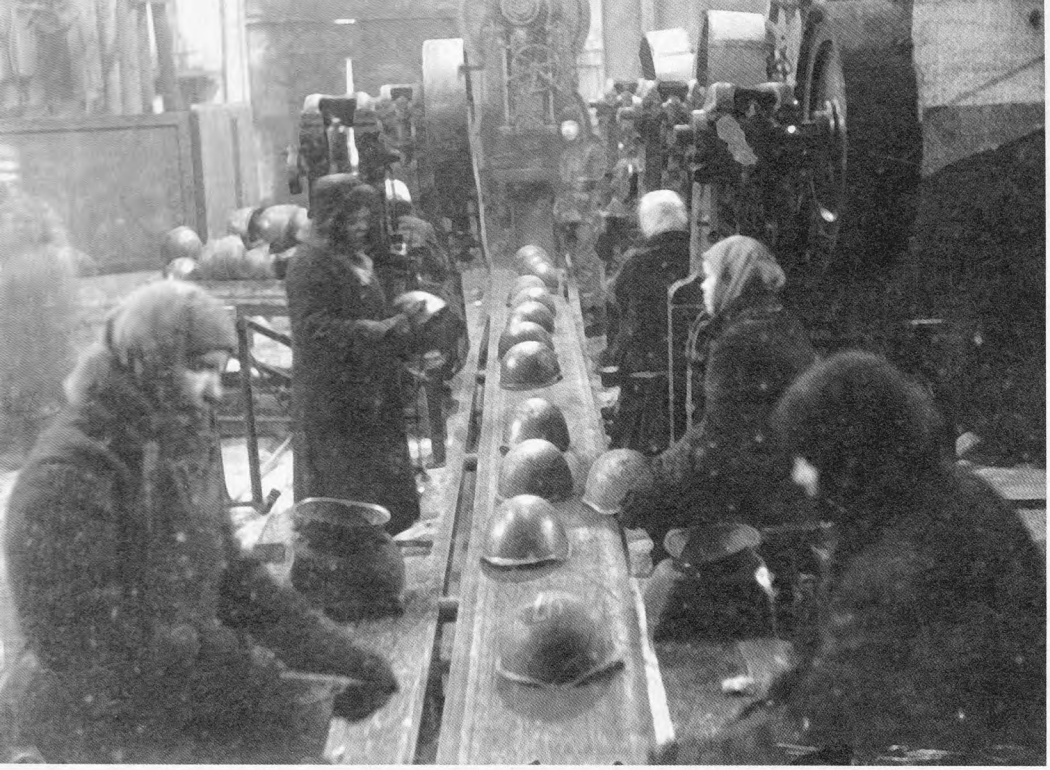
Из воспоминаний А. ЕРМОЛАЕВА, слесаря-лекальщика:

– Зимой 1941-1942 годов в сильные уральские морозы, доходившие до минус 47 градусов, мы бегали из Октябрьского поселка на завод, где проводили половину суток. Плохо одетые, полуголодные, 15–16-летние парни и девушки стояли у станков по 10–12 часов.

Жили в бараках, в комнатах с двухъярусными нарами по 19–25 человек. Была здесь молодежь, эвакуированная из Москвы, Курска, Ленинграда, Баку. Комнаты обогревались общими печами, топились углем или торфом, но толку от них было мало...

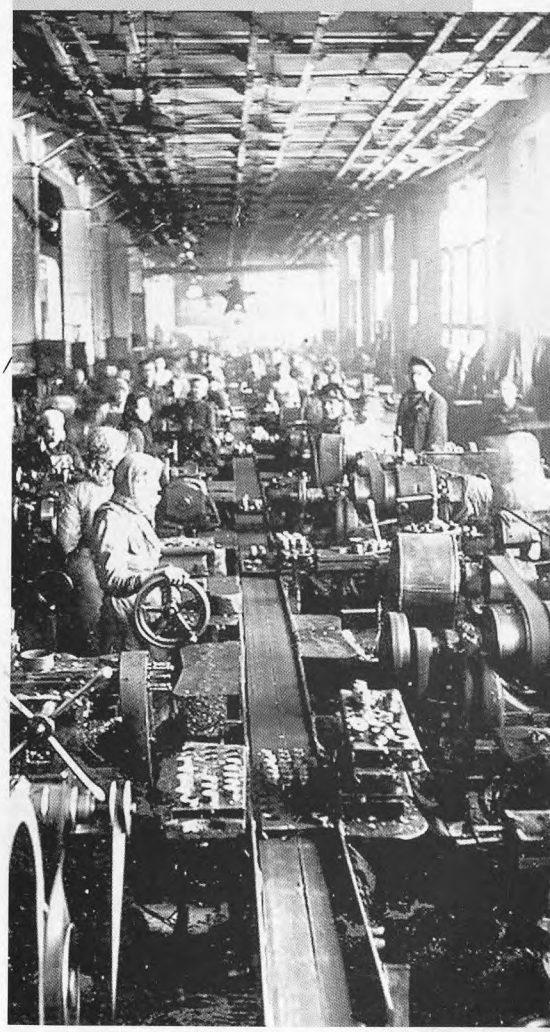
Варили жмых, если посчастливится достать. После его кипячения получался напиток, по цвету напоминающий деготь или мазут, а по вкусу – жареные семечки.

Летом едой были брюква, турнепс, шпинат, щавель, грибы, крапива…



На фото: производство касок

На фото: производство взрывателей



школьницы заняли места у станков. Им пришлось освоить традиционно мужские специальности: работать машинистами, подручными сталеваров, листообрезчиками.

Условия работы были тяжелейшими: в листопрокатных цехах отсутствовала вентиляция, из-за отсутствия гудрона применяли гудронную крошку, которая сильно дымила. В жестепрокатном цехе женщины тяжелыми косарями «распарывали» сварившиеся при прокате листы жести. И в этих условиях выполняли стабильно по две–три нормы. А **в феврале 1942 г.** сборщица изделий **Габова** выполнила четыре нормы!

Отпуски были запрещены, рабочий день составлял 12 часов. Многие рабочие, не желая тратить время на дорогу домой, оставались ночевать в цехах, засыпая на кучах шлака. Несмотря на то, что все сотрудники спецпроизводства получали «рабочие» карточки, норма выдачи продуктов была скудной.

В созданном за год до войны на базе ФЗУ ремесленном училище № 2 шло обучение подростков заводским профессиям. В мастерских и в цехах подростки работали по-ударному, среди них было организовано движение фронтовых бригад – к 1942 году на ЛМЗ их насчитывалось 87. Учащийся **Шипарев** выполнял норму на 800-1000 %! Эвакуированный с Украины ученик ремесленного училища **Сергей Вышкварка** ежедневно выполнял 2–3 нормы взрослого рабочего, **в июле 1942 г.** его бригада получила звание фронтовой, а сам Сергей был награжден медалью.

1 мая 1942 г. на Лысьвенском металлургическом заводе был проведен «День смотра боевых сил рабочего класса». В ходе его сталевар мартеновского цеха **П. И. Желнин** провел скоростную плавку на 6 часов быстрее плановой, небывалой выработки – 414 % – достигли станочницы механических цехов.

В 1942 г. коллективу мартеновского цеха было присвоено звание «Лучший сталеплавильный цех Советского Союза», а коллектив центральной электростанции был удостоен переходящего Красного знамени ГКО.

16 июля 1942 г. за образцовое выполнение заданий Государственного комитета обороны по выпуску продукции для нужд обороны страны Президиум Верховного Совета наградил Лысьвенский металлургический завод орденом Ленина.

16 ноября 1945 г. за успешное выполнение заданий Государственного комитета обороны по массовому выпуску боеприпасов для Красной Армии в годы Великой Отечественной войны Президиум Верховного Совета СССР наградил Лысьвенский металлургический завод вторым орденом – Отечественной войны первой степени.

Легендарная лысьвенская каска

Одним из самых известных изделий военного времени, выпускавшихся на Лысьвенском металлургическом заводе, была каска для солдат. Легендарная лысьвенская каска на фронте спасла жизни тысячам советских воинов.

ЯСТРЕБОВ Иван Павлович

Иван Павлович Ястребов родился в 1911 г. Окончил Уральский индустриальный институт. На Лысьвенском металлургическом заводе работал с 1937 г. С 1941 г. И. П. Ястребов являлся заместителем заведующего технолого-конструкторского бюро технического отдела ЛМЗ, возглавлял группу по проектированию и созданию каски. И. П. Ястребов – лауреат Государственной премии СССР III степени. Награжден медалями «За трудовую доблесть», «За доблестный труд в годы Великой Отечественной войны», орденом Трудового Красного Знамени.

КРИВИЛЕВ Александр Игнатьевич

Александр Игнатьевич Кривилев родился в 1905 г. В 1928 году окончил Пермский индустриальный техникум. А. И. Кривилев работал помощником мастера на Добрянском металлургическом заводе. На ЛМЗ пришел в 1929 г., работал в жестепрокатном цехе руководителем группы техотдела. Конструктор, участник разработки каски. А. И. Кривилев – лауреат Государственной премии СССР III степени. Награжден медалью «За доблестный труд в годы Великой Отечественной войны», орденами Красной Звезды, Трудового Красного Знамени, орденом Ленина.

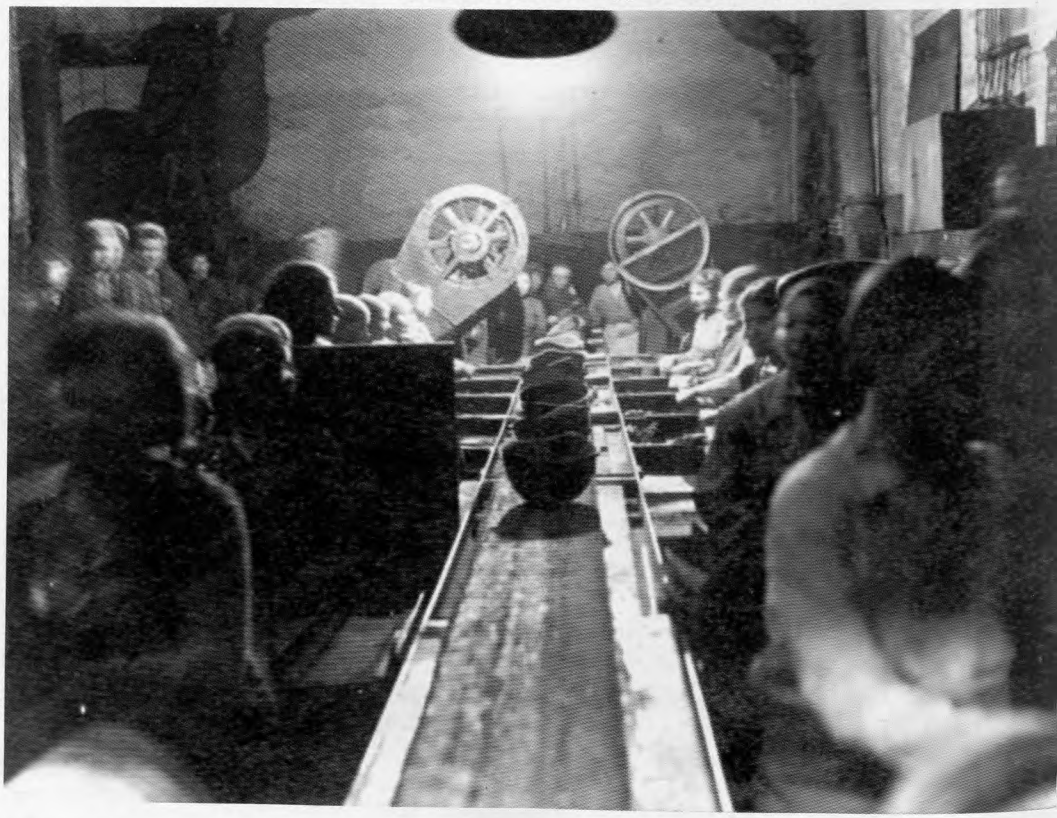
Изготовлением стальных шлемов на Лысьвенском заводе стали заниматься **в 1932 г.**, когда на предприятие поступило письмо от Народного Комиссариата Обороны, которое обязывало продумать вопрос об изготовлении стальных касок и изготовить их образцы. К каске предъявлялись следующие требования: она должна иметь удобную форму, выдерживать выстрел винтовки-трехлинейки, автомата, удар шрапнели, осколков. Вес каски с подтулейным устройством не должен превышать 800 г для всех пяти ростов. Подтулейное устройство должно обеспечить носку каски в летних и зимних условиях, полностью амортизировать силу удара.

Кроме разработки конструкции, заводчанам нужно было подобрать марку стали, организовать ее выплавку, прокат, технологию термической обработки листа для холодной штамповки. Изготовленные образцы испытать отстрелом пластинок из трехлинейной винтовки, пистолета «наган» и ТТ.

К работе были привлечены рабочие и инженеры Лысьвенского металлургического завода, научно-исследовательского института НИИ-13, военные специалисты и ряд заводов. Первые калибровочные штампы были изготовлены на Челябинском тракторном заводе. Образцом для изготовления опытной партии стала каска образца **1936 г.** Но она не выдержала основного требования – отстрела, поставив перед конструкторами главный вопрос – о форме каски.

Новая форма должна была обеспечить амортизацию, осесть, чтобы ослабить удар и отразить пулю. Следующие образцы были выполнены **в 1937 и 1938 гг.**. Но ни один из них этих требований также не удовлетворял.

Параллельно с поисками формы шла работа над изысканием марки стали. Главное было не увеличивать массы каски. Наконец **в начале 1939 г.** сотрудники НИИ-13 предложили в производство сталь И-1, выплавленную на одном из номерных заводов Перми и окончательно прокатанную на Нытвенском металлургическом заводе.



Из воспоминаний народного артиста СССР Ю. В. НИКУЛИНА:
– Я до сих пор помню вашу (лысьвенскую) каску. Вы не поверите, но она трижды спасла меня от неминуемой смерти. Честное слово! И память о ней во мне каждый раз сопровождается отвратительным визгом, который издает пуля, ударившись обо что-то непробиваемое.

Изготовленная заводом партия образца **1939 г.** из этой стали дала более удовлетворительные результаты. Теперь требовалась доводка всего штампующего инструмента, усовершенствование подтулейного устройства, отработка технологии термического режима, изготовление калибровочно-отбортовочного инструмента для всех ростов.

К началу войны образец каски был уже запущен в производство. Металл поступал в Лысьву со Сталинградского завода «Красный Октябрь», но с началом войны эти поставки прекратились. Некоторое время сталь требуемой марки выплавляла Мотовилиха, но и этот источник вскоре иссяк.

Тогда было решено освоить плавку броневой стали прямо на заводе. Основная трудность заключалась в том, что лысьвенские мартеновские печи не были приспособлены для выплавки такой стали. Освоение производства новой стали было поручено главному инженеру **А. И. Трегубову**, его заместителю **А. Я. Пашкевичу** и начальнику мартеновского цеха **Г. Я. Устинову**. К сталеплавильным печам встали опытные сталевары **Н. И. Провков и Г. П. Бражников**. Работа длилась несколько дней, но броневая сталь нужного качества все не получалась. Наконец идеальный образец был получен.

Следующей проблемой оказалась прокатка слитков. На сутуночном стане Лысьвенского завода сделать это было невозможно из-за их большого веса. Передали этот заказ на Чусовской завод.

Тем временем в конструкторском бюро завода продолжалась работа над совершенствованием формы каски, которую вели конструкторы **Н. С. Чекменева, П. Г. Ромашов, А. И.Филин** под руководством **И. П. Ястребова**. По каждому новому образцу инструментальщики делали штампующий инструмент.

Работа осложнялась тем, что для обработки штампов, и особенно внутренней поверхности матриц, невозможно было применить никакие станки, и доводку приходилось делать вручную. Готовые каски проверяли отстрелом. Вскоре окончательный образец каски был запущен в массовое производство.

Штамповали каски в цехе № 8, руководил которым **В. А. Онянов**. Поступающую из прокатного цеха сталь закаляли, потом отпускали в хлопковом масле, промывали в каустической соде и обрабатывали в пескоструйном аппарате. После этого брали на пробу кусочек стали и стреляли по нему из боевой винтовки. Углубление от пули не должно было превышать 3 миллиметра. Если же под микроскопом обнаруживались даже самые мелкие трещинки, всю партию браковали.

На конвейере в цехе работали практически одни подростки, на сборке подтулейной части не было ни одного взрослого – здесь сидели вчерашние девочки-школьницы. Готовые каски проверяли в тире, в котором после ухода на фронт штатных стрелков их места заняли девушки-комсомолки.

Лысьвенский металлургический завод был единственным изготовителем касок для бойцов Красной Армии. За годы войны здесь было выпущено 10 миллионов стальных касок.

За коренное усовершенствование технологии производства средств индивидуальной защиты воинов Красной Армии **А. И. Филин, И. П. Ястребов, А. И. Кривилев, А. Я. Пашкевич** были удостоены Государственной Сталинской премии, награждены орденами и медалями.

ДЕТАЛИ
За годы войны Лысьвенский металлургический завод выпустил специзделий на сумму 979 млн. рублей, увеличив их выпуск в сравнении с 1940 годом в 3,1 раза.
В частности, выпуск взрывателей вырос с 48 до 540 тыс. в месяц.
За войну лысьвенцы выпустили 10 млн. солдатских касок, 18 млн. противогазов.

ЧЕКМЕНЕВА Надежда Семеновна

Родилась в 1917 г. На ЛМЗ работала с 1937 г. конструктором технологического бюро механических цехов. Принимала участие в создании каски для воинов Красной Армии. Занималась разработкой прогрессивной оснастки и освоением новых изделий эмальпосуды, первой электроплиты. Награждена медалями «За доблестный труд в годы Великой Отечественной войны», «За трудовое отличие».

ПАШКЕВИЧ Александр Яковлевич

Родился в 1907 г. В 1934 г. окончил Уральский металлургический институт. Работал на ленинградской фабрике «Рабочий», на заводе им. Сталина в Златоусте, был начальником спецобъекта на Ижорском заводе. На ЛМЗ работал с 1939 г., был начальником лаборатории. Участник группы Ястребова. Лауреат Государственной премии СССР III степени. Награжден медалью «За трудовую доблесть» орденом Трудового Красного Знамени.

ФИЛИН Александр Иванович

Родился в 1907 г. В 1933 г. закончил Лысьвенский металлургический техникум. На ЛМЗ с 1925 г. С 1938 по 1955 гг. – руководитель группы техбюро механических цехов. Участник разработки каски. Лауреат Государственной премии СССР III степени. Награжден медалью «За доблестный труд в годы Великой Отечественной войны», орденом Ленина.