

**Головное специальное конструкторское бюро
тяжелых и фрезерных станков
(ГСКБФС).
Акционерное общество «ФРЕСТ»
(АО «ФРЕСТ»).**

**Записки (воспоминания) главного
конструктора Склярова Бориса Васильевича
из серии об уникальном особотяжелом
станкостроении.
Начаты в октябре 1999 года.**

**Г.Ульяновск
1999-2016 г.г.**



Скляр Б.В. – последний из «могикан» уникального особотяжелого станкостроения.

Свою конструкторскую деятельность начинал в 1961 году на Ейском станкозаводе Краснодарского края.

В 1964 г. был переведен в Головное специальное конструкторское бюро тяжелых и фрезерных станков (ГСКБФС), г.Ульяновск, где продолжает трудиться и по сей день. (АО «ФРЕСТ»).

Разрабатывал конструкторскую документацию для Ульяновского ЗТС, Коломенского ЗТС, Горьковского ЗФС, Львовского станкозавода, Чаренцаванского станкозавода, Минского станкозавода им. Октябрьской Революции и других станкозаводов СССР.

Прошел путь от инженера-конструктора до генерального конструктора, по совместительству являлся главным конструктором Ульяновского ЗТС.

В 1992 году при ГСКБФС начал создавать свое собственное станкостроительное производство. Были построены несколько новых цехов, оснащенных металлообрабатывающим и другим оборудованием.

В настоящее время на производственных площадях «ФРЕСТ» выпускаются универсальные тяжелые вертикально-фрезерные станки, тяжелые токарные станки для обработки колесных пар железнодорожных вагонов и локомотивов, а также различные специальные фрезерные и расточные станки.

В записках (воспоминаниях) описаны исторические события создания особотяжелых станков в станкостроении с пояснениями к ним без купюр.

1. Введение.

Мои воспоминания не претендуют на художественные очерки. Они позволят мне произошедшие события в тяжелом станкостроении систематизировать прежде всего у себя в голове.

Большинство воспоминаний, событий и мемуаров на эту тему, к сожалению, излагаются мягко говоря некорректно. Каждый «писатель» во главу угла ставит, прежде всего, себя и свою роль в описанных событиях. И это понятно. Поэтому, чтобы быть в меру объективным, воспоминания этих авторов я просеял через временной фактор. Главная цель записок – это, прежде всего, навести порядок в своей голове, а не пытаться кого-либо в чем-то переубедить. Это просто невозможно.

Записки начаты после проведения торжественных мероприятий по случаю 50-тилетия ЗАО «ФРЕСТ» (ГСКБФС) и ведутся не в хронологическом порядке, а по мере необходимости что-то вспомнить или записать.

Эти записки основаны на воспоминаниях специалистов, причастных к созданию уникальных особотяжелых станков в СССР. К создателям и производителям таких станков я отношу только четыре станкозавода СССР: Краматорский ЗТС- Украина, НЗТСГ – Новосибирск, Коломенский ЗТС и УЗТС – Ульяновск.

Как я уже отмечал, воспоминания воспроизведены по результатам неоднократных разговоров и бесед с непосредственными участниками и создателями особотяжелых станков: Фридбауэр В.Б. (КЗТС), Юноша-Шанявский И.К., Скляр А.В., Бессольцев А.М., Федотов В.А. (Минстанкопром), Каплин И.Е. (НЗТСГ), Налетов С.П. (КЗТС), Клепцын Ф.С.

Я с благодарностью вспоминаю профессоров института им.Сербского, давших мне знания на курсах повышения квалификации, сначала главных конструкторов, а затем главных инженеров в 80-х годах в г.Москве.

Специалисты из института психиатрии им. Сербского дали мне знания, прежде всего, о поведенческих особенностях различных людей.

Например, лица, занимающиеся написанием мемуаров – это люди, имеющие для этого соответствующий творческий потенциал, а главное, получившие в жизни обиды, затронувшие их психику, и, как правило, старающиеся в мемуарах «отомстить» своим «обидчикам» в меру своего интеллекта.

В качестве примеров были даны разъяснения об отдельных событиях из мемуаров К.Жукова – военачальника.

Специалисты Федерального медицинского исследовательского центра психиатрии и наркологии им.А.П.Сербского подробно разъяснили слушателям, что необходимо понимать под мемуарами. Это любые публичные сведения, в том числе содержащие не только архивные данные, об истории завода, государства, но и семьи, предназначенные для ознакомления с ними большого количества лиц.

При этом пояснили, что от составителей этих публикаций зависит набор в них материалов, в том числе и подбор подлинников, в которых одни лица могут быть незаслуженно обойдены, а другие незаслуженно возведены в ранг кумиров. Освещение событий в мемуарах зависит от порядочности и совести их составителей.

Поэтому, несмотря на то, что настоящие записки составлены на основе бесед с многочисленными участниками создания особотяжелых станков, они предназначаются прежде всего для меня самого.

С настоящими записями будут также ознакомлены мои близкие, мои сподвижники, соратники и друзья.

В беседах с вышеназванными специалистами одни и те же события ими трактуются совершенно по разному, и моя задача отразить прошедшие события не на основе большей или меньшей симпатии к какому-либо лицу, а выявить для себя лично истинное положение дел. И эта истина, как мне представляется, не будет совпадать с общепринятым или официальным мнением.

Спрашивается, зачем мне это нужно?

Ушли из жизни Бессольцев А.М., Фридбауэр В.Б., Налетов С.П., Юноша-Шанявский И.К. Да и другим участникам под 80. И чем больше уходит из жизни этих людей, тем больше желающих переписать события тех дней. При этом не надо забывать, что мемуары это зачастую высказывание своих личных обид государству или государственным органам, предприятию или каким-то конкретно физическим лицам.

2. О роли главного конструктора в создании новой техники.

По моему глубокому убеждению роль главного конструктора в появлении любой техники не должна сводиться только к созданию конкретного изделия, а быть гораздо более широкой, чем вопрос его конструкции.

Главный конструктор обязан предвидеть и знать решение всех вопросов не только конструкции конкретного изделия, но и решение вопросов технологии его производства, постановки на производство в условиях жесточайшей конкуренции, а также возможностей его длительной реализации на рынке. И достигается это путем принятия глубоко продуманных решений на стадии конструирования: изделие должно соответствовать возможностям технологии конкретного производства, должно иметь низкую себестоимость и обеспечить его длительный спрос на рынке. К сожалению, все эти вопросы в гражданских отраслях и особенно в станкостроении в СССР было невозможно реализовать в условиях плановой системы.

В результате сегодня машиностроение России не смогло перестроиться на рыночные отношения в условиях жесточайшей конкурентной борьбы. А отрасль «станкостроение» исчезла.

Поэтому при организации собственного производства во «ФРЕСТ» в 90-х годах мне пришлось внедрять изложенные выше постулаты, позволяющие «ФРЕСТ» производить станки, выдерживая конкуренцию не с российскими станкозаводами (их практически не осталось), а с именитыми зарубежными конкурентами.

3. О роли ряда станкозаводов СССР в создании особотяжелых уникальных станков.

Заводов тяжелого станкостроения в СССР было много. Это станкозавод «Седин», Краснодар, Ленинградский станкозавод им. Свердлова, Ивановский ЗТС, ГЗФС, МЗОР, Минск, РСЗ, Рязань и другие. А вот заводов по выпуску особотяжелых станков весом свыше 150 тн всего четыре: Краматорский ЗТС, НЗТСГ (Новосибирск), Коломенский ЗТС и УЗТС (Ульяновск). И отличает их от других - наличие литейного производства, позволяющего производить отливки весом свыше 100 тн, кузнечное производство крупных поковок, металлорежущее оборудование, позволяющее

обрабатывать гигантские базовые и корпусные детали, крановое хозяйство грузоподъемностью свыше 100 тн, гигантские стенды для сборки станков, объемные закалочные и термические печи и многое другое. Как было указано выше, этим основным фундаментам соответствовали только четыре станкозавода СССР: КрЗТС, НЗТСГ, КЗТС и УЗТС.

Они, конечно, выпускали и более легкое оборудование весом от 25 до 150 тн и меньше. И этот выпуск зависел только от специализации этих заводов, установленной Минстанкопромом СССР.

3.1 Краматорский завод тяжелого станкостроения (КрЗТС) - Украина.

Первые два тяжелых станка были выпущены заводом в 1940 году, а Правительство СССР приняло завод в эксплуатацию только перед самой войной в феврале 1941 года.

Поэтому на полную мощность завод заработал только после войны.

За создание гаммы осеботяжелых токарных станков для обработки деталей диаметром до 4-х метров, длиной до 16 м и весом до 1000 тн мод. 1А665, 1А670, 1А675, 1А680 группа заводчан КрЗТС была удостоена Государственной премии СССР.

Но дальше речь пойдет о российских заводах.

3.2. НЗТСГ, г.Новосибирск.

Правительству СССР к 20 октября 1941 года удалось перебазировать КрЗТС с Украины на строящийся завод Тяжстанкогидропресс (НЗТСГ), г. Новосибирск. Туда же, кроме оборудования, были эвакуированы ведущие специалисты и квалифицированные рабочие, так что НЗТСГ создавался не на пустом месте как УЗТС, а на базе действующего станкозавода на Украине.

Кроме того, на НЗТСГ прибыли из Краснодара Костоусов А.И.(будущий министр), из Харькова Ганенко К.Е., ставший позднее главным инженером КЗТС, из Ленинграда группа конструкторов во главе с Эльясбергом М.Е., ставшим на НЗТСГ начальником конструкторского бюро при ОГК, Юноша-Шанявский И.К. - руководителем группы, а затем и зам.главного конструктора. Но самые главные руководители прибыли из Краматорска. Это главный конструктор Фридбауэр В.Б. и Поляков Д.И., директор КрЗТС, назначенный в 1942 году директором НЗТСГ.

Основная перспективная номенклатура НЗТСГ – это уникальные фрезерно-расточные станки с диаметром шпинделя от 160 до 220 мм.

Но дальше речь пойдет по существу о создании первых уникальных токарно-карусельных станков мод.К-157 с диаметром планшайбы 7000 мм, которых на НЗТСГ было запущено в 1945 году сразу 3 шт.

До сих пор идут непрекращающиеся споры об авторстве первых уникальных токарно-карусельных станков. В споре участвовали три завода: Ленинградский станкозавод им. Свердлова, его точку зрения отстаивал Юноша-Шанявский И.К., Коломенский ЗТС в лице главного конструктора Налетова С.П. и НЗТСГ в лице зам. главного инженера Каплина И.Е.

Разобраться в этом споре по прошествии стольких лет просто невозможно. Но все же постараюсь объективно представить ситуацию.

Шанявский И.К. в своих мемуарах говорит о следующем.

Первый токарно-карусельный станок мод.УК-159 был разработан в Ленинграде в Политехническом институте с диаметром планшайбы 9200 мм, собирался сразу на

Ленинградском металлическом заводе (ЛМЗ), под руководством специалистов станкозавода им.Свердлова и был сдан госкомиссии в марте 1941года перед самой войной.

Станок работал очень мало времени вопреки утверждениям ряда лиц, что он работал даже во время блокады Ленинграда. Хотя сегодня известно, что на ЛМЗ в это время находился в работе только что закупленный прекрасный новый станок ф.Шисс мод.8GVK по типу К-19, который специалисты СКБ-4, г.Коломна восстановили после войны в г.Николаеве на Украине.

Во время попытки запустить на ЛМЗ станок мод. УК-159 в 1952 году его поперечина упала на стол станка, после чего он не подлежал восстановлению и был списан в металлолом. Это также говорит о плохой конструкции станка, в которой отсутствовали ловители поперечины, которые были предусмотрены в конструкции станков ф.«Шисс».

Вопреки утверждениям некоторых специалистов, что чертежи этого станка были использованы при проектировании станка мод.К-157 на НЗТСГ – это на самом деле не соответствует действительности. По рассказам ряда специалистов, в т.ч. и Шанявского И.К., конструктора НЗТСГ были вынуждены заэскизировать заново в 1945 году токарно-карусельный станок мод.8К-800 ф. «Шисс», находящийся в Краматорске, куда были командированы конструктора НЗТСГ.

Первый станок мод.К-157 НЗТСГ был отгружен на ЛМЗ только в 1952 году, и создали этот станок конструктора из Ленинграда, Краматорска и НЗТСГ. У него был автор - главный конструктор Фридбауэр В.Б. – венгерский еврей, работающий раньше на Краматорском ЗТС и имевший опыт создания токарно-карусельных станков.

Таким образом, практически все из опрошенных мною специалистов, в том числе и Шанявский И.К., подтверждают эту информацию.

При разговоре с И.Шанявским он пояснил, что у него не сложились хорошие отношения с главным конструктором Фридбауэром В.Б, поэтому он в своих мемуарах обходил его стороной. В то же самое время Бейдельспахер Н.Н. и Федотов В.А., которые работали в тот период на КЗТС отзывались о В.Фридбауэре, как о талантливом конструкторе и прекрасном человеке.

3.3. О роли Коломенского ЗТС в создании уникальных токарных станков.

Свое первенство в создании уникальных токарно-карусельных станков колумчане объясняют следующими фактами.

Все архивные данные говорят о том, что автором первых токарно-карусельных станков мод. К-157 является главный конструктор НЗТСГ Фридбауэр В.Б., а он был позднее в 1950 году переведен в Коломну из Новосибирска, назначен там также главным конструктором и осуществлял руководство конструкторскими разработками новой гаммы токарно-карусельных станков. При этом, ряд решений в эскизных проектах карусельных станков с диаметром планшайбы 9200 и 16000 мм, разработанных в далеких 30-х годах в Ленинграде конечно использовались, но основой новой гаммы послужили чертежи станка мод.К-157, разработанные Фридбауэром В.Б. на НЗТСГ.

Коломенский станкозавод был создан не на пустом месте как УЗТС, а на базе оборонного завода им. К.Е.Ворошилова Постановлением Совета Министров СССР от 5.01.1948 года.

История завода им. Ворошилова началась еще в 1914 году с производства снарядов, с 1931 года это уже артиллерийский ремонтный завод, а с 1939 года завод освоил производство сложных автоматических зенитных установок.

Одновременно со станкостроительным заводом в г. Коломна было создано Специальное конструкторское бюро №4 (СКБ-4). Необходимо отметить, что через СКБ-4 прошли многие руководители Минстанкопрома, например Воеводин В.М. (зам. министра МС и ИП).

КЗТС уже за 4 месяца к 1 мая 1948 года смог освоить производство токарных станков ДИП-500, которые затем Рязанским и Тбилиским станкозаводами начали выпускаться под мод. 163 (1М63).

Первые годы КЗТС занимался ведением в производстве станков по чертежам СКБ-4 (Коломна), Ленинградского СКБ тяжелых и уникальных станков и затем СКБ-11 (Ульяновск). Однако, после пяти лет такой работы ОГК завода начал создавать свою собственную гамму зубофрезерных станков с диаметром обрабатываемых колес от 3200 до 12500 мм.

За создание производства этих станков работники ЭНИМС и Коломенского ЗТС в 1952 году получили Сталинскую премию.

В 1953 году Фридбауэр В.Б. был переведен на должность зам. главного конструктора завода, а на его место назначен энимсовец Кудинов Борис Алексеевич – лауреат Сталинской премии. На перевод Фридбауэра В.Б. в замы весьма возможно сказало его еврейское происхождение.

В 1962 году главным конструктором завода назначается Налетов Сергей Павлович, который проработал в этой должности 30 лет. Свою конструкторскую деятельность Налетов С.П. начинал с ведения в производстве токарно-карусельных станков, в том числе и мод. 1594 по чертежам СКБ-11.

В 1962 году на завод был принят молодой специалист, выпускник Тульского Механического института (ТМИ), мой однокашник Бушуев Владимир Васильевич, который в должности зам. главного конструктора возглавил зуборезное направление.

К 70-м годам завод уже освоил производство всей гаммы токарно-карусельных станков 19-ти типоразмеров диаметром планшайбы от 3200 до 20000 мм.

В 1973 году завод был удостоен Государственной премии СССР за решение проблемы создания уникального оборудования. В числе награжденных был главный конструктор Налетов С.П.

Большой вклад в производство карусельных станков на КЗТС внесло СКБ-11, по чертежам которого в 1958 году был изготовлен самый большой в то время токарно-карусельный станок мод. 1594 с диаметром планшайбы 16000 мм.

Весь мир в 1984 г. из цеха японской ф. «Хитачи» обошли снимки гигантского токарно-карусельного станка мод. КУ299 с неподвижной поперечиной с диаметром планшайбы 20 метров.

Эпогеем деятельности завода является создание одностоечного токарно-карусельного станка мод. КУ466 с диаметром обработки 22 м, не имеющего аналогов в мире. Станок был поставлен на Атоммаш в 1985 году. К сожалению, в «лихие» девяностые годы новые собственники завода загнали его за бесценку китайцам.

Сейчас повторить такой станок не способна ни одна фирма в мире, в том числе ф. «Шисс».

Большую роль в создании токарно-карусельных и других станков сыграло и то, что заводу после войны был передан весь архив станков ф. «Шисс».

В 1976 году вышла книга авторов Бушуева В.В. и Налетова С.П. «Тяжелые зубообрабатывающие станки». В этой связи я так и не понял, зачем в СКБ-11 были потрачены время и деньги на создание оригинального зубострогального станка по типу фирмы «Сайк» мод.КУ-32 для обработки зубчатых колес диаметром 3200 мм и выше. На базе споров о направлениях создания тяжелых зубообрабатывающих станков (строгание или фрезерование) начались разногласия СКБ-11 с КЗТС, закончившиеся уходом СКБ-11 с завода в 1958 году.

Мое личное знакомство с Коломенским ЗТС произошло летом 1955 года, когда я по окончании 9-го класса выехал из г.Серпухова в Ульяновск в гости к брату. А.Склярков договорился с В.Фридбауэром о том, чтобы он для меня по пути в Ульяновск провел экскурсию по заводу, на которой я увидел впервые сборку токарно-карусельного станка с диаметром планшайбы 9200 мм.

3.4. УЗТС, г.Ульяновск.

Решение о строительстве УЗТС было принято Постановлением Совета Министров СССР в далеком 1949 году за №5770 «О строительстве в Ульяновске завода по производству тяжелых и уникальных станков (УЗТС)».

Для разработки конструкции станков на УЗТС отдельным Постановлением Совета Министров СССР от 05.11.1952 г. и приказом МсиИП №235 от 27.02.53 было принято решение о создании в Ульяновске *самостоятельного* специального конструкторского бюро СКБ-11 на базе имущества и специалистов Коломенского филиала СКБ-4, находящегося в Николаеве, Украина.

Первый станок мод. 656 весом 18 тн, со столом 800х2000 мм был изготовлен УЗТС в 1956 г. по чертежам СКБ-11. При этом детали для этого станка изготавливались всем миром, в большей части на ГЗФС.

С 1966 года СКБ-11 был придан статус Головного СКБ по тяжелым и фрезерным станкам (ГСКБФС). В зону обслуживания ГСКБФС вошли заводы фрезерных станков: Горьковский ЗФС, Львовский и Чаренцаванский ЗФС (Украина и Армения), «Коммунарс», (Литва), для которых ГСКБФС разрабатывало гаммы малых фрезерных станков, а для ГЗФС тяжелые специальные продольно-фрезерные станки и серийные малые консольно-фрезерные станки.

Для УЗТС были разработаны чертежи на тяжелые и уникальные ПФС мод.6641, 6625, 6640 и другие. В 1959 году был изготовлен в металле первый тяжелый одностоечный ПФС мод.6641 со столом 1250х4000 мм, а в 1962 году ГСКБФС разработаны чертежи первого особотяжелого ПФС со столом 4000х12000 мм. Таким образом, выпуск тяжелых станков на УЗТС был начат в 1959 году, а уникальный станок мод.6640 весом 650 тн был изготовлен только в 1970 году, после перевода в 1967 г. главным инженером на УЗТС начальника ГСКБФС Склярова Анатолия Васильевича и назначения в 1969 году директором УЗТС Воротынцева Ивана Васильевича в место Дружинина П.И.

По рассказу А.Склярова в 1967 году его вызвал начальник Главтяжстанкопрома Минстанкопрома СССР Глухарев В.Д. и сказал: «Анатолий, ГСКБФС разработало много проектов тяжелых станков для УЗТС. Это хорошо, но это не самое главное. Главное сейчас – подготовить технологию и организацию их производства, поэтому тебе придется перейти работать на УЗТС».

Анализируя события тех лет, вспоминая отдельные высказывания А.Склярова, мне представляется, что в те далекие времена и под УЗТС, и под ГСКБФС были заложены мины замедленного действия. А именно: ликвидация ОГК завода, передача его функций ГСКБФС и назначение начальником ГСКБФС директора УЗТС.

Такое решение принималось, чтобы исправить недостатки управления промышленностью Правительством СССР.

На заводах страны была строго лимитирована численность промышленного и непромышленного персоналов, соответственно этой численности и выделялся фонд заработной платы (ФЗП).

Задумка А.Склярова и руководства Минстанкопрома СССР была перевести в ГСКБФС как можно больше людей из непромышленной группы: ОГК, отделы нормализации и информации, механизации, размножения документации для цехов и многое другое. За счет этого увеличить численность других подразделений непромышленной группы УЗТС : ОГТ, ОГМ, технологических бюро в цехах и т.д. А назначение директора завода начальником ГСКБФС было чисто формальным, чтобы на всякий случай иметь возможность держать ГСКБФС в «ежевых» рукавицах.

Подчинение ГСКБФС оставалось за Главтяжстанкопромом как и планирование численности, выделение ФЗП и т.д. Директор УЗТС мог только наказывать или поощрять работников ГСКБФС.

Конечно, это позволило А.Склярову. быстро провести технологическую подготовку производства как тяжелых, так и уникальных продольно-фрезерных станков, чертежи которых находились в архиве завода, за счет увеличения численности ОГТ в несколько раз.

Но такие решения не были приняты на других заводах тяжелого станкостроения. На Краматорском ЗТС было только одно мощное конструкторское бюро, возглавляемое главным конструктором, такое же ОГК было на НЗТСГ. Коломенский ЗТС, который стал лидером тяжелого отечественного станкостроения, имел мощный ОГК, которому помогало Коломенское СКБ-4, полностью работающее на КЗТС. Кроме того, в запасе у Минстанкопрома СССР было квалифицированное СКБ тяжелых и уникальных станков в Ленинграде.

ГСКБФС было самое мощное КБ Минстанкопрома (численность доходила до 750 человек) и, конечно, являлось избыточным для УЗТС.

Поэтому Минстанкопрому было очень выгодно иметь такое СКБ в Ульяновске для обслуживания ГЗФС, МЗОР, Красного пролетария, завода им. Орджоникидзе и других станкозаводов.

Разрыв этого «нарыва» произошел после развала СССР в 90-х годах. Тяжелее всего пришлось мне, т.к. в одночасье мы оказались никому не нужны. Минстанкопром был ликвидирован, станкозаводы, в т.ч. УЗТС, сами оказались без работы, т.к. промышленность СССР рухнула, а партийные органы были деморализованы.

Конечно, этот период мне очень запомнился, так как никто даже не делал попытки оказать нам какую-либо помощь в трудоустройстве излишних 400 человек. Да и другие самостоятельные СКБ оказались никому не нужны. Сегодня все они ликвидированы.

На УЗТС думали только о сугубо своих интересах и в ультимативной форме расторгли договор с ГСКБФС по ведению станков в производстве, создали собственный ОГК и т.д.

Оценивая все произошедшее, для меня очевидно, что такая ультимативная позиция УЗТС была одной из причин его банкротства. ГСКБФС сумело выстоять и сегодня наравне с НЗТСГ, практически единственные в системе Минстанкопрома, продолжают выпускать тяжелые станки, полностью соблюдая свою специализацию обозначенную в их названии.

Что, на мой взгляд, необходимо было сделать директору УЗТС Федотову М.И. в апреле 1993 года.

Договориться с «ФРЕСТ», соблюдая интересы обеих сторон, а не ставить ультиматум, и, конечно, не создавать конкурентный ГСКБФС «Комплекс-Центр».

Необходимо было создать ОГК не на базе ОВ, где находились конструктора, специализирующиеся только на ведении станков в производстве, и отсутствовали проектанты.

Надо было договориться и перевести из ГСКБФС в ОГК ведущих конструкторов механиков, электриков, электроников, гидравликов, расчетчиков и других, а не вынуждать их искать работу на других заводах.

«ФРЕСТ» можно было использовать для организации поставки тяжелых станков в Китай. После командировки туда Б.Склярова в 1993 году был создан огромный плацдарм для такой поставки.

Я не думаю, что УЗТС, при уходе государства от поддержки тяжелого станкостроения, сохранился и при таком раскладе, но его распад не был бы таким фатальным, произошел бы постепенно и значительно позднее.

Из 4-х тысяч работников большинство специалистов, руководителей и рабочих ушли бы с завода естественным путем, а не оказались бы сразу за его стенами.

При этом необходимо было провести планомерную программу по сокращению активов УЗТС и его площадей, предложенную Б.Скляровым Совету директоров УЗТС 27 августа 1993 г.

Программа предполагала перевод наиболее ценного оборудования из других цехов в один корпус МСК-1, сокращение площадей завода с 50 до 1,5-2 га, продажа остальных активов, в т.ч. заводоуправления. При таком раскладе оставшаяся часть УЗТС смогла бы функционировать долго, выпускать тяжелые и средние станки, заниматься модернизацией и ремонтом уникального оборудования.

Но как говорится, что сделано, то сделано, история не любит сослагательных наклонений.

4. Воспоминания о производстве серийных уникальных особотяжелых станков на УЗТС.

К особотяжелым станкам я отношу ПФС мод.6640, 6650 и станки на их базе мод.УФ145 и мод.УФ0920, а также новые станки с ЧПУ мод.66К45Ф4.

Конечно, о каждой модели этих станков можно написать большой очерк. Однако, я остановлюсь на отдельных моментах и на событиях тех времен, не относящихся к самим станкам, но оставшихся в моей памяти.

Я не вел количественный учет выпуска станков мод.6640 и 6650. Приведу данные из книги главного конструктора Минстанкопрома СССР Федотова В.А. «Украденные победы моего поколения».

Как было отмечено выше, первый станок мод. 6640 был изготовлен в 1970 году, а всего их было изготовлено порядка 40 штук. Первый станок мод.6650 был изготовлен в 1974 году, а всего их было изготовлено 10 штук. Первый станок мод.66K45Ф4 был изготовлен в 1985 году, а всего их было изготовлено 5 штук. Каждый станок мод.66K45Ф4 прошел через мои руки от маркетинга, конструирования, изготовления, продажи и до ПНР.

Производство станков мод. 6640 и 6650 на УЗТС было поставлено на серию еще до моего возвращения с Кубы, где я находился 4 года в служебной командировке, и через меня проходили в основном эти станки в экспортном исполнении.

Однако, первый экспортный специальный станок со сдвоенным столом шириной 5000 мм мод. УФ145 был изготовлен в 1973 году, еще до изготовления первого станка мод.6650, и был поставлен в Финляндию на фирму «ВАЛМЕТ», когда я только приехал с Кубы.

Из разговоров работников после моего возвращения я понял, что большой вклад и в проектирование, и в изготовление станка внес работник ГСКБФС Калужский Ю.М.

Он планировался к поездке в Финляндию на ПНР, но поехал Володин – работник УЗТС, плохо знавший станок.

Опять якобы сработал еврейский фактор. Однако, работая в ГСКБФС, я не замечал никаких еврейских факторов. В ГСКБФС работало очень много талантливых евреев и даже были начальники секторов (Брон Г.П.).

С ситуацией, подобной Ю.Калужскому, я лично столкнулся после возвращения с Кубы. Пять лет я был невыездным.

Однако, когда в 1978 г. я съездил в Германию с директором УЗТС Воротынцевым И.В., который настоял на моей поездке, поручившись за меня, то у меня затем были 3-4 ежегодные поездки за рубеж.

Вспоминается ситуация, когда ко мне сначала зашел Воловой В.И., которого я посылал в Югославию на ПНР ПФС мод.66K25ПМФ4, а затем Фельдман С.Я., которой мною был командирован в Италию на Ф. «Гамфиор» для согласования чертежей электрошпинделей на скоростные станки по обработке штампов для УАЗ и ВАЗ. Они, конечно, благодарили меня и задавали один и тот же вопрос, «как это я осмелился командировать евреев за рубеж».

На мой взгляд, еврейский вопрос некоторые вышестоящие руководители зачастую использовали в своих целях. Думаю, так было и с В.Фридбауэром и Ю.Калужским, на место которых были поставлены «свои» люди.

Запомнилась мне командировка в Болгарию на завод Тяжелого машиностроения под Софией, где я согласовывал технические характеристики и фундаменты станков мод. 6640 и 6650. Поразили меня огромные размеры завода и насыщенность его уникальным оборудованием. Это был второй Уралмаш, построенный СССР для Болгарии за кредиты, которые потом болгарам простили.

И напрашивается мысль, где сейчас эти «братья», за которых в войне с турками во времена А.Суворова погибали русские солдаты, куда же девался этот братский народ по вере и языку, одно время даже пытавшийся вступить в состав СССР.

Сейчас руководство Болгарии полностью продалось американцам за «кусочек» хлеба. Разместили у себя натовские базы, запретили строительство газопровода

«Южный поток», остановили на полпути строительство атомной станции, не компенсируя ни копейки наших затрат. Рьяно присоединились к санкциям Запада и т.д. и т.д.

И только теперь российские власти вспомнили слова императора Александра II: «У России могут быть только два союзника – армия и флот».

Очень запомнились работы по поставке в Италию через В/О «Станкоимпорт» на ф. «Иннсе» станка мод.6640 с его оплатой по встречным поставкам 5-ти уникальных расточных станков для Сумского машиностроительного завода, Украина.

Поставка этого станка для меня оказалась запоминающейся.

Маринин В.И.(руководитель «Станитальяно» от В/О «Станкоимпорт»), хорошо знавший меня, вызвал меня в Италию для согласования технического задания на станок. Главным в нем оказалось соответствие электрооборудования станка законодательным актам Италии. В Милане мне выдали 3 тома ТУ на электрооборудование на итальянском языке, утвержденных Президентом Италии.

В результате недельного просмотра этих документов (помогло знание итальянского) я выяснил, что отличий от российских технических требований к электрооборудованию не так уж и много.

В жарких спорах часть требований была отвергнута, а другая - принята, что потребовало доработки КД станка.

Самым сложным требованием оказалась необходимость в электрокабелях наличие желто-зеленых проводов заземления, которые в СССР только начали появляться.

Из других воспоминаний остался вызов меня главным инженером УЗТС Мартыновым А.П. в Ульяновск из Севастополя летом 1984 года прямо со свадьбы сына Андрея для сдачи этого итальянского станка мод.6640 заказчику. Самым сложным в этой истории, оказалась возможность быстро добраться до Ульяновска в связи с отсутствием авиабилетов. Приемка станка, в конечном итоге, закончилась успешно. Так что в моей памяти не осталось никаких серьезных упущений при производстве уникальных станков мод.6640 и 6650 на УЗТС.

Запомнился один эпизод в 1984 году, когда я работал начальником отдела внедрения. Отливка стойки станка весом 60 тн мод.6640 оказалась без задней стенки, и я ее забраковал. Меня вызвал директор завода Воротынцев И.В. и в течение получаса устраивал мне разнос, пояснив, что я загубил труд нескольких десятков человек, что только в «кессоне» стойка остывает в течение целого месяца. Этот урок конечно мне запомнился на всю жизнь. В стенку стойки вварили стальную плиту, благо на заводе были отличные квалифицированные сварщики, и станок работает до сего времени.

Совсем другое положение складывалось при поставке специальных уникальных станков на экспорт.

Очень показательной является поставка станка мод.УФ0920 со сдвоенным столом 4000x22000 мм в Германию на дизелестроительный завод в г.Росток для обработки корпусов дизелей мощностью 27 тыс.л.с.

Ведущим конструктором станка мною был поставлен Карлеев В.Ф. В первое время никаких проблем с его проектированием не было, т.к. была большая унификация со станка мод.6640, а сдвоенного стола - со станка мод.УФ145.

Но в результате многочисленных приездов заказчика (немцев) не мытьем так катаньем они добились поставки «мягкого товара» - полной технологии обработки корпусов дизелей. А это была сложнейшая работа, которой ранее мы никогда не занимались. Были спроектированы 22 накладные головки на ползуны, закуплен специальный режущий инструмент, произведены расчеты режимов резания. Согласование всего этого потребовало от меня 8-ми поездок в города Берлин и Росток.

А начались мои невзгоды с невозможностью «Станкоимпортом» заключить контракт с внешнеторговой немецкой фирмой в Берлине из-за споров по цене станка.

После 6-ти месяцев безрезультатных переговоров по цене, у кого-то в «Станкоимпорте» родилась идея пригласить меня для участия в этих переговорах.

Надо сказать, что конъюнктурный отдел цен «Станкоимпорта» был «святым местом» и туда никогда не приглашали специалистов промышленности к согласованию цен. А тут не только пригласили, но и за три дня вместо 2-х недель оформили визу. Эта поездка дала мне не только колоссальный опыт в ценообразовании, но и была проверкой меня на стойкость.

Немцы давали цену 1,8 млн.руб., которая «Станкоимпорт» не устраивала.

В течение недели в жару под 40°С велись жаркие споры с участием руководства немецкой внешнеторговой фирмы и представителя В/О «Станкоимпорт».

Цена определялась на основе конъюнктурного листа в сравнении с подобным станком Ф. «Дрооп и Райн», Германия.

Через три дня у Трошанова, который участвовал в переговорах от «Станкоимпорта», случился сердечный приступ, сказались 12-ти часовые ежедневные переговоры в 40 градусную жару с употреблением отвратительного немецкого шнапса и в окружении густого дыма от сигарет, что, конечно меня очень разозлило.

В конечном итоге, в результате хитроумных комбинаций мне удалось согласовать цену в 3,5 млн.руб.

Но самое тяжелое было впереди. На ПНР в Росток была направлена бригада слесарей УЗТС во главе с Карлеевым В.Ф. Станок был успешно сдан, но не на обработке корпуса дизеля, а на стальных жестких образцах. Я предложил немцам для отработки технологии обработки корпусов дизеля оставить Карлеева В.Ф. еще на 6 месяцев, но немцы отказались оплачивать его пребывание. Тогда было принято решение о взятии расходов на его пребывание в счет цены за станок. Через 6 месяцев технология обработки на 90% была отработана, и В.Карлеев должен был возвращаться домой. Но теперь уже немцы поняли его роль в успешной работе станка и был подписан контракт, оплаченный немцами, о продлении его пребывания еще на один год.

Конечно, и я, и руководство УЗТС были в эйфории и от результатов высокой цены станка, и от его успешной работы. И.Воротынцев даже выбил для меня в Минстанкопроме приличную премию.

Однако, через некоторое время моя эйфория улетучилась, когда в одной из бесед с работниками конъюнктурного отдела «Станкоимпорта» я узнал о том, как немцы «отомстили» нам.

При согласовании цены на поставку листогибочных прессов, изготавливаемых на заводе кузнечно-прессового оборудования в г. Эрфурт, которые были очень нам нужны, немцы установили за них двукратную цену.

Так я понял, что все в этом мире взаимосвязано.

Вместе с тем станок мод.УФ0920 получил очень хорошую немецкую прессу.

У меня находится статья одного из немецких журналов под заголовком «Ульяновский лось пашет в три смены без перерывов».

В моей памяти также полностью сохранились все события, связанные с созданием 5-ти уникальных станков с ЧПУ нового поколения мод. 66К45Ф4, по которым я уже был главным конструктором. Основные трудности в его проектировании были связаны с согласованием чертежей в ОГТ УЗТС, где главным технологом в то время был Калужский Ю.М. Он, как бывший конструктор, постоянно вмешивался в конструкцию узлов (тип направляющих станины, конструкция приводов подач поперечины, ползуна и др.). В результате компромиссных решений чертежи удавалось согласовать. Но времени и нервов на это тратилось очень много.

Ведущим конструктором станка мод.66К45Ф4 был назначен Прончатов Г.А., который не обладал большими теоретическими знаниями, но в административных вопросах «палец в рот не клади – сразу откусит».

Дублером Г. Прончатова я назначил Балашова В.В. Тихий и незаметный, это он разработал все сложные алгоритмы работы станка и руководил разработкой его ПМО.

В 1985 году станок мод.66К45Ф4 зав.№1 был запущен на Сызранском ОАО «Тяжмаш» (бывший турбинный завод), где до сего времени работает первенец СКБ-11 токарно-карусельный станок мод.К-19 с диаметром обработки до 25 м.

Конечно, на отсутствие больших замечаний по станку зав.№1 сказались хорошие профессиональные качества специалистов Тяжмаш и мои личные отношения с его генеральным директором Владимиром Алексеевичем Пантелеевым, который закончил Ульяновский Политех, а консультантом его дипломного проекта был наш А.Д.Иванов.

К станку мод. 66К45Ф4 №2, поставленного в Японию, вернусь позже.

А сейчас остановлюсь на станке мод. 66К45Ф4 №3 со сдвоенным столом.

Этот станок из-за непродуманных действий зам.генерального директора УЗТС по производству Кутьменева Ю.В. был отгружен на Коломенский ЗТС не только не испытанным, но даже и не собранным. После годичной его пусконаладки, не успев еще как следует заработать, станок был уничтожен упавшей на него крышей цеха и сдан в металлолом.

Станки № 4 и №5 были проданы китайцам по результатам моей поездки в Китай.

Они отличались очень низким качеством изготовления, по ним были длительные судебные процессы, и об их судьбе сейчас мне ничего не известно.

Станок мод. 66К45Ф4 №2 заслуживает особого внимания. Это был единственный особотяжелый станок, поставленный через В/О «Станкоимпорт» напрямую заказчику без встречных поставок и по приличной цене 1850 тыс. usd.

История его покупки началась в 1984 году после приезда на УЗТС представительной делегации японских предпринимателей, среди которых были

хозяин небольшой фирмы Кисарадзу ДзюкоГио и его сын Усуи. Фирма находится в г.Кисарадзу в 100 км от Токио.

Мне удалось побеседовать с Усуи, которому тогда было 33 года, и дать ему соответствующую информацию о преимуществах станков УЗТС.

Отец Усуи, которому было 68 лет, был категорически против покупки какого либо станка в России. Однако, после настоятельной просьбы своего сына – будущего наследника, заявил ему: «Занимайся покупкой станка на УЗТС, и если эта покупка окажется удачной, то передам тебе бразды правления своей фирмой», что и произошло через год после поставки станка.

Проектных работ по станку не было, и в начале 1985 года был подписан контракт на поставку ПФС мод.66K45Ф4 между В/О «Станкоимпорт» и Государственной внешнеторговой фирмой Японии «Мицуи». Свои подписи под контрактом также поставили Ю.Антропов (главный инженер УЗТС), Б.Скляров и г-н Усуи.

Мне пришлось несколько раз выезжать в Японию на согласование фундамента, чертежи которого пришлось полностью переделать, значительно их упростив, выбросив 100 тн закладных стальных частей. Ситуацию по фундаменту усугубляло то, что цех, где предстояло смонтировать станок, стоял на берегу моря, намытого из песка. Станок по контракту должен быть сдан в конце 1986 года, но этот срок при попустительстве зам. генерального директора по производству Ю.Кутьменева значительно был сорван.

В связи с этим г-н Усуи отказался от покупки станка.

Для переговоров в Японию главный инженер Мартынов А.П. и я, уже в должности начальника ГСКБФС, ехать отказались и выехать должны были Ю.Кутьменев и О.Беньковский (директор внешнеторговой фирмы).

Меня пригласил директор УЗТС Пекарский Б.М. и очень просил выехать вместе с ними, заявив, что он может рассчитывать только на меня. Конечно, ему я не мог отказать, тем более, что он всегда защищал интересы ГСКБФС от нападков недоброжелателей.

Сказать, что поездка была сложной и трудной, это значит ничего не сказать.

Г-н Усуи, несмотря на то, что у меня с ним были очень хорошие отношения, принял нас весьма холодно.

Все же нам удалось уговорить его подписать соответствующий протокол, в котором были оговорены новые, но очень жесткие сроки поставки и самое главное был оговорен один жесткий параметр обработки деталей - овальность отверстия на диаметре 1500 мм - 0,15 мм при обработке его планетарным (контурным) фрезерованием кукурузной фрезой с одновременными подачами бабки («У») и поперечины («W»).

Такой протокол мне пришлось подписать, после чего по просьбе Б.Пекарского, забросив все дела во «ФРЕСТ», взять на себя руководство сборочными работами.

Работали в три смены. Одной сменой руководил я, другой Ю.Кутьменев, третьей Г. Прончатов. Требовалось, кроме жестких сроков изготовления станка, выдержать точность обработки отверстия, для чего необходимо было обеспечить высокую точность позиционирования по координатам «У» и «W».

Для приемки станка в 1987 году из Японии приехал сам г-н Усуи и главный инженер одного из японских станкозаводов (представитель внешнеторговой фирмы «Мицуи»), очень грамотный специалист г-н Кобаяси.

Станок был успешно сдан, а японцев в станке поразила точность обработки отверстия $-0,075$ мм, свыше первого качества.

Г-н Кобаяси во время приемки станка «попортил мне много крови». Но во время его проводов в аэропорт Ульяновска постоянно проявлял восторг от достигнутой точности станка.

Во время этого диалога мне пришла мысль попросить его написать отзыв о работе станка, что он и сделал на отдельном листе в аэропорту на японском языке.

Перевод этого текста был сделан в Ульяновске, и он вместе с оригиналом хранится у меня.

Отзыв получился немного напыщенным, возможно из-за неточности перевода. Однако этот отзыв сыграл огромную маркетинговую роль при продаже станков УЗТС, особенно в Китае.

После пуска станка в Японии, мне пришлось выехать с директором УЗТС Федотовым М.И. на фирму «Кисарадзу» для решения дальнейшей судьбы станка. С нами также присутствовал Захаров В.А., работающий в то время в Японии специалистом В/О «Станкоимпорт» от УЗТС.

Обсуждался вопрос направления специалистов в Японию для дальнейшего обслуживания станка. На предложение по порядку оставить Захарова В.А., затем направить Кутьменева Ю.В. или Прончатова Г.А. г-н Усуи ответил отказами и согласился только на Балашова В.В от ГСКБФС, который проработал там два года. По электронику А.Салюкову от УЗТС вопросов у г-на Усуи не было, и он до сего времени продолжает там работать.

5. О создании 4-х моделей уникальных станков, компоновки и технические решения по которым принимались лично мною.

За свою более 55 летнюю конструкторскую деятельность мне пришлось создать сотни различных моделей станков, которые работают более чем в 40 странах мира.

Но в данных воспоминаниях я хочу остановиться только на 4-х моделях, которые сформировали мой подход к созданию особо сложных станков. А именно:

- Нет предела в совершенствовании конструкции.
- Необходимо стремиться к простой конструкции с низкой трудоемкостью ее изготовления.

- Высокая производительность обработки должна основываться, прежде всего, на экономической целесообразности и здравом смысле.

- В настоящее время в России конкурентоспособность и возможность продажи предлагаемого оборудования должна основываться, прежде всего, на низкой цене, а все остальные показатели должны уйти на второй и третий планы.

Ниже описаны основные моменты создания мною 4-х уникальных особосложных станков, в основе которых лежал высокий профессионализм.

Фото этих станков размещены на стендах 2-го этажа административного здания «ФРЕСТ».

5.1. Сферотокарный станок мод.УФ107 для обработки шаровых кранов диаметром 2200 мм магистральных газопроводов. 1967 год – в 28 лет.

В соответствии с договором и техническим заданием УЗТС должен был поставить пять сферофрезерных станков на Мышегский арматурный завод, г.Алексин Тульской области со следующими техническими решениями.

На станине станка размещаются две поворотные головки, в центрах которых шаровой кран имеет поворот на 360° (движение подачи) . Перпендикулярно оси поворота крана перемещается фрезерная бабка мощностью 350 кВт с оригинальной торцовой вогнутой фрезой диаметром 1700 мм (главный привод). В результате этих двух движений обрабатывается сферическая поверхность крана. При этом, рабочий путь фрезы составляет $2200/2 \times 6,28 = 7000$ мм, а вес станка - 150тн..

Скляровым Б.В. на техсовете ГСКБФС было предложено, обосновано, а затем произведено изменение ТЗ на станок с уже другой компоновкой - не фрезерного, а токарного станка, в котором движение подачи и главного привода поменялись местами.

Шаровой кран вращался в центрах токарной бабки патронного токарного станка РСЗ мод.1Н692 мощностью главного привода 35 кВт, а токарный суппорт с резцом имел круговую подачу и располагался на круглом столе $\varnothing 2000$ мм карусельно-фрезерного станка УЗТС мод.6А25 с рабочим ходом резца по окружности 2000 мм или в 3,5 раза меньше хода фрезы.

Таким образом, производительность сферотокарного станка мод.УФ107 увеличилась, как минимум, в 3 раза, вес уменьшился в 4 раза, а следовательно и его стоимость.

В 1972 году в г.Алексин было поставлено 2 сферотокарных станка мод.УФ107 вместо 5-ти сферофрезерных, которые работают и сегодня.

Позднее данную компоновку станка при выпуске сферотокарных станков использовали итальянская фирма «Инноченти» и РСЗ, г.Рязань.

5.2. Специальный продольно-фрезерный 5-ти координатный станок с ЧПУ мод.УФ0783 для обработки пространственно сложных поверхностей шарнира поворота крыла и его стыковочных поверхностей с крылом стратегического бомбардировщика ТУ-160.

Задание на создание станка выдано лично мне в ЦК КПСС еще в 1976 году и было секретным.

Первоначально станок планировалось изготовить на СМЗ (г.Савелово). Но ввиду того, что СМЗ специализировался на обработке легких сплавов (дюраль), а здесь был особо прочный сплав из титана, в обработке которого завод не имел опыта, в ЦК КПСС было принято решение передать проектирование этого станка ГСКБФС, а изготовление УЗТС.

Мне пришлось всю технологию обработки титанового шарнира поворота крыла взять на себя, а согласование размеров, режимов обработки и других параметров обрабатываемых поверхностей проводить с главным технологом Авиастанта Николаем Ивановичем Прибыльчиковым и главным технологом Московского завода «Опыт» головного завода имени А.Н.Туполева.

Станок был разработан с размерами продольного стола 3150х6000 мм с неподвижной поперечиной весом 200 тн. На фрезерной бабке была установлена 2-х координатная стационарная высокомоментная головка мощностью 30 кВт для

разработки которой я использовал чертежи 2-х координатной головки фирмы «Форест-Лине», полученные мною в одной из командировок во Францию. Комплектное электрооборудование и ЧПУ было поручено спроектировать и изготовить Новосибирскому институту «НИИКЭ». Станок был поставлен на «Авиастар», с задержкой в 1982 году, где успешно работает и сегодня, но требует замены электрооборудования и ЧПУ.

В.Федотов в своей книге «Украденные победы моего поколения» описал, как бездумно во времена Б.Ельцина отправили в металлолом на Украине 13 стратегических бомбардировщиков ТУ-160. А сейчас они гордость России.

В настоящее время Правительством России принято решение о возобновлении выпуска бомбардировщиков ТУ-160 на Казанском авиазаводе.

5.3. Слиткофрезерный агрегат для снятия дефектного слоя с алюминиевых слитков размером 2120x4000 мм, толщиной 500 мм и весом 9 тн мод.УФ0822 в 1977 году в 38 лет, через 10 лет после станка УФ107.

Задание на создание агрегата мне выдано в ЦК КПСС и было связано с обороноспособностью государства.

Руководством страны было принято решение о создании алюминиевой тонкостенной (0,14 мм) ленты для изготовления емкостей (банок) для хранения продуктов в случае радиоактивного заражения местности.

Агрегат должен был снимать дефектный слой со слитков для последующей их раскатки на импортных прокатных станах до толщины 0,14 мм.

Сложность задания заключалась в том, что помимо очень высокой производительности агрегата, при обработке его 2-х широких плоскостей за один проход шириной 2120 мм с максимальным припуском 18 мм должны были отсутствовать какие-либо риски на поверхностях обработки с целью получения при последующей прокатке качественной ленты малой толщины.

Кроме того, должно быть обеспечено дробление витой мягкой алюминиевой стружки с целью ее транспортировки в литейный цех за 1,5 км.

«ФРЕСТ» имел опыт создания станков по обработке алюминиевых слитков при поставке их в Египет, но здесь столкнулся с совершенно новыми задачами.

Для меня ситуация усугублялась сжатыми сроками проектирования, новизной технических решений и постоянными вызовами в Москву для докладов о ходе работ.

С целью обеспечения производительности обработки мною были приняты следующие решения.

Компоновка станка - традиционная продольно-фрезерная.

На продольном столе размещалась заготовка с ее установкой на бок. Две широкие вертикальные плоскости обрабатывались одновременно с двух сторон стола торцовыми фрезами, закрепленными на шпинделях бабок 1000 кВт каждая.

Совместно с «ВНИИинструмент» была разработана уникальная конструкция фрезы Ø 2200 мм с 24 резцами. В резцах режущие грани были расположены таким образом, чтобы стружка направлялась от каждого резца в 24 отверстия корпуса фрезы, а на выходе сзади фрезы рубилась специальным резаком на отдельные мелкие куски. Фрезы были изготовлены на УЗТС и прошли успешно испытания.

В Министерстве и ЦК КПСС мне удалось добиться, чтобы транспортную систему стружки разработало Ленинградское СКБ уникальных станков, а ее изготовление взял на себя заказчик.

В системе транспортировки стружки по трубам в литейный цех было задействовано 22 воздуходувки мощностью 200 кВт каждая.

Общий вес агрегата составил 1335 тн.

Агрегат был успешно запущен на Металлургическом комбинате им. В.И.Ленина г.Куйбышев и работает там по настоящее время.

Сейчас этот комбинат называется «Самеко», принадлежит одной из американских фирм и производит до 70% мирового производства консервной ленты для изготовления различных емкостей для Кока-Кола, Пепси-Кола, пива и других напитков.

5.4. Кромко-строгальный станок мод.УФ5013 для формирования кромок листа под сварку толщиной 32 мм магистральных труб газопроводов Ø1420мм.

1987 год в 48 лет.

Станок должен был изготовлен в соответствии с Постановлением Правительства СССР по типу многоинструментального фрезерного станка австрийской фирмы «Лизенгир» с закреплением обрабатываемого листа на неподвижном столе, с его обработкой подвижными фрезерными головками с 2-х сторон стола. Требовалось пять таких станков.

Принцип работы станка был мною кардинально изменен путем замены фрезерования строганием.

Из теории резания мне было хорошо известно, что строгание является наиболее эффективным методом при обработке длинных и узких деталей, что и требовалось при обработке узких кромок листа.

С целью значительного повышения производительности станок был встроен в продолжение линии прокатного стана.

Лист размерами 3220x12500 мм перемещался по рольгангам с приводом от вращающихся роликов, к которым лист прижимался гидроцилиндрами, расположенными на перекладинах 10-ти неподвижных порталов. На стойках портала с каждой стороны листа были размещены 20 резцовых суппортов с 7-ю резцами в каждом, всего 140 резцов, которые обрабатывали сложные кромки листа для последующей их сварки после формирования профиля трубы на прессе. При этом скорость подачи против фрезерования была увеличена в пять раз. Вес агрегата составил порядка 1200 тн. Вместо 5-ти фрезерных станков потребовался только один строгальный.

На УЗТС были изготовлены и поставлены два таких агрегата на Челябинский трубопрокатный завод и Выксунский металлургический комбинат в 1989 году, где они успешно работают и по сей день.

6. О главном конструкторе ГСКБФС Ушакове Е.Н.

Фигура главного конструктора ГСКБФС Ушакова Е.Н., конечно, не однозначная. В воспоминаниях людей его либо превозносят как гениального конструктора, либо опускают до взбалмошного и никчемного человека, получающего удовольствие при оскорблении работников.

Е. Ушакова я знал очень хорошо по совместной работе, а с учетом полученных мною непубличных сведений мог достаточно точно его охарактеризовать.

Первый раз я столкнулся с Е.Ушаковым в 16-ти летнем возрасте летом 1955 года, когда он только появился в Ульяновске. Он был приглашен с женой Ольгой

для неформального знакомства с другими руководителями СКБ в гости к Склярову А.В. домой на ул.Герасимова (Киевская) д. 1/1.

Человек по своей природе не может родиться плохим, а делают его таким обстоятельства: плохое воспитание, внешняя среда и болезни

Не знаю, знал ли А.Скляров, что Ушаков в 17-ти летнем возрасте упал с лошади головой об лед, у него постоянно болела голова и была опухоль в мозге. Особенно болезнь обострялась при приеме алкоголя.

На мой взгляд, никакая гениальность человека не должна быть оправданием его плохого отношения к окружающим, не должна давать ему возможности руководить людьми, если он страдает расстройствами нервной системы.

Ф.Клепцын в своих воспоминаниях писал, что с Е.Ушаковым случился инсульт. На самом деле у него в 1975 году случился инфаркт миокарда и я поражаюсь жизнестойкости Е.Ушакова, когда он для быстрого восстановления от болезни совершал ежедневные многокилометровые прогулки.

И конечно, Е.Ушаков не боялся А.Склярова, как об этом высказался Ф.Клепцын в своем сборнике. Это подтверждают и следующие факты. Е.Ушаков отказался подписывать чертежи ПФС мод.6641 и 6640. В первом - одностоечном станке по его мнению компоновка была нежесткой. Во втором - уникальном станке он был категорически против применения впервые в отечественной практике главных приводов с ползунковыми бабками. А.Склярову пришлось утверждение чертежей этих станков за главного конструктора взять на себя.

Зная историю болезни Е.Ушакова, я смог с ним работать. И это он настоял на том, чтобы в 1975 году, еще до своего инфаркта, я стал его заместителем. При этом самое трудное для меня было выдерживать ежедневные экипировки между ним и главным инженером А.Бессольцевым. Однажды я сказал А.Бессольцеву, что так работать невозможно. Слухи ходили, что поставить вопрос об его освобождении ему не позволял директор УЗТС И.Воротынцев, но это неправда! А.Бессольцев мне ответил, что об этом его очень просил Л.Н.Сновский, главный инженер Главтяжстанкопрома, а затем начальник отдела станкостроения Госплана СССР, с которым Е.Ушаков вместе учился в Горьковском Политехе, и который знал о травме Е.Ушакова. И это он позднее сообщил мне о ней.

Думаю, что в 1979 году А.Бессольцев вздохнул с облегчением, когда до своего назначения генеральным директором УЗТС, В.Королев и министерству, и обкому КПСС поставил одно условие – освобождение от должности главного конструктора ГСКБФС Е.Ушакова. После этого начались скитания Е.Ушакова по разным заводам, где он нигде не смог закрепиться. Это ускорило его душевную болезнь и смерть.

А умер Е.Ушаков от психического расстройства, связанного с болезнью мозга.

7. О некоторых комментариях по книгам воспоминаний различных авторов.

Как я уже отмечал, я нелюбитель публичных мемуаров и воспоминаний, но это не значит, что я против них.

Наиболее объективными воспоминаниями с моей точки зрения являются воспоминания Ф.Клепцына в сборнике стихов «ГСКБФС в лицах...».

Они, из всех мною прочитанных воспоминаний, наиболее объективны и близки к истине. Даже могу согласиться с Ф.Клепцыным по характеристике И.Шанявского, ведь он работал с ним на протяжении многих лет. Я же общался с И.Шанявским

только когда он жил в доме на ул.Камышинской, а я рядом с ним. И в гостях у него мы говорили в основном на гуманитарные темы.

О книге Ю.Калужского «История УЗТС и СКБ-11 в лицах».

Отношение к этой книге у меня не однозначное, так как в ней приведено много фактов, не соответствующих действительности. И это понятно, потому что Ю.Калужский пишет о них по воспоминаниям других людей, далеких от происходивших событий, не будучи также участником событий тех дней.

Однако, поговорив с людьми просмотревшими его книгу, я понял, что для многих людей в ней много позитива.

Во-первых, текст книги почти никто не читал. Во-вторых, даже прочитав текст, непосвященным трудно понять о чем в нем идет речь. А вот, увидев среди многочисленных фото в книге себя «любимого», каждый остается довольным.

Что касается меня, то зная подробно все обстоятельства создания карусельных станков из различных источников и из многочисленных бесед с И.Шанявским, А.Скляровым и С.Налетовым думаю, что И.Шанявский не одобрил бы инициативу Ю.Калужского опубликовать его записи.

Мне точно известно, что А.Бессольцев по просьбе С.Налетова (главного конструктора Коломенского ЗТС) принял И.Шанявского в 1984 году на работу в ГСКБФС для отшлифовки его мемуаров, одновременно дав ему подзаработать.

Мне А.Бессольцев пояснил, что материалы И.Шанявского он даже не просматривал, а сразу передал их С.Налетову.

Предусмотрительный С.Налетов, чтобы не конфликтовать с НЗТСГ и станкозаводом Свердлова, передал эти материалы на оформление своему бывшему конструктору - пенсионерке Корниловой Н.В., дав ей также возможность подзаработать, и которая некоторые записи И.Шанявского включила в свой обзор.

В 1984 году под ее редакцией появился «Обзор тяжелых карусельных станков диаметром 3200...20000 мм», один экз. которых был выслан И.Шанявскому.

Из разговора с И.Шанявским я понял, что он этим Обзором остался доволен, ведь И.Каплин наотрез отказался включать какие-либо его воспоминания в свою книгу о НЗТСГ, как неактуальные.

И второе, публикация личной переписки А.Склярова с И.Шанявским без разрешения семьи Скляровых. Конечно, можно сказать, виноват в этом сам А.Скляров, который сохранил, а не уничтожил переписку с И.Шанявским. Как он мне говорил, письма И.Шанявскому он передал по его просьбе с директором УЗТС М.Федотовым, который в 1994 году был в Минске.

Почему они не дошли до И.Шанявского и находились много лет в одном из письменных столов бывшего ОГТ УЗТС это уже совершенно другой вопрос.

В связи с этим, вспомнился мне май 1986 года, когда после смерти А.Бессольцева я обнаружил в его сейфе пачку писем (то же зачем-то сохранял) начальника конструкторского сектора товаров народного потребления А.Абросимова. Это были пасквилы в стихотворной форме в адрес А.Бессольцева, которые, думаю, доставляли ему сильные стрессы. Эти письма я тут же сжег.

Сразу вспомнились эпизоды с проверками ГСКБФС различными комиссиями, организованными по многочисленным жалобам А.Абросимова. Поэтому и нервное поведение А.Бессольцева, случающиеся разносы работникам, а также его ранняя

смерть, связаны, в том числе, и с этими письмами и, конечно, со взаимоотношениями с Е.Ушаковым.

Читая книгу Ю.Калужского, непосвященные могут подумать, что УЗТС и ГСКБФС – это был один и тот же коллектив, и у ГСКБФС не было никаких других интересов, кроме интересов УЗТС. В книге имеется фотография работников ГСКБФС с надписью «Работники специального конструкторского бюро Ульяновского завода тяжелых и уникальных станков». Это не соответствует действительности, так как ГСКБФС никогда не входило в состав УЗТС.

Да, были годы, когда объем конструкторских работ ГСКБФС для УЗТС составлял до 50%. Но ГСКБФС выполняло работы для более чем 10-ти станкозаводов. Особенно были тесные и теплые отношения с ГЗФС и МЗОР, после перевода туда А.Склярова в 1970 году.

Меня также удивила непоследовательность автора в изложении материалов в книге.

С одной стороны он позиционирует себя только как составитель сторонних материалов, с другой - в тексте книги постоянно имеют место комментарии событий, участником которых он не являлся.

Книга же В. Федотова «Украденные победы моего поколения» произвела на меня очень хорошее впечатление, в первую очередь, не по его комментариям о происходивших событиях в России, а по набору технической информации по станкам многих станкозаводов, которую я постоянно использую в своей маркетинговой деятельности.

Как я уже отмечал, авторы мемуаров пишут их в большей степени для самих себя и во время написания зачастую события минувших дней для них открываются по-иному.

8. Что же такое был УЗТС для его работников?

В 2005 году после посещения «ФРЕСТ» очередным директором УЗТС Мокевниным И.А. я наконец-то прозрел, у меня открылись глаза на все происходящее и в стране, и на УЗТС. И я понял, что главный принцип всего происходящего в поссоветской истории – стремление отдельных лиц к обогащению любой ценой. А вся риторика руководителей различных предприятий, холдингов и олигархов о заботе о людях – это только пустые слова.

Вспоминаю свою беседу в 2001 году с Дунаевым А.Ф. – бывшим министром МВД, в которой он мне объявил о намерении выкупить долги УЗТС и наладить там выпуск станков.

Когда я ему заявил, что у него ничего с этим не получится и приведет только к потере средств, он ответил, что деньги он всегда возместит многократно, продав активы УЗТС. *И он оказался прав.*

Теперь, прокрутив в своей голове все события последних лет, произошедшие на УЗТС, я понял, что УЗТС сыграл негативную роль в судьбе многих его руководителей.

Еще до моего приезда в Ульяновск были освобождены с УЗТС его директора и не по собственному желанию Дроздов П.В. (первый директор УЗТС), Кузнецов В.С., Камыщенко В.П., Дружинин П.И.

По рассказу А. Склярова он был вынужден специально создать для В.Камыщенко отдел внедрения в количестве одного человека, где он проработал

один год, пока не трудоустроился под Москвой. Став впоследствии одним из руководителей Главснаба СССР, он много сделал хорошего для УЗТС

Вспомнился и Юноша-Шанявский И.К., который был отправлен с УЗТС на пенсию в 1966 году, а тот же А. Спяров трудоустроил его начальником специально созданного для него технического отдела.

Вспомнил самого Анатолия Васильевича, которого партийные органы в 1970 году выставили с УЗТС.

После этого А. Спяров почти год мыкался по командировкам, пока Минстанкопром не трудоустроил его на МЗОР в г.Минск.

Через много численных увольнений руководящих работников УЗТС и его специалистов продолжалась до самого банкротства завода.

Очевидно, чувствуя интуитивно весь этот негатив, я категорически отказался в свое время возглавить УЗТС.

В свете вышечисленных негативных событий со специалистами и руководителями УЗТС и ГСКБФС, я тоже задумывался, сыграл ли УЗТС негативную роль в моей судьбе? К счастью меня этот негатив обошел стороной.

Спрашивается почему?

Один из секретарей парткома УЗТС как-то сказал мне, что я самый «заслуженный» человек в Ульяновской области. Никто не имеет 13 выговоров по партийной линии. Создавали ли для меня стрессы эти выговора?

Первые два выговора да. А потом я понял, что руководство УЗТС и секретари парткома этими выговорами показывают руководству Обкома КПСС о проделанной ими работе. И чем больше таких выговоров, тем, как им казалось, больше работы.

На самом деле партийные органы, вмешиваясь в производственную деятельность, только мешали ей.

Да и уровень технической грамотности партийных работников был невысок. Хотя я понял и другое, что высокопоставленные партийные деятели возможно грубо вели себя с руководством Минстанкопрома (примеры привел Федотов В.А. в своей книге по отношению к Глухареву В.Д.) и очень благосклонно относились, как они думали, к представителям «народа».

Во время моих многочисленных технических переговоров с заведующим сектором ЦК КПСС по станкостроению Дубовым А.Н. я никогда не замечал какого-либо чванства или негативного отношения к себе и своим предложениям.

Далее, я отказался стать директором УЗТС, выдержав напор как Обкома КПСС, так и Минстанкопрома. А от таких должностей мало кто отказывается.

Мне также повезло, что для меня во время началась перестройка, которая позволила мне быть независимым от диктата Обкома КПСС, УЗТС и Минстанкопрома. Я мог рассчитывать только на себя и организовать работу «ФРЕСТ» без их влияния и вмешательства, опираясь на свои силы и специалистов «ФРЕСТ».

В четвертых, мне повезло в том, что директор УЗТС (Федотов М.И.) в 1993 году отказался от услуг «ФРЕСТ».

Работать на два фронта я, конечно, не смог, и закончилась бы моя деятельность в лучшем случае инвалидностью.

И, наконец, мне повезло, что мои дети Андрей и Лена, конечно, предварительно подготовленные и обученные мною, сумели взять в свои руки основные бразды

правления «ФРЕСТ», и что во «ФРЕСТ» было достаточно грамотных специалистов до конца работающих со мной в одной связке.

Поэтому, справедлива поговорка: «Каждый человек кузнец своего счастья», как впрочем и несчастья.

А моим девизом всегда было «Трудиться, трудиться и творить при этом добро».

Конечно, для здоровья очень полезно все позитивное, думать только о хорошем, о положительных ситуациях. Но, к сожалению, у меня появилось слишком много рубцов на поврежденных нейронах мозга, что не позволяет мне обо всем пережитом забыть.

9. Заключение.

Несколько лет мои записи пролежали незаконченными, в условиях кризиса было не до них. И вот сейчас я решил закончить их.

Продолжают уходить из жизни корифеи тяжелого станкостроения, мои близкие и друзья.

Умерли мой брат Скляр Анатолій Васильевич и мой друг Федотов Виктор Александрович. Совсем недавно в 2016 году ушли из жизни директора УЗТС Федотов Михаил Иванович, с которым я проработал 12 лет и Пекарский Борис Михайлович, который всегда поддерживал меня и ГСКБФС. Уходят, уходят и уходят, оставляя нас с мыслями о событиях минувших лет и о нашей дальнейшей судьбе.

Еще живы Бейдельспахер Н.Н., Мартынов А.П., Калужский Ю.М. и последний министр станкостроения Паничев Н.А. хотя им за 80. Желая всем здоровья на долгие годы.

А вот наши станкозаводы практически все вымерли.

Совсем недавно куплены иностранцами Савеловский и Сасовский станкозаводы, обанкротился старейший станкозавод (1932 г.) «Седин», г.Краснодар.

Недавно связался с Арановским В.А., последним директором НЗТСГ, работающего с 1984 года, живут трудно, но пока держатся.

Жалко, но от бывшего Минстанкопрома остались фактически только два предприятия ФРЕСТ и НЗТСГ. Все остальные исчезли, либо раскулачены, растащены по кускам, либо перешли в собственность иностранцев. Тяжелая экономическая обстановка в 2016 году сохраняется и во всей промышленности страны.

Отрадно, что ФРЕСТ, один из немногих, выстоял на пике кризиса в 2013-2016 годах. Будем надеяться, что в 2017 году и политическая и экономическая ситуация в стране и в мире начнет улучшаться.

10. Эпилог.

27 июня 2016 года – это 67 годовщина создания ГСКБФС и его правопреемника АО «ФРЕСТ». На встрече в Ассоциации «СТАНКО-ФРЕСТ» собрались мои ближайшие соратники по работе в начале 90-х годов - самое тяжелое время как для ГСКБФС, так и для России в целом, смотри фото.

В связи с этой датой мною им была выражена особая благодарность за совместную многолетнюю деятельность, позволившую ГСКБФС создать такой запас прочности, который обеспечил эффективную работу «ФРЕСТ» и в наши дни в условиях мирового экономического и финансового кризиса.



На фотографии в центре Б.Скляров – президент Ассоциации «СТАНКО-ФРЕСТ».

Слева по порядку В.Шалев – председатель Совета работников, Г.Потапов – главный конструктор ГСКБФС - на пенсии, А.Иванов – председатель Совета работников ГСКБФС – на пенсии.

Справа: В.Качалин – секретарь партийного бюро ГСКБФС – на пенсии, Ю.Колотилин – председатель профкома ГСКБФС – на пенсии, Л.Белова – главный специалист по техническим расчетам станков, В.Поваров – вице президент Ассоциации «СТАНКО-ФРЕСТ», В.Балашов – главный конструктор проекта и М.Коваль – директор по маркетингу.

А вот закончить свои воспоминания хочу своим любимым стихотворением Джозефа Р.Киплинга с большим смыслом.

Умей прощать и не кажись прощая,
Великодушной и мудрей других.
Умей мечтать, не став рабом мечтанья,
И мыслить, мысли не обожествив.

Верь сам в себя наперекор Вселенной,
И маловерным отпусти их грех.
Равно встречай успех и поруганья,
Не забывая, что их голос лжив.

Когда вся жизнь разрушена и снова
Ты должен все воссоздавать с основ,
Умей поставить в радостной надежде
На карту все, что накопил трудом.

Умей принудить сердце, нервы, тело
Тебе служить, когда в твоей груди
Все пусто, все сгорело,
И только воля говорит – иди!

Наполни смыслом каждое мгновенье
Часов и дней неумолимый бег,
Тогда весь мир ты примешь как владенье,
Тогда, мой друг, ты будешь Человек!

Б.Скляр.