

**Петр Симонов**

**Томский инструментальный.  
История, события, люди.**

**Томск-2022**



## ГИМН

### Инструментальный, орденосный.

Ю.М. Мартынянов  
И.В. Мартынянова

1. В суровые дни сорок первого года  
Путь «Фрезера» к Томску пролёт:  
Грузила столица в вагоны заводы  
И шли поезда на восток.

ПРИПЕВ: Инструментальный, орденосный,  
Гордимся славою твоей.  
Инструментальный, орденосный,  
Ты стал родным в судьбе моей!

2. В бою нелегко и в тылу быть не просто,  
а путь до Победы далёк.  
Но женские руки и руки подростков  
Давали продукцию в срок.

ПРИПЕВ

3. Был доблестный труд, а за труд – и награды.  
Завод наш и креп и мужал.  
Лесов новостроек- нет лучше наряда,  
И рос за кварталом квартал.

ПРИПЕВ

4. Ты помнишь, завод, пятилеток дороги,  
как в кузнице молот стучал?  
Теперь новый век- век других технологий  
да мощный компьютерный вал.

ПРИПЕВ

5. Сменилось столетье, И снова- «сраженье»,  
свой адрес завод изменил.  
Продолжив традиции, ряд поколений  
пуль славы его сохранил.

ПРИПЕВ

6. Нам восемьдесят лет мы всё молодеем,  
С надеждой - всегда по-пути.  
Завод, не ленись, отмечай юбилей,  
Расцвета, здоровья, любви!

ПРИПЕВ

## От автора. Посвящается 80-летию завода.

14 декабря 2021 года исполнится 60 лет моей работы на Томском инструментальном заводе. Поступил молодым специалистом после окончания машиностроительного техникума. Затем ушел в армию. Четыре года служил в рядах Военно-Морского флота на подводной лодке. Вернулся на завод. Работал конструктором, начальником бюро, заместителем главного конструктора, главным инженером – 18 лет, до 2008 года. Далее и по настоящее время – технический директор.

Без отрыва от производства в 1973 году окончил Томский политехнический институт, вечернее отделение машиностроительного факультета.

С 2012 года являюсь председателем Совета ветеранов завода.

За шестидесятилетие произошли огромные изменения в реконструкции, техническом перевооружении, в военные, послевоенные годы, до 1990-х годов. Цеха и отделы переехали в новые корпуса. Внедрялось новое оборудование, осваивались новые технологии режущего инструмента.

Одновременно велось жилищное строительство – жилье для семей, общежития для молодых, детские сады, поликлиника, спортивный комплекс, профилакторий. Открылись магазины, аптека и другие объекты социально-бытового назначения.

Заводчане постоянно оказывали помощь подшефным совхозам пригородного района инструментом, в ремонте сельхозтехники, строительстве кормоцеха, картофелесортировочного пункта и др.

В 90-е годы распался СССР, рухнула почти вся промышленность России. Резко уменьшились объемы производства и на нашем заводе. В конечном итоге пришлось ему перебазироваться за город в д.Лоскутово. Об этом я уже подробно написал в своей книге «Моя жизнь», которая издана в 2016 г.

С 2009 г., когда я стал работать 3 дня в неделю, у меня появилась возможность в свободное от работы время изучать историю нашего завода, а также историю моей семьи. Просмотрел подшивки газет «Инструментальщик» с 1958 г. по настоящее время. Меня заинтересовали кадры: кто и когда руководил заводом, цехами, отделами, вспомогательными службами, и их биографии. В электронном виде собрал много материалов под названием «Руководство завода и его подразделений». Но оставалось еще много «белых пятен». Обратился к воспоминаниям директора Л.Д.Будницкого и других ветеранов. Прочитал книги о московских заводах «Фрезер», «МИЗ», Сестрорецком инструментальном заводе, ВНИИ инструмент и других. Очень много почерпнул из фондов нашего музея, некоторую информацию из интернета. С 2010 года начал изучать документы Госархива Томской области.

Готовясь к 75-летию Великой Победы над фашистской Германией, стал более внимательно изучать документы нашего музея, воспоминания ветеранов. Л.Д.Будницкий отметил, что все, кто отработал на заводе более шести месяцев в годы войны, награждены медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.». Всего 1142 человека. Но в Мемориальной Книге Трудовой Славы вписано около 200 человек. В фондах ГАТО нашел подлинные списки награжденных, подписанные министром станкостроительной и инструментальной промышленности т.Ефремовым. Эти списки в алфавитном порядке и электронном виде были переданы заведующей музеем Г.Н. Никитенко.

На торжественном заседании в честь 60-летия Совета ветеранов завода открыли Мемориальную Книгу Трудовой Славы, в которую были вписаны все 1142 человека и 324 - работавших в годы войны, но пришедших на завод из других предприятий и организаций.

В архивах нашел приказы, годовые отчеты, посылаемые и утвержденные министерством, планы мероприятий за 1941-1946 гг. В Центре документации новейшей истории

(бывший архив обкома КПСС) хранятся протоколы собраний обкома, горкома, горсовета, райкома и парткома завода.

С начала 2000 года я пишу книгу о заводе, о людях, работавших и работающих в настоящее время. Почему я взялся за это нелегкое дело? Все кардинально изменилось за 60 лет и на заводе, и в моей жизни. Нет уже того инструментального завода в Томске. Он перебазировался на новую площадку в д. Лоскутово, и сегодня не все работающие знают историю его создания. Все меньше остается ветеранов прошедших лет.

На основе собранных документов решил написать о руководителях всех подразделений, их заместителях в хронологическом порядке. Тогда как многие предприятия просто исчезли, наш завод пережил, выстоял и сохранил себя в тяжелые годы перестройки.

Коллектив и сегодня занимает ведущее место в России и СНГ по производству режущего инструмента, достигнув высокого качества, не уступая зарубежным фирмам.

Этому коллективу, в котором я вырос как ведущий специалист, бесконечно благодарен.

За эти годы приобрел семью. С женой Аграфеной Петровной в 2019 году отметили 55-летие совместной жизни. У нас две дочери, три внучки, один внук и один правнук.

Когда изучал архивные документы, много нашел интересного о своих родственниках, составил древо семьи, в котором 1132 человека, из них 584 мужчин и 548 женщин. Ныне живущих персон – 692.

В 2022 году Томский инструментальный завод отмечает 80-летие. Данную книгу посвятил этому славному юбилею. Считаю, что она будет интересна и ветеранам, и новым поколениям, полезна для специалистов нашего завода и инструментальной отрасли.

Желаю всем отличного здоровья и долголетия.

**Петр Симонов,  
Почетный машиностроитель Российской Федерации,  
Заслуженный ветеран Томской области,  
Заслуженный ветеран 1-й степени дважды орденоносного  
Томского инструментального завода.**

## **Награды коллектива завода. 1942 - 1992 годы.**

- 1943 г. – орден Трудового Красного Знамени.
- 1972 г. – Юбилейный Почетный Знак в связи с 50-летием образования СССР.
- 1975 г. - Удостоен приветствия ЦК КПСС и Совета Министров СССР за досрочное выполнение задания 11-й пятилетки.
- 1976 г. – орден «Знак Почета». - 58 Почетных грамот и 18 дипломов за класные места в соцсоревнованиях.
- Три раза занесен на областную Доску Почета.
- Дважды награжден Дипломом с вручением Красного Знамени Томского обкома, облисполкома и облсовпрофа.
- Дважды награжден Знаменами Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности.
- 14 Почетных грамот и дипломов за участие в благоустройстве города и района.
- 11 Почетных грамот и дипломов за активную помощь колхозам и совхозам Томской области.
- 2 Диплома за участие в международной выставке «Лесдревмаш».
- Диплом 3-й степени за участие на выставке ВДНХ СССР.

## **1995 - 2005 годы.**

### **25 дипломов:**

- За производство сверл для обработки жаропрочных сплавов и сталей. -
- За производство металлорежущего и дереворежущего инструмента высокого качества.
- За стабильность производственной деятельности и качество выпускаемой продукции.
- За высокую деловую активность и эффективную деятельность.
- За достойное представление продукции на международных выставках.
- За активную работу на международном рынке.
- За разработку спецификаций на металлорежущий инструмент и другие.
- 1995 г. – Сертификат РФ: «Лидер Российской Федерации».
- 1996 г. – Золотой сертификат РФ: «Официальный участник «Синих страниц России».
- 1997 г. – Диплом: «За сохранение и развитие интеллектуально-кадрового потенциала».
- 1998 г. – АО «Томский инструмент» - член международного инвестиционного Союза.
  - Почетный диплом лучшего Российского экспортера.
- 1999 г. – Серебряная медаль на выставке «Мир станков и инструментов-99». За производство широкой номенклатуры металлорежущего и дереворежущего инструмента.
- 2000 г. – Сертификат №7519001 за внедрение системы качества и соответствие требований норм ИСО 9001. Венгрия, Будапешт. Фирма «ТЮФ-Серт».
- 2002 г. – Победитель третьего Всероссийского конкурса 6 «Сто лучших предприятий России 2002 г».

### **Международные награды АО «Томский инструмент»:**

- 1992 г. – «Алмазная звезда». За качество продукции. Мексика. Международный комитет маркетинга Национального института рынка. (Среди первых 6 предприятий СНГ).
- 1994 г. – Стела. За коммерческий престиж. Испания.
- 1994 г., ноябрь – стела. За лучшую торговую марку. Испания.
- 1996 г., март – «Золотой глобус». Голландия. За выдающийся вклад в развитие своей страны и интегрирование в мировую экономику, за конкурентоспособное и качественное производство.

**СПИСОК**  
**работников завода, награжденных орденами и медалями СССР.**

№ №	Ордена, медали	Ф.И.О.	Год
1	Герой Социалистического Труда	1.Лапшова Тамара Васильевна	1971 апрель На 24 съезде КПСС
2		2.Будницкий Лев Давыдович	10.07.85
3	Орден Ленина	1. Лапшова Тамара Васильевна	1966; 1971
4		2. Котенко Михаил Спиридонович	1971
5		3. Васенин Юрий Алексееви	1976
6		4. Будницкий Лев Давыдович	1985
7	Орден Трудового Красного Знамени	1. Будницкий Лев Давыдович	1966
8		2. Горбунов Владимир Васильевич	1966
9		3. Власов Владимир Алексеевич	1966
10		4. Шилов Владимир Прокопьевич	1971
11		5. Муратов Анвар Ибрагимович	1971
12		6. Аксенов Петр Григорьевич	1971
13		7. Одальчук Анна Ивановна	1971
14		8. Торгаев Гавриил Николаевич	1971
15		9. Хитринский Виталий Федорович	1971
16		10. Федяева Анна Ильинична	1971
17		11. Коровин А.Ф.	1966
18		12. Филькин Федор Игнатьевич	1943
19		13. Смольников Е.А.	1943
20		14. Речкин М.Е.	1943
21		15. Титов В.Д.	1971
22		16. Чертов Сергей Иванович	1971
23		17. Волков Владимир Николаевич	1979
24		18. Гаврик Владимир Пантелеевич	1975
25		19. Жилинский Александр Николаевич	1975
26		20. Косихин Иван Васильевич	1975
27		21. Максимов Николай Михайлович	1975
28		22. Османов Вали-Рахим-Оглы	1975
29		23. Пчелинцев Анатолий Вальдемарович	1975
30		24. Буданов Иван Аксентьевич	1975
31		25. Хоменко Анатолий Федорович	1975
32		26. Капитонов Анатолий Петрович	1976
33		27. Ромахин Иван Васильевич	1975
34		28. Сизаск Евгений Васильевич	1975
35		29. Кожевников Виктор Афанасьевич	1976
36		30. Бакун Андрей Денисович	1986
37		31. Монарх Израиль Бунимович	
38		32. Григорьев Я.Г.	
39		33. Кузнецов Н.Г.	
40		34. Орехов А.П.	
41		35. Ломов А.М.	
42		36. Осин Павел Петрович	
43	Орден Октябрьской Революции	1. Будницкий Лев Давыдович	1976
44		2. Торгаев Гавриил Николаевич	1981
45		3. Волков Владимир Николаевич	1981
46	Орден «Знак Почета»	1. Горбунов Владимир Васильевич	1971
47		2. Шилов Владимир Прокопьевич	1966

48		3. Канаева Валентина Павловна	1966
49		4. Косихин Василий Петрович	1966
50		5. Лебедев Михаил Иванович	1966
51		6. Медведев Тимофей Егорович	1966
52		7. Смирнов Иван Петрович	1966
53		8. Амелянчик Александр Маркович	1971
54		9. Борисов Владимир Сергеевич	1971
55		10. Васильева Екатерина Зиновьевна	1971
56		11. Лузина Валентина Филипповна	1971
57		12. Пойдо Иван Федорович	1971
58		13. Трофимов Юрий Михайлович	1971
59		14. Шумакова Александра Георгиевна	
60		15. Ремезкова Агафья Екапсимовна	1971
61		16. Андриенко Владимир Андреевич	1974
62		17. Кашира Нина Прохоровна	1974
63		18. Коковихин Виктор Алексеевич	1974
64		19. Мармулов Иван Федорович	1974
65		20. Осинцев Анатолий Павлович	1974
66		21. Ларкин В.К.	1943
67		22. Урманчиев Шайхула Хасанович	1966
68		23. Конев Николай Александрович	1974
69		24. Юферов Иван	1974
70		25. Постных Михаил Степанович	1974
71		26. Петров В.М.	1974
72		27. Дягилев Н. В.	1974
73		28. Иванов Константин К.	1974
74		29. Иванов Александр Андрианович	1976
75		30. Николаев Михаил Григорьевич	1976
76		31. Шпрингер Владимир Владимирович	1976
77		32. Косихин Иван Васильевич	1976
78		33. Николаев Михаил Григорьевич	1976
79		34. Тихонов Иван Васильевич	1974
80		35. Васильева Екатерина Зиновьевна	1971
81		36. Супес Алексей Иосифович	1976
82		37. Горшков Николай Николаевич	1981
83		38. Демидов Алексей Степанович	1981
84		39. Зелецкий Виктор Юрьевич	1981
85		40. Шмаков Сергей Петрович	1976
86		41. Кирбаев Юрий Феликсович	1976
87		42. Муратов Анвар Ибрагимович	1971
88	Орден Трудовой Славы II степени	1. Кутергин Юрий Григорьевич	1976
90		2. Решетников Юрий Сергеевич	1981
91		3. Ткачук Николай Николаевич	1981
92	Орден Дружбы народов	1. Кефер Вальтер Генрихович	1981
93	Орден Трудовой Славы III степени	1. Азалимов Р.Х.	1977
94		2. Кинев Петр Афанасьевич	1977
95		3. Колесникова Ася Арнольдовна	1977
96		4. Ткачук Николай Николаевич	1977
98		5. Бердникова А.И.	1977
99		6. Решетников Юрий Сергеевич	1977
100		8. Мирошников Владимир Григорьевич	1977
101		9. Рягузова Наталья Ивановна	1981
102		10. Иглаков Владимир Анатольевич	1975

103		11. Кутергин Юрий Григорьевич	1975
104		12. Меренков Геннадий Федорович	1975
105		13. Пономарев Владимир Степанович	1975
106		14. Симонова Вера Андреевна	1975
107		15. Терехова Раиса Сергеевна	1975
108		16. Ивченко Надежда Алексеевна	1975
109		17. Колесникова Августа Алексеевна	1975
110		18. Мартынов Владимир Иванович	1975
111		19. Журавлева Антонина Георгиевна	1976
112		20. Червяков Юрий Александрович	1976
113		21. Морозова Мария Владимировна	1975
114		22. Сафонов Геннадий Михайлович	1975
115		23. Селянинов Иван Андреевич	1975
116		24. Червяков Геннадий Александрович	1975
117		25. Шилов Владимир Петрович	
118		26. Чертов Сергей Иванович	
119		27. Колесников В.И.	1975
120	Орден Кутузова	1. Григорьев Я.Г.	
121	Орден	1. Макаров	
122	Отечественной	2. Устинов В.Т.	
123	войны I степени	3. Поташов Семен Васильевич	
124		4. Черченко Николай Матвеевич	
125		5. Забродин Н.С.	
126	Орден	6. Прилепский Сергей Кириллович	
127	Отечественной	7. Чаткин А.Р.	
128	войны I степени	8. Привалов Иван Михайлович	
129		9. Патрушев Александр Семенович	
130		10. Шитов В.Д.	
131		11. Слезников Виктор Ильич	
132	Орден Красной	1. Завьялов Я.А.	
133	Звезды	2. Гладышев Н.И.	
134		3. Забродин Н.С.	
135		4. Поликарпов Юрий Васильевич	
136		5. Прилепский Семен Кириллович	
137		6. Загрядская Раиса Егоровна	
138		7. Шевчук Яков Николаевич	
139		8. Окороков Георгий Яковлевич	
140		9. Лапшов М.В.	
141		10. Шептун Михаил Поликарпович	
142		11. Александров Григорий Егорович	
143		12. Яковлев Иван Семенович	
144		13. Галлеев Н.Н.	
145		14. Кузнецов Николай Георгиевич	
146		15. Патрушев Александр Семенович	
147		16. Бехов П.С.	
148		17. Орехов Н.П.	
149		18. Чертов Сергей Иванович	
150		19. Красноруцкий Михаил Андреевич	
151		20. Пылаев Михаил Дмитриевич	
152		21. Чиханев Д.В.	
153		22. Аксенов Петр Иванович	
154		23. Казаченко Михаил Алексеевич	
155		24. Поташов Семен Васильевич	
156		25. Григорьев Я.Г.	



157		26. Черченко Николай Матвеевич	
158		27. Речкин М.Е.	
159	Медаль «За трудовое отличие».	1. Ананьев И.А.	
160		2. Захаров Н.Г.	
161		3. Сергеев П.Е.	
162		4. Васильева Екатерина Зиновьевна	
163		5. Дубакина Лидия Степановна	
164		6. Мощинская Мария Ивановна	
165		7. Никулина Анна Васильевна	
166		8. Толоконников Михаил Федорович	
167		9. Шепелев Павел Иванович	
168		10. Князев Декабрист Александрович	1981
169		11. Корбмахер Валентин Иванович	1981
170		12. Панин Андрей Владимирович	1981
171		13. Шевель Николай Иванович	1981
172		14. Мартанова Н.Д.	
173		15. Савнер З. Д.	
174		15. Голубева Ф.Я.	
175		Кулаков Владимир Леонидович	
176		Семенов Виктор Сергеевич	
177	Денесюк М.К.		
178	Зацепина Т.Н.		
179	Киль В.И.		
180	Логинов Петр Павлович		
181	Луневский И.А.		
182	Слепков Н.И.		
183	Мартынова Т.Н.		
184	Щетникова А.И.		
185	Петлин Георгий Иванович		
186	Чириков Владимир Яковлевич		
187	Медаль «За трудовую доблесть».	Авдошкин Ф.И.	
188		Добычин К.В.	
189		Оспешинская Е.А.	
190		Родионова Р.В.	
191		Слуцкер А.А.	
192		Ширяев Е.Н.	
193		Вершинин Сергей Егорович	
194		Устимов Юрий Петрович	
195		Селянинов Иван Андриянович	
196		Шевченко Юрий Семенович	
197		Китюх Г.И.	
198		Короленко Л.И.	
199	Татаркин И.		
200	Югай Ю.		
201	Медаль «За трудовую доблесть».	Белик Григорий Григорьевич	
202		Князев Яков Александрович	
203		Марасанова Вера Ивановна	
204		Рогачев Василий Васильевич	
205		Сафронов Василий Ильич	
206		Чугунов Федор Гаврилович	
207		Коновальчик Татьяна Николаевна	1981
208		Сазонова Екатерина Ивановна	1981
209		Шарафутдинова Мария Павловна	1981
210		Владимирова Вера Петровна	

211	Синькова Н.А.	
212	Хоменко А.Ф.	
213	Черепанов Владимир Романович	
214	Порфирьева	

<b>Список</b> <b>лиц, награжденных медалью "За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941 – 1945 гг." по Томскому ордена Трудового Красного Знамени заводу режущих инструментов.</b> <b>Труженики тыла Томского завода режущих инструментов.</b>					
№ п/п	Фамилия, имя, отчество	Должность или занятие	Год рождения	Дата поступления на завод	Краткая производственная характеристика
1	Абрамзон Борис Шульевич	Планировщик ц. №31	1926	1940	
2	Абражеев Гавриил Яковлевич	Такелажник транспортного отдела	1899	1942	
3	Авдеев Владимир Николаевич	Токарь ц. №31	1897	1932	
1464	Яркина Евгения Афанасьевна	Кладовщик ц.№23	1881	1937	
1465	Яркин Степан Ефимович	Мастер абразивной мастерской	1888	1932	
1466	Ярмухаметов Гарафутдин Шерафутдинович	Слесарь ц. №31	1927	1943	
<p><b>Источники: Государственный архив Томской области: Фонд: Р-829, опись 8, дело №26, листы: 4-9; 16-102. Фонд Р-829, опись 8, дело №54, листы:107-116. Фонд Р-829, опись 3, дело №53, листы:95-96;113-119. Фонд Р-1493, опись 1, дело №18, листы: 18-27; 38, 40,44, 51-52. Списки Совета ветеранов завода.</b></p>					

**Кроме этого, многие работники завода награждены:**

1. Медалью: «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина» - 119 человек.
2. Знаком: «Ударник 9-й, 10-й, 11-й пятилеток» - 987 человек.
3. Знаком: «Победитель социалистического соревнования» с 1973 по 1980 гг. -792 человека.
4. Знаком: «Отличник Минстанкопрома» - 61 человек.
5. Медалью: «Ветеран труда РФ» - тысячи работников завода.

# Заслуженные машиностроители Российской Федерации.

1. Будницкий Лев Давыдович – директор завода, Герой Социалистического Труда.
2. Гаврик Владимир Пантелеймонович – резьбошлифовщик цеха №21.
3. Гончарова Римма Павловна – заточница цеха № 6.
4. Захаров Николай Георгиевич – главный энергетик завода.
5. Никитенко Сергей Николаевич – директор завода.
6. Сахаров Сергей Александрович – электрослесарь ОГЭ.
7. Соколов Виктор Васильевич – слесарь-ремонтник цеха №2.
8. Титов Александр Анатольевич – шлифовщик цеха № 4.
9. Шадрина Галина Ивановна – прокатчик сверл.
10. Шитов Иван Васильевич - наладчик цеха №2.
11. Шмаков Сергей Петрович – наладчик прокатных станов цеха № 10.



Стенд: «Заслуженные машиностроители РФ» в музее завода.

## ОТЗЫВЫ.

### ЧИТАЛА С ИНТЕРЕСОМ.

Каждая часть сборника увлекает. Как будто прошла по цехам и отделам, повстречалась с заводчанами. Одних – москвичей-фрезеровщиков – знала из рассказов, с другими – томичами – общалась в производственных и общественных делах на протяжении более двадцати лет. Автору удалось написать коллективную биографию, кратко рассказать о людях, вызывающих чувство гордости и уважения к ним.

По крутым ступеням пятилеток они шли от успеха к успеху, о чем свидетельствуют правительственные награды – ордена, переходящие Красные знамена, грамоты.

Полупустынная окраина Томска, где разместился завод после переезда из Москвы, стала современным и удобным для жилья микрорайоном, с различными объектами социального назначения, около которых много деревьев и кустарных насаждений. Те, кто это время называл «эпохой застоя», кроме своей зарплаты ничего не замечали.

Сборник не претендует на абсолютную полноту событий, знаний о большинстве людских судеб. Много еще остается «за кадром», нельзя «объять необъятное». Но может стать хорошим дополнением к предыдущим изданиям о заводе. В нем много фотографий, газетных вырезок, копий документов, подтверждающих подлинность происходящего.

Автора, П.С. Симонова, можно назвать историком-исследователем. Он много времени провел в архивах, музеях, редакциях в поисках нужного материала. Трудолюбив, терпелив, усидчив. Свою жизнь прочно связал с предприятием. Много лет возглавляет Совет ветеранов.

Заслуживает искренней благодарности. Спасибо!

Желаю ему и коллективу, в котором он продолжает трудиться, здоровья, больших достижений в производственном и экономическом развитии.

И. Мартемьянова,  
заслуженный ветеран завода.

### И опять капитальный труд.

История Томского инструментального завода, начавшаяся в самые суровые годы (1941-1942гг) Великой Отечественной войны перебазированием Московского завода «Фрезер» в томские казармы и конюшни у «Лагерного сада», с такими мельчайшими подробностями о всех руководителях завода, начиная с директоров, главных инженерах и до начальников цехов, отделов и бюро – это еще один крупнейший капитальный труд, написанный Петром Семеновичем Симоновым, после выхода в свет его книги «Моя жизнь», где он досконально описал историю завода от 60-х годов прошлого века до сегодняшних дней.

Особенно трудно было восстанавливать имена руководителей военных лет. Но с этими трудностями Петр Семенович справился блестяще, глубоко зарываясь в архивы военных лет. Возможно, не все руководители среднего звена были бескорыстны в своих карьерных продвижениях, но наверно их было ничтожно мало, а может быть даже, и не было вообще. Поэтому вчитываясь в имена и фамилии упомянутых в этой книге, нужно отдать должное их бескорыстному труду на благо нашей Родины.

И еще раз повторюсь, что такой литературный труд должен быть по достоинству оценен не только ветеранами завода, но и всеми поколениями Томского завода режущих инструментов, и его место обязательно должно быть в центре заводского музея.

И от всех нас, Петру Семеновичу, за этот капитальный труд – огромное СПАСИБО!

Геннадий Степанович Ероховец,  
начальник бюро ОМА,  
Заслуженный ветеран завода 1 степени, стаж работы  
на заводе - 60 лет,  
Почетный машиностроитель РФ.

### ОТЗЫВ ЛИЧИКАКИ Т.Н.

Прочитала книгу и, словно заново проживала то, что было со мной много лет назад. Передо мной промелькнула вся моя жизнь!

Молодой девчонкой приехала на завод. Работала в цехе метчиков плановиком. Моим первым начальником цеха был В.И. Локтионов. С первых дней совмещала работу с общественной деятельностью. Вскоре меня избирают секретарем комсомольской организации цеха, затем зам. секретаря комитета комсомола завода. Как сейчас помню секретарей комитета ВЛКСМ: Татьяну Никонову, Людмилу Логинову, Владимира Самсонова! Позже меня избирают зам. секретаря парткома. На тот момент Людмила Логинова была секретарем парткома. С её лёгкой руки меня избирают освобождённым заместителем председателя профкома завода. В этот период я очень тесно общалась с легендой завода – Львом Будницким. С сентября 1990 по настоящее время я председатель профкома. Так завод стал моим домом!

Спасибо, Пётр Семёнович, за книгу, которая вызвала у меня приятную ностальгию о былом. Вы выполнили важную миссию по сохранению и передаче новому поколению инструментальщиков славной истории и традиций ТИЗ!

Личикаки Татьяна Николаевна,  
председатель профкома,  
Заслуженный ветеран завода 1 степени.

### Эвакуация. Тяжелейшие годы войны.

Томский инструментальный завод создан в конце 1941 года в результате эвакуации Московского инструментального завода «Фрезер». Завод «Фрезер» был построен в годы первой пятилетки (официально открыт 1 мая 1932 года), оснащен был почти полностью импортным оборудованием. Через месяц после начала войны немецкая авиация была уже над Москвой. Начались постоянные бомбардировки. На третий месяц войны часть цеха сверл была эвакуирована в г. Оренбург (г. Чкалов), где был создан в последующем Оренбургский (Чкаловский) завод сверл.

Завод режущих инструментов имени М.И. Калинина «Фрезер» эвакуирован из Москвы в Томск по Постановлению Совета по эвакуации №168/с от 16.10.1941г. и приказа Народного Комиссара Станкостроения (НКСС - А.Ефремов) за № 667/СС от 16.10.1941 г. Приказом НКСС №3 в 1942 г. эвакуированная часть завода названа - **ТОМСКИМ ЗАВОДОМ РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ**. Для подбора места размещения эвакуированного завода в Томск был послан Фоменко Анатолий Николаевич. Он это поручение выполнил с честью. Он телеграфировал: «Есть казармы, конюшни военного городка на окраине Томска, на берегу Томи». Во время эвакуации завода в Томск ему была поручена задача по размещению завода со всем его хозяйством и эвакуированными людьми в количестве 1766 человек. Эту задачу он также с честью выполнил.

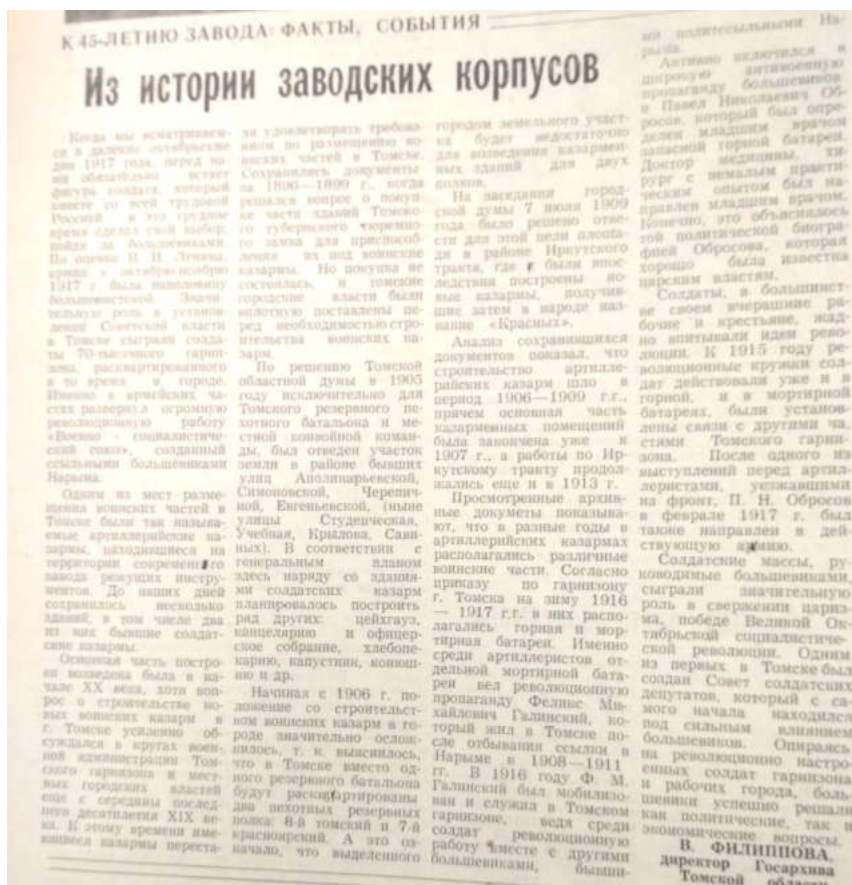
В октябре 1941 г., по решению правительства, началась эвакуация завода в г. Томск. Комплектовались эшелоны, уточнялись списки отъезжающих. Эшелон за эшелонам отправлялись в Томск. В Москве, начиная с октября 1941 г., начали комплекто-

вать и отгружать материалы, сталь, оборудование, инструмент, приспособления, то есть все необходимое, чтобы на пустом месте организовать производство инструмента. Отгружалась сталь различных марок как горячекатаная, так и серебрянка. Марки быстрорежущей стали – РФ1, ЭР, ЭРФ1, ЭРК-5, ЭИ161, ЭИ184, ЭИ277, ЭИ290, ЭИ262, ЭИ260, ЭИ313, ЭИ314, ЭИ298, ЭИ244. Сталь серебрянка отгружалась как быстрорежущая, так и углеродистая инструментальная 9ХС, У12А различных диаметров - от 0.26мм до 12,07мм (Архив ТО, Фонд Р1597, опись1, дело 1). Активное участие по комплектованию и отгрузке материалов в Томск принимал Леднев Алексей Николаевич, бригадир электромастерской. Леднев Алексей Николаевич родился в 1908 году. По профессии слесарь-электрик. Продолжительное время работал мастером электромастерской ОГЭ, одновременно совмещая и нормировщика этой мастерской. Как хороший администратор и организатор он выдвигается начальником цеха №22, а затем помощником директора по жилищно-бытовым вопросам (с 19.03.1945 по 01.1946 гг.). За хорошую работу неоднократно премировался. В Москве принимал участие в строительстве оборонительных сооружений Москвы, в МПВО.

Первый эшелон с людьми и оборудованием прибыл в Томск в ноябре 1941 г., последний – в январе 1942 г. Размещали завод на территории Южного военного городка, где ранее базировался артиллерийский полк: две казармы в 2 этажа, конюшни с земляными полами, склады.

Один месяц до приезда директора завода Блохина С.И. возглавлял завод главный диспетчер завода - Федоров Геннадий Дмитриевич.

Станки разгружали из вагонов и со станции на стальных листах волоком перетаскивали на завод. Завод разместился на территории бывшего Южного военного городка, построенного в 1903-1908 годах. Завод занял территорию (13,2 га), ограниченную улицами Учебной, Вершинина, Нахимова, Кулева.



Название улиц соответствует их названию в настоящее время. На территории городка были две двухэтажные кирпичные казармы, три склада и конюшни. В казармах поставили деревянные опоры из бревен, по ним проложили прогоны - укрепили перекрытия и на обоих этажах смонтировали станки. В одной из казарм организовали производство сверл, в другой — производство метчиков, разверток, концевых фрез. Другие цеха и подразделения разместились в бывших складах и конюшнях.



Панорама территории, где в военные годы начнет свою историю Томский завод режущих инструментов.

Два бревна – настил тесовый,  
Прочны сани, в добрый путь,  
Ветер северный, бедовый,  
Застегнуться не забудь!  
На санях – тяжелый молот.  
Восемь нас и сытых нет.  
Потому на тракте в город  
Нас раскат стянул в кювет.  
Взмокли роботы, спины, лица,  
Бьемся час, не стало сил,  
Мастер «божится» и злится,  
Крепко зубы закусив.

Как-то робко перекурим,  
Поразмыслим, что к чему...  
Мастер трос берет, нахмурен,  
Что-то вдумалось ему.  
Снова трос в руках зажали,  
Налегли на левый край.  
И полозья завизжали,  
Поползли, хоть – запевай.

Это стихотворение написано в 1941 году механиком цеха метчиков Сергеем Дмитриевичем Лапиным (на фото Лапин С.Д), родоначальником заводской династии Жатковых – Лапиных, сохранившейся вплоть до настоящего времени – 2022 года. Да! Это был героический труд!



## О монтаже и пуске завода “Фрезер” им. М.И. Калинина

ИЗ ПРОТОКОЛА № 167 заседания бюро Томского горкома ВКП(б) 3 января 1942 г. ПОВЕСТКА ДНЯ: 1. О монтаже и пуске завода «Фрезер» им. М.И. Калинина. СЛУШАЛИ: 1. О монтаже и пуске завода “Фрезер” им. М.И. Калинина (д. т. Блохин) ВЫСТУПАЛИ: т.т. Козлов, комиссар ТАУ-2 т. Мальков, Екименко, Тиркунов, Жестиков, Федосеев, Шилов, Туклин, Чернышев. Несмотря на исключительную важность скорейшего запуска завода “Фрезер”, обеспечивающего инструментом оборонную промышленность, работы по пуску завода развертываются чрезвычайно медленно. В течение двух с половиной месяцев, прошедших со времени вынесения решения правительством о передаче Южного военного городка заводу “Фрезер”, последнему передано на 1 января 1942 г. только 25% помещений. Начальником ТАУ-2 полковником тов. Беляковым постановление о переда-

че помещения Южного военного городка заводу “Фрезер” не выполнено. Бюро горкома ВКП(б) ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Поручить т.т. Чернышеву и Годовичину поставить в известность Государственный Комитет Оборона о невыполнении постановления ГКО командованием Артиллерийского училища.

2. Считать правильным проведение строительных работ по двум направлениям:

2.1. Путем приспособления казарм и конюшен под временные производственные помещения с целью быстрее запуска оборудования.

2.2. Реконструкции существующих помещений в соответствии с технологическим процессом.

3. Обязать директора завода “Фрезер” т. Блохина: а) Закончить монтаж и пуск цеха резьбонарезных головок к 20 января 1942 г. во временном помещении. б) Смонтировать часть цеха сверл к 25 января 1942 г. в) Работы по временному приспособлению помещений под цеха вести хозяйственным способом, увязав с общим планом капитальных работ. г) Добиться через Наркомат получения фондов на рельсы для железнодорожной ветки от станции Томск-1 к заводу “Фрезер” и фондов на автогужевой транспорт. д) Обеспечить в течение января месяца технологическую подготовку производства и подготовку производственных кадров. е) Построить в первом квартале 1942 г. два деревянных жилых дома. ж) К 12 января разработать мероприятия по обеспечению завода водой, электроэнергией и представить их на утверждение Бюро горкома ВКП(б).

4. Обязать зам. председателя горисполкома тов. Баранова выделить заводу “Фрезер” одну грузовую автомашину и прикрепить на январь месяц 10 лошадей с упряжью.

5. Обязать Горторготдел к 5 января 1942 г. открыть первую заводскую столовую и к 10 января вторую.

6. Обязать начальника Артучилища полковника т. Беякова в двухдневный срок освободить помещение второй столовой.

7. Обязать начальника Томскпромстрой т. Шилова немедленно начать работы на заводе “Фрезер”, вести их развернутым фронтом, для обеспечения одновременного ввода в строй группы цехов. В первую очередь форсировать строительство термического цеха.

8. Обязать КЭЧ гарнизона передать в ведение завода 6 домов, находящихся на территории Южного военного городка с тем, чтобы освобождающаяся в них площадь постепенно переходила в ведение завода.

9. Обратит внимание директора т. Блохина и секретаря партийной организации т. Козлова на слабое состояние трудовой дисциплины на заводе, отсутствие должной охраны имущества. Предложить т.т. Блохину и Козлову в ближайшее время укрепить трудовую дисциплину, ввести табельную систему, организовать надежную охрану имущества завода. Сплотить весь коллектив завода вокруг задачи быстрее восстановления завода.

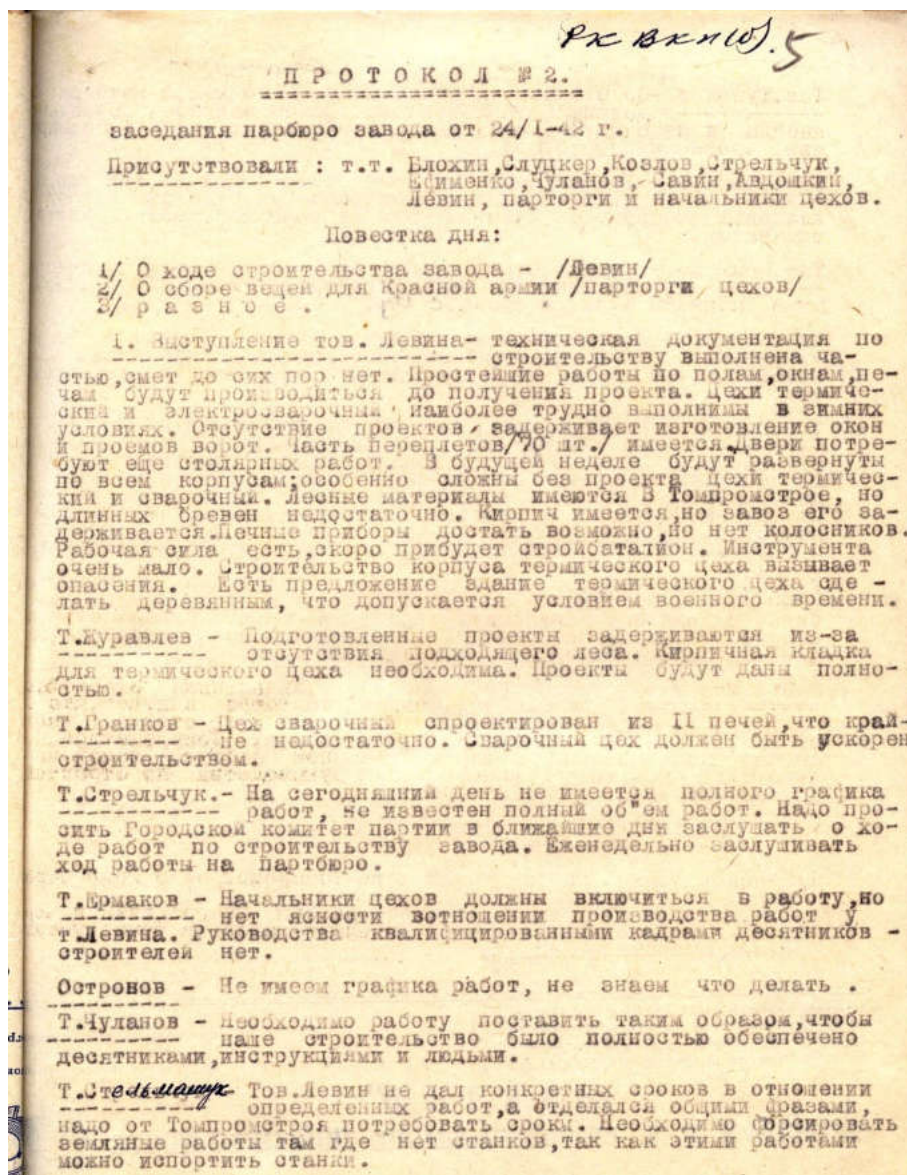
Источник: ЦДНИ ТО.

Производство на новом месте начало действовать в тяжелых условиях. Надо было найти возможность улучшить питание людей. В начале 1942 года оборудовали заводскую столовую. Затем начали давать талоны на дополнительное питание. В 1942 году заводу отвели землю под огороды. Практически все посадили картошку. В корпусах завода были организованы детские сады, ясли, общежития для мужчин и для женщин. Общежития для девушек размещались в корпусе №2 и на ул. Белинского, 9. Бывшие казармы приспособляли под промышленные цеха, усиливали межэтажные перекрытия, устанавливали и запускали оборудование на первом и втором этажах. Но в большинстве помещения были конюшнями и складами. Надо было переделывать полы, утеплять потолки (их засыпали землей) и двери, строить печи для отопления. В цехах было холодно. Обогревались печами на угле. На завод завезли несколько старых



паровозов. В цехах смонтировали паровое отопление. Затем построили временную котельную, которая проработала много лет.

Квалифицированные кадры, которые по мобилизации были направлены в Томск, знали, что и как надо делать. Работы велись одновременно на разных объектах. Технические службы разрабатывали технологические планировки для размещения заводских подразделений. Наиболее сложную и важную работу выполнили энергетики. Надо было построить силовые кабельные линии, трансформаторные подстанции, подать электроэнергию в корпуса, подключить оборудование и многое другое. В городе была всего одна небольшая электростанция, а в Томск эвакуировали еще много крупных заводов. Электроэнергии постоянно не хватало. Завод постоянно оказывал городской электростанции помощь, искали пути экономии электроэнергии. Печи отжига пришлось перепроектировать на угольный обогрев. Выполнялись работы по созданию теплового хозяйства, электроснабжения. На пустом месте создали кузницу, термический цех. Эту сложную и тяжелую работу выполняли работники завода. Работников завода надо было обеспечить жильем, питанием, сплотить коллектив, вселить в него веру, что задача восстановить завод в кратчайший срок - реальна.



*формальным*

Тов. Туменко - Со стороны Левина имеется подход, с которым должно быть покончено. Время военное, формальности иногда и не следует соблюдать. Организация работ и планирование чрезвычайно отстают.

Тов. Сулимов - График работ не может быть выполнен, так как в цехах нет плотников. Надо упорядочить вопрос с кладовой инструмента, что бы при отъезде тов. Лавина инструмент выдавался..

Тов. Томенко - Томпромстрой имеет все возможности, но поворота на заводе нет. Договор не выполняется. Необходимо принять меры к проработке.

Тов. Крамер - Нет технологии и плана работы. Помещение нашего цеха не утеплено. Необходимо распределение десятиков по корпусам для конкретного руководства строительством.

Тов. Блохин - Чертежи поступают по графику и сылка на них - формальна. Нет людей от Томпромстрой. Вчера получен приказ НКСМ о пуске завода 1 марта, надо установить сделанную и премиальную систему оплаты на строительство и монтаж. За документацию отвечает т. Котельников. Для графика работ смета не нужна. Разговор Журавлева о задержке термического цеха недопустим. Надо поставить вопрос в Горконе перед Томпромстроем о государственной ответственности за строительство завода.

Тов. Слуцкий - Выступали правильно, указывали на недостатки в работе подрядчика. Сроки пуска завода должны быть выдержаны. Начальники цехов не имеют руководства со стороны опытных строителей. Необходимо все материалы, зависящие от нашего завода представлять в срок.

Резюме - Заслушав сообщение начальника строительства завода тов. Левина партбюро считает, что строительство идет медленно и не отвечает скатым срокам, данным Наркоматом для пуска завода. Томпромстрой не обеспечил полагающуюся квалифицированной рабочей силой из-за чего цеха не имеют конкретного руководства по строительству, нет точных графиков работ.

Партбюро постановляет -

- 1/ Просить Горком партии заслушать Томпромстрой о ходе строительства.
- 2/ Тов. Десятенко обеспечить все работы по графикам и чертежам, которые выполняются отделами завода, в точно установленные сроки.

6

- 3/ Установить план работы по каждому цеху.
- 4/ О ходе строительства заслушивать на партбюро еженедельно.
- 2. О сборе теплых вещей для Красной армии.

Тов. Абеловский - По крупным вещам задание цехом перевыполнено, по мелким вещам большое невыполнение. Не охвачено 74 человека. В этом вина моя и начальника цеха. К 28 января задание будет выполнено.

Тов. Крамер - охвачено 70 человек из 180, так как остальные  
----- рабочие находятся на других заводах. В насто-  
ящее время мы рабочих возвращаем и задание будет выполнено.

Тов. Хейфец - План 130 вещей - сдали 50. Основное отставание  
----- идет за счет АХО. Надо ответить, что профсоюзная  
организация плохо работает по сбору вещей для армии.

Слущкер - Контрольная цифра должна быть выполнена. Плохо  
----- ведется работа по сдаче личных вещей. Предупре-  
ждаю парторгов, что за невыполнение этой важнейшей кампа-  
нии будут приняты самые строгие меры партийных взысканий.

Р е ш е н и е -  
-----

1/ Работу цехов по сбору теплых вещей для Красной  
армии считать неудовлетворительной.

2/ Предложить парторгам цехов закончить выполнение задания  
8 января 1942 года.

3/ 26 января 1942 г. сообщить в партбюро о коммунистах, не  
сдавших вещей, для привлечения к партийной ответственности;

4/ На очередном партийном бюро подвести итоги по сбору  
вещей для Красной армии.

С л у щ а л и - Распределение обязанностей среди членов  
----- партбюро.

Постановили - Козлов - агитмассовый участок.  
-----  
- Слущкер - руководство агитколлективом  
- Ефименко - военная работа и ОСО.

С л у щ а л и - Об утверждении редактора газеты - "Резерв"

Постановили - Утвердить редактором газеты "Резерв" т. Касья-  
ненко.

С л у щ а л и - О секретаре комитета ВЛКСМ

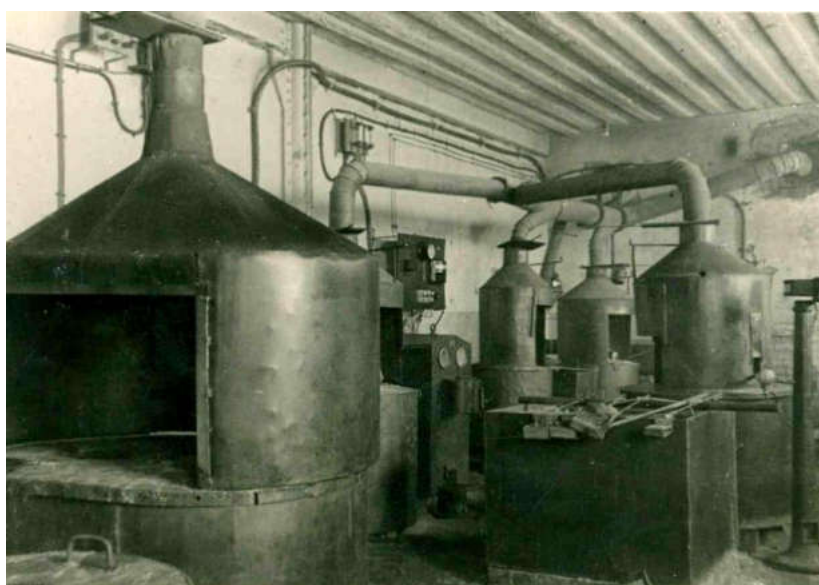
Постановили - Рекомендовать секретарем комитета ВЛКСМ - тов.  
----- Дворникова



**Цех фрезеров. Корпус №35**



**Термический цех.**



**Печи для закалки инструмента в термическом цехе.**

В Томск для работы на ТЗРИ было эвакуировано более 1000 рабочих завода «Фрезер» с членами их семей и более 1200 рабочих и членов их семей с других предприятий Москвы. Местные власти помогли прибывших обеспечить жильем. Подселили на квартиры жителей Томска, заняли пустующие аварийные дома.

**Это были суровые времена.** Работники завода, оставившие самовольно работу без уважительных причин, считались дезертирами и предавались суду. Судил их Военный Трибунал войск НКВД. За 3 прогула осуждали на 5-6 лет тюремного заключения. Решения суда опубликовывались в приказах по заводу и доводились для сведения всему коллективу завода. Несмотря на такие меры наказания, дезертиров было достаточно много - в 1944 г. – 203 человека, арестовано 45 человек. (Доклад директора завода Худякова Л.Н. на хозяйственном активе завода. (Фонд Р 1597, опись 1, Дело №49). Любую командировку работников завода необходимо было согласовать с НКСС. Суточные во время пребывания в других местах составляли 1/30 должностного оклада (тарифного разряда), но не ниже 2 руб. 50 коп. и не выше 5 руб. в сутки.

Премии на рабочих не должны быть менее 50%. В военное время руководство завода постоянно премировало работников за успехи в соцсоревновании, успехи во внедрении новых изделий, новой техники, новых технологий. Премировали работников завода в связи с праздниками: 23 февраля, 8 марта, 7 ноября и др. Премировались работники в связи с правительственными наградами завода, Правительственными наградами работников завода в связи с присвоением работникам званий – знатным специалистам завода, цеха, стахановцам. Премии для них составляли от 500 руб. до 1000 руб. Рабочим с вредными условиями труда выделялось молоко. На заводе постоянно проводились учения по противовоздушной обороне объекта и военной подготовке под руководством директора завода, начальника спецотдела.

Кроме этого, приказами директора завода проводилась сдача норм ГТО в нерабочее время (летом, в обеденные перерывы, с 18.00 до 20.00) в заводском сквере. Необходимо было: пробежать кросс по пересеченной местности, метнуть гранату, переползти 30 метров. В приказе указывался график сдачи норм по цехам и количество участников от каждого цеха. Например, цеху сверл – 300 чел., цеху круглых плашек - 90 чел., РМЦ - 50 чел., цеху разверток - 230 человек и т.д. Главным судьей был в июне 1943 г. Харламов.

Во время войны совместно с местными властями решались жилищные вопросы по размещению работников завода в г. Томске. Многие работники жили на территории завода, в том числе были организованы на заводе общежития, детские ясли и сады. Многие работники жили с подселением к местным жителям. Жили также в школах, училищах и других заведениях г. Томска. Завод с прибытием в Томск начал решать вопросы жилищного строительства для своих работников. В 1942 году завод под руководством Плотникова А.И. начал строительство железнодорожной ветки от станции Томск - 1 до завода, и она была сдана в эксплуатацию 2 сентября 1943 года.

**Цех железнодорожной ветки** возглавил Островский Исаак Менделеевич (26.02.1943 -1944). В дальнейшем этот цех был передан транспортному отделу (цеху). Таким образом, вагоны с грузами стали поступать на территорию завода. Транспортный цех состоял из 7 автомобилей ГАЗ АА 42А грузоподъемностью 1,5 т каждая и одной машины ЗИС 5 21101 грузоподъемностью 3,0 т. Из 7 автомобилей ГАЗ 5 машин были переоборудованы в январе 1943 года на газогенераторные установки Г 59. Был в цехе один одноосный прицеп на 3 т. С самого начала на заводе был конный транспорт, который сначала был как отдельный цех, но потом его присоединили к транспортному цеху. Конный транспорт существовал на заводе до конца 60-х годов прошлого века.

**Снабжение завода металлом и другими материалами в 1943 г.** (Из доклада директора завода Худякова Л.Н. на хозяйственном активе завода). Фонд Р-1597, опись 1, Дело №30.

Потребность, занарядка и реализация металла					
1943 г.					
№ п/п	Наименование сталей	Марки стали	Потребность, в тоннах	Занаряжено, в тоннах	Реализовано, в тоннах
1	Быстрорежущая сталь и ее заменители	Р, ЭИ-262	1163	799	545
2	Инструментальная легированная	9ХС	1543	386	331
3	Шарикоподшипниковая	ШХ	0	0	213
4	Инструментальная углеродистая	У12А	452	842	140
5	Конструкционная углеродистая	ст. 45	797	626	333
6	Конструкционная легированная	40Х	167	40	71
	Всего горячекатанная		4122	2693	1633
7	Серебрянка всех марок		257	55	65
	Итого:		4377	2748	1699

В целом по всем маркам стали реализовано 61.8% от занаряженного металла, или 40% от потребности. По серебрянке за год реализовано лишь 25,7% от потребности. Большая часть быстрорежущей стали и ее заменителей заводом получалась в виде квадрата, вместо круга разных сечений. Квадратный металл перековывался в кузнице. Перековка металла приводила к повышенному расходу металла и все же не давала возможности выпускать инструмент заданной номенклатуры, так как кузница не в состоянии перековывать весь металл. Совершенно неудовлетворительно снабжался завод и вспомогательными материалами, значительная часть которых даже не фондировалась (красный кирпич, тес, цемент, стекло, тарная дощечка, прорезиненные и кожаные ремни, резина - асбестовые изделия, сортовое, листовое и кровельное железо, аммиак и т.д.). Снабжение завода такими материалами, как гвозди, хлопчатобумажные ремни, бумага, электроматериалы, автообувь и другие, производилось в количествах, совершенно недостаточных для бесперебойной работы.

Напряженным в 1943 г. было положение на заводе с топливом. Фонды на топливо с октября месяца были снижены с 450 тонн до 200 тонн в месяц. Недостаток в топливе завод частично восполнял за счет проводимых коопераций с другими предприятиями Наркомата по Новосибирской области, через Новосибирскую Контору Станкоснаба.

## Снабжение завода электроэнергией.

Большие перебои испытывал завод в работе из-за недополучения достаточного количества электроэнергии. В течение года из-за полных отключений завод простоял 245 часов. 1109 часов завод работал с ограничением в расходовании электроэнергии. Во время ограничений получал в среднем 40-45% потребной ему энергии. Из-за отключений и ограничений в подаче электроэнергии завод в течение года простоял около 700 часов, или в общей сложности не работал месяц. (Фонд Р-1597, опись 1, Дело №30).

Ежегодно в январе хозяйственный актив завода заслушивал доклад директора о хозяйственной деятельности завода за прошедший год и задачах на следующий год. Актив в своем решении давал оценку работы завода за год и утверждал отчет директора. Решение по годовому отчету направлялось в ГЛАВИНСТРУМЕНТ НКСС, который, после рассмотрения, своим Постановлением оценивал работу завода, отмечал серьезные недостатки в работе завода, обязывал директора на выполнение основных задач на следующий год.

### ПРИКАЗ № 36 НАРКОМА СТАНКОСТРОЕНИЯ СССР ОБ УСПЕШНОМ ВЫПОЛНЕНИИ ТОМСКИМ ЗАВОДОМ РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ ПРАВИТЕЛЬСТВЕННОГО ЗАДАНИЯ И ОБЪЯВЛЕНИИ БЛАГОДАРНОСТИ КОЛЛЕКТИВУ ЗАВОДА

24 марта 1942 г.

Коллектив части Московского завода имени Калинина «Фрезер», эвакуированный с заводом в г. Томск, за короткий срок сумел отремонтировать на новом месте все механические цехи и организовать выпуск режущего инструмента.

С помощью томских партийных и советских организаций коллектив завода, путем мобилизации местных ресурсов, обеспечил восстановительные работы необходимым металлом и строительными материалами.

Отмечая успешное и быстрое выполнение правительственного задания по восстановлению завода на новом месте и ударную работу всего коллектива завода по организации производства режущего инструмента, приказываю:

1) За стахановскую работу по восстановлению Томского завода режущего инструмента коллективу завода объявить благодарность.

2) Премировать директора завода т. Блохина С. И. месячным окладом.

3) Разрешить директору завода израсходовать 50 тысяч рублей на премирование рабочих, ИТР и служащих, отличившихся при восстановлении завода.

Выражаю уверенность, что коллектив Томского завода режущего инструмента еще с большей настойчивостью и упорством возьмется за дальнейшее расширение производства режущего инструмента, повышение качества его и успешно выполнит и перевыполнит установленную программу для завода.

Народный комиссар станкостроения СССР А. Ефремов.  
ТОПА, ф. 80, оп. 2, д. 393, л. 129. Копия.

**ПИСЬМО ДИРЕКТОРА ТОМСКОГО ЗАВОДА РЕЖУЩИХ  
ИНСТРУМЕНТОВ НАРКОМУ СТАНКОСТРОЕНИЯ СССР О  
САМООТВЕРЖЕННОЙ РАБОТЕ КОЛЛЕКТИВА ФИЛИАЛА  
МОСКОВСКОГО СТАНКО-ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО  
ИНСТИТУТА В г. ТОМСКЕ**

25 октября 1942 г.

Томский филиал Московского станко-инструментального института, наряду с большой работой, проделанной им по организации учебного процесса в весьма тяжелых условиях г. Томска, неустанно боролся в деле оказания конкретной помощи машиностроительным заводам г. Томска и г. Новосибирска, всемерно развивая научно-исследовательскую работу филиала и этим самым оказывая реальную помощь обороне страны.

Несмотря на малочисленность профессорско-преподавательского состава специальных кафедр филиала (трех профессоров и трех доцентов, трех ассистентов), созданное филиалом конструкторское бюро под руководством проф. Ачеркана Н. С. за пять месяцев своей работы закончило и сдало заводу ряд оригинальных проектов по модернизации существующего парка станков, приспособлений и запроектировало новые станки, подлежащие реализации на нашем заводе.

Специальная бригада под руководством проф. Богуславского Б. Л. работает над вопросом повышения режимов токарных, фрезерных и шлифовальных станков. По токарным станкам работа закончена и внедрена в цехе сверл и метчиков. Эта работа должна повысить производительность не менее чем на 20 %, филиалом проведена работа под руководством проф. Городецкого И. Е. по ремонту и восстановлению измерительного инструмента, по контролю и оснастке инструментального хозяйства, по паспортизации, пересмотру технологических процессов, и профессорско-преподавательским составом ведется систематическая консультация по ряду технических вопросов, возникающих в оперативной работе завода.

Особо следует отметить помощь, оказанную филиалом института, выразившуюся в том, что 75 % студенческого состава до 150 человек в 20 числах октября поставлены у станков и в настоящее время работают на заводе, что безусловно даст ощутимый эффект по выполнению октябрьской производственной программы.

Всю работу по оказанию конкретной помощи заводам непосредственно возглавляет директор филиала института — доцент Бейлин Ж. З.

В связи с вышеизложенным мы считаем своим долгом поставить вопрос перед Вами о выдаче соответствующих премий и всемерном поощрении нижеследующих работников института:

1. Доцента Бейлина Ж. З. — директора филиала «Мосстанкина»
2. Проф. Ачеркана Н. С. — начальника конструкторского бюро и заведующего кафедрой «Станки».
3. Проф. Богуславского Б. Л. — ведущего конструктора и заведующего кафедрой «Технология машиностроения».
4. Проф. Городецкого И. Е. — заведующего кафедрой инструментального производства.
5. Доцента Дарера А. С. — ведущего конструктора конструкторского бюро.

Директор Томского инструментального завода Блохин.  
ТОПА, ф. 80, оп. 2, д. 325, л. 15. Отпуск.



В 1941 г. был организован отдел рабочего снабжения (ОРС). За селом Семилужки организовали подсобное хозяйство.

### **Отдел рабочего снабжения (ОРС) и подсобное хозяйство завода.**

**Отдел рабочего снабжения возглавляли:**

**Палуй Владимир Маркович** – зам. директора завода – начальник ОРС с 1941-го по 3.10.1943 гг.; с 18.05.1945 по 01.01.1949 гг.

**Коростелева Екатерина Михайловна** – зам. директора завода – начальник ОРС с 03.10.1943 - 01.02.1945 гг. Екатерина Михайловна 1908 года рождения, г.Тула. Отец ее арестован, как враг народа. В ВЛКСМ не состояла. Окончила Литературный институт Союза советских писателей. С 1934 г. на «Фрезере». В Томске работала заместителем начальника ОРС, начальником ОРС. Член ВКП(б) с 29.12.1944 г., партбилет №3232334 с 1940 г.

**Ермаков Сергей Владимирович** – зам. директора завода – начальник ОРС с 01.02.1945 - 15.05.1945 гг.

### **Подсобное хозяйство завода.**

**Возглавляли подсобное хозяйство:**

**Калугин Александр Дмитриевич** – директор подсобного хозяйства с 1941 по 23.07.1942 гг. См. Нач.ФО.

**Сулимов С.Г.** – директор подсобного хозяйства с 23.07.1942 по 22.07.1945 гг. См. Начальник столярно-строительного цеха.

**Жигадлов Петр Федорович** – директор подсобного хозяйства с 22.07.1945 - 29.06.1948 гг. 1914 года рождения, ст. Тутальская Новосибирской области, в семье крестьян, образование - среднее, на заводе с 1945 г. 15.09.1949 убыл в Томский район.

**Шешин Алексей Иванович** – директор подсобного хозяйства с 29.06.1948 -1950 гг.

В подсобном хозяйстве занимались растениеводством (закупали семена, сеяли, собирали урожай зерновых: рожь, пшеницу, овес); овощеводством, животноводством. В 1943 – 1944 гг. завод построил в подсобном хозяйстве хозспособом:

1. Скотный двор на 120 голов и телятник на 100 голов.
2. Овощехранилище на 400 т.
3. Дошники емкостью 100 т.
4. Холодный крытый сарай. (Фонд 1597, опись 1, дело №17, приказ № 266 от 22.06.1943 г).

**Из годового отчета за 1944 г. по отделу рабочего снабжения Томского инструментального завода (фонд Р-1597, опись 1, дело №52):**

**А. Торговля.**

**ОРС имеет:**

1. Магазин смешанного типа с хлебным и промтоварным отделениями.
2. Базу, специально оборудованную, с ледником и вспомогательными складскими помещениями.

Годовой товарооборот по торговле составил 2378 тыс. руб.

Выполнение плана товарооборота по группам товаров распределяется: по продовольствию – 71,2%, по непродовольственным – 23,8%. Большой процент реализации по группе продовольственных товаров составляют водочные изделия – 36,6%.

### **Выборка фондов.**

#### **Продтовары.**

1. Мука, крупа, макароны – 415 центнеров.
2. Мясо, рыба - 405 центнеров.
3. Сахар и кондитерские изделия - 83,9 центнера.

#### **Промтовары.**

1. Табачные изделия – 60 т.руб. Получаемые товары со склада ГлавУрса Швейные изделия – 39.0 т.руб.
2. Трикотажные товары – 25 т.руб.
3. Кожаная обувь – 8 т.руб.
4. Реализуются по установленным Госценам.

#### **Б. Общественное питание.**

##### **ОРС имеет:**

1. Столовую для рабочих, с числом посадочных мест – 300 мест.
2. Столовую для ИТР:
  - а) с общим залом на 60 посадочных мест;
  - б) детский зал с пропускной способностью – 80 чел.
  - в) зал начальствующего состава.
  - г) директорскую столовую.

Выпуск блюд в год – 1614 блюд.

Средняя цена блюда – 50 коп.

Товарооборот – 1813 тыс. руб., в том числе по собственной продукции – 800 т.руб.

Посуду приобретали для столовой у артели «Керамик».

#### **В. Децентрализованные заготовки.**

Для проведения децентрализованных заготовок ОРС отведен Бакчарский район, расположенный в 200 км от Томска. С июля 1944 г. заводом организован заготпункт, оформлен на работу заготовитель, с местом проживания в с.Бакчар.

За 1944 г. было заготовлено: мяса - 2787кг, молока – 270 кг, овощей – 171 центнеров. Заготовка тормозилась из-за невозможности отоваривания сельхозпродуктов у колхозов.

#### **Г. Растениеводство.**

Подсобное хозяйство расположено в 30 км от Томска.

##### **Характеристика подсобного хозяйства:**

1. Земельная площадь – 449,5 га, в том числе пахотной земли – 69,9 га, луговой – 10,5 га. Засеяно и убрано – 111 га.
2. Собрано: зерновых – 271 ц, картофеля – 2408 ц.
3. Овощей и бахчевых – 702 ц.
4. Кормовых – 732 ц.
5. Себестоимость одного центнера: яровых – 60-86 руб., картофеля – 44-54 руб., овощей и бахчевых – 92 руб., кормовых – 25 руб.
6. Сдано государству: зерновых – 30 ц., картофеля – 39ц.

#### **Д. Животноводство.**

В совхозе «Свет шахтера» закуплено в 1943 г. за счет финансирования Сельхозбанком 100 голов телят. Большое количество этого стада будет молочным стадом в 1945 г.

##### **Показатели животноводства:**

1. Вторичное пополнение:
  2. а) КРС: на начало года - 108 голов, на конец года - 110 голов, в том числе коров: на начало года - 10 голов, на конец года – 20 голов.

3. б) свиней: на начало года – 26 свиней, на конец года – 28 свиней, в том числе свиноматок – на начало года – 4 свиньи, на конец года – 3 свиньи.  
в) лошадей – 5 на начало года, 3 - на конец года.
4. Надой молока на 1 фуражную корову составил 1082 литра.
5. Приплод деловых поросят с одной свиноматки составил 5,5 поросят.
6. Себестоимость центнера мяса в переводе на живой вес: КРС- 1928 руб., свиней – 2270 руб.
7. Падеж и гибель животных: КРС- 1, свиней - 6, лошадей – 2.

#### **Е. Подсобно-вспомогательное производство.**

ОРС на территории завода располагает производственно-бытовым комбинатом, куда входят:

1. Пошивочная мастерская, с цехами мужского и дамского верхнего платья, модного цеха. Ежемесячно мастерская выпускает до 200 ед.
2. Сапожная мастерская с количеством сапожников – 5 чел. и учеников – 6 чел. Выпускает до 200 ед. в месяц, включая срочный ремонт.
3. Парикмахерская с количеством 2 мастеров. За год прибыль от парикмахерской составила 7 тыс.руб.

Первые 2 мастерские не являются полностью ОРСовскими и работают по договорам – первая от Артель: «Единение», вторая от Артель: «Томич».

Прибыль от результатов деятельности за 1944 год составила 110 тыс. руб. Общая среднесписочная численность ОРС в 1944 г. - 43 человека, в том числе аппарата ОРС - 15 чел., сельское хозяйство – 9 человек.

Из доклада директора завода Худякова Л.Н. на партхозактиве: «О хозяйственной деятельности завода за 1944 год». Фонд Р1597, Опись 1, Дело 48. ГАТО. На 1 января 1945 года завод располагает 18 домами, из которых 14 принадлежат заводу и 4 дома в аренде. Общая площадь - 4889 кв. м, из них: жилыми домами - 2780 кв. м; общежитиями – 573 кв. м; детскими учреждениями – 466 кв.м. В квартирах проживают 529 человек, включая иждивенцев, в общежитиях проживают 584 человека – одиночек. 70% работников завода проживают в выделенных при эвакуации частных квартирах по ордерам горисполкома. Это большей частью проходные комнаты, углы, кухни и другие малоудобные помещения, зачастую сырые, холодные, полуразрушенные, лишенные элементарных санитарных условий.

Заводу необходимо строительство жилого городка с полезной площадью не менее 10000 кв. м в непосредственной близости от завода. Кроме этого, заводу необходимы: клуб, амбулатория, баня, прачечная, парикмахерская, дезкамера и другие объекты.

### **Соцсоревнование на заводе.**

В 1943 г. на заводе было в среднем по году стахановцев 557 человек, многотников-335 человек. Всю эту огромную работу по организации соцсоревнования на заводе вели работники отдела труда и заработной платы (ОТЗ).

С самого начала работы в 1942 году на заводе было организовано социалистическое соревнование рабочих на лучшее выполнение норм выработки. Было организовано социалистическое соревнование производственных участков основных и вспомогательных цехов. Также было организовано соцсоревнование между основными цехами и между вспомогательными цехами. Итоги подводились ежемесячно. Рабочие и отдельные бригады, достигшие хороших результатов, премировались денежными и ценными подарками, а лучшие из них представлялись к награждению аттестатами «Отличник соцсоревнования» в Наркомат Станкостроения Союза ССР. За хорошую работу Нарком в предмайском соцсоревновании 1943 г. награ-

дил 9 человек рабочих завода аттестатом «Отличник соцсоревнования НКСС Союза ССР». Производственным участкам, победившим в соцсоревновании по окончании месяца, вручались переходящее Красное знамя и денежная премия: для основных цехов - 750 руб., для вспомогательных – 500 руб. Кроме этого, на заводе проводились соцсоревнования, приурочиваемые к отдельным знаменательным событиям советской жизни:

- Соцсоревнование молодых рабочих в связи с 25-летием Красной Армии. 53 победителя были премированы ценными подарками.

- Соцсоревнование ко дню 8 Марта - 67 работниц завода премированы денежными премиями от 150 до 300 рублей.

- 20 августа 1943 г. по инициативе нашего завода был объявлен фронтовой декадник, в который включились и другие предприятия города Томска. Результаты этого декадника опубликовывались в газете «Красное знамя».

- Соцсоревнование в связи с 25-летием ВЛКСМ. 5 человек молодых рабочих награждены Наркомом аттестатом: «Отличник соцсоревнования НКСС Союза ССР», с выдачей премии в размере месячного оклада.

- В сентябре 1943 г. было организовано 22 комсомольско-молодежные бригады с общим количеством рабочих 105 человек. Эти бригады в основном организованы по однородным профессиям и часть бригад - по профессиям смешанного типа. Как правило, каждый член бригады осваивал станки своих товарищей по бригаде, что дало возможность заменять отсутствующих на случай болезни или по другим причинам.

На 01.01.1944 г. на заводе имелось 75 КМБ с охватом 263 работников, или 53% от общего числа молодых рабочих. 66 бригад получили звания «Фронтовая бригада» и 3 бригады «Гвардейская бригада».

### **Стахановское движение.**

Стахановское движение на заводе развивалось на базе ряда соцсоревнований, которые проводились в течение 1943 г. Организуемые заводом соцсоревнования также способствовали и росту многотников.

Соцсоревнование среди заводов союзно-республиканского подчинения было организовано в Томске горкомом ВКП(б).

*Из протоколов ГК ВКП(б) от 31.10 и 01.11.1942 г. Фонд 80, Опись 3, Дело 95. Центр документации новейшей истории Томской области (ЦДНИ ТО):*

За образцовую работу по выполнению октябрьских заданий вручить переходящее Красное знамя горкома ВКП(б) и горисполкома г. Томска заводу режущих инструментов (Блохин, Слуцкер, Козлов). За ноябрь заводу вручена Почетная грамота.

*Из протокола ГК ВКП(б) от 3.11.1943г. Фонд 80, Опись 3, Дело 208. Центр документации новейшей истории Томской области (ЦДНИ ТО):*

За образцовую работу по выполнению октябрьских заданий вручить переходящее Красное знамя Горкома ВКП(б) и Горисполкома г. Томска заводу режущих инструментов (Худяков, Слуцкер, Козлов, Авдошкин).

Приложение к протоколу № 297, п.1 от 14.01.1943г.  
УСЛОВИЯ СОРЕВНОВАНИЯ

районов и предприятий города Томска на 1943г. Оценку работы районов и предприятий, участвующих в соревновании районов и промпредприятий города Томска производить по следующим показателям с применением бальной системы.

№ п/п	Наименование показателей	Показатель начисления баллов	Колличество баллов
1.	Выполнение планов по товарному выпуску в неизменных ценах	За каждый процент выполнения планов	1.0
2.	Снижение коммерческой себестоимости продукции по отношению к плану	За каждый процент	3.0
3.	Производительность труда	За каждый процент повышения	0.20
4.	Рост лунинцев, стахановцев, многостаночников, совместителей профессий.	Определяет Горком ВКП(б)	Начисляет или снижает до 5 баллов
5.	Ритмичность работы. Баллы снижаются за <b>неравномерность в работе:</b>		
	а) предприятие работало неравномерно одну декаду.		на 5.0
	б) предприятие работало неравномерно две декады.		на 10.0
	в) предприятие работало неравномерно три декады.		на 15.0
6.	Выполнение плана в ассортименте. За невыполнение плана в ассортименте.	За каждый процент (средний)	0.5

Район, получивший большее количество баллов в среднем на предприятие получает первенство по городу. Первое место получает предприятие, набравшее большее количество баллов. Районы и предприятия представляют данные в Горком ВКП(б): а) по пунктам 1,4,5 не позднее 1 числа каждого месяца к 10ч.вечера. б) по пунктам 2, 3, не позднее 8 числа каждого месяца. Пункт 5 определяется промышленным отделом Горкомом ВКП(б). Примечание: 1. Для определения пункта 5 предприятий, работающих по нарастающему графику, должны представить его в промотдел Горкома ВКП(б) до 1-го числа каждого месяца. Предприятия, не представившие график, будут считаться работающими по не нарастающему графику. 2. Районам и предприятиям, не представившим своевременных показателей по тому или иному пункту, будет зачитываться как не выполненным.

промышленности      Федоринов

Секретарь Томского Горкома ВКП(б) по

**СООБЩЕНИЕ О ВРУЧЕНИИ КРАСНОГО ЗНАМЕНИ  
ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА ОБОРОНЫ ТОМСКОМУ  
ЗАВОДУ РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ**

19 октября 1942 г.

Вчера, 18 октября, на площади Революции состоялся митинг по поводу вручения переходящего Красного Знамени Государственного Комитета Обороны Томскому заводу режущих инструментов.

Газета «Красное знамя», № 119 от 19 октября 1942 г.

*Пролетарии всех стран соединяйтесь!*

**КРАСНОЕ  
ЗНАМЯ**

ОРГАН ТОМСКОГО ГОРНОМА ВИСЛ(В) И ГОРОДСКОГО СОВЕТА  
ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ

Среда, 4 ноября 1942 года

**На Томском заводе  
режущих  
инструментов**

**В ноябре работать еще лучше  
чем в октябре!**

**ЕСТЬ!**—рапортует коллектив завода.

**Государственный план октября  
выполнен на 135,5 процента**

ЗАДАНИЕ НАРКОМА, НА МНОГО ПРЕВЫШАЮЩЕЕ  
МЕСЯЧНЫЙ ПЛАН, ВЫПОЛНЕНО НА 101,1 ПРОЦЕНТА.

Так коллектив завода борется за высокую честь—за переходящее Красное Знамя Государственного Комитета Оборонны

**ПЕРВЕНСТВО** в соревновании по итогам работы ЗА  
ОКТАБРЬ ЗАНЯЛ ЦЕХ РАЗВЕРТОК И МЕТЧИКОВ (на-  
чальник цеха тов. А. К. СТЕЛЬМАШУК)

Коллектив цеха больше всех перевыполнил задание Наркома.

ЕМУ ПРИНАДЛЕЖИТ ВЫСОКАЯ ЧЕСТЬ ХРАНИТЬ  
У СЕБЯ ПЕРЕХОДЯЩЕЕ КРАСНОЕ ЗНАМЯ ГОСУДАРСТ-  
ВЕННОГО КОМИТЕТА ОБОРОНЫ.

НА ВТОРОМ МЕСТЕ ЦЕХ ФРЕЗЕРОВ (начальник  
тов. ШАРАПОВ). Он является претендентом на получение  
переходящего красного знамени завода.

ЧЕСТЬ И СЛАВА ПЕРЕДОВИКАМ СОЦИАЛИСТИЧЕ-  
СКОГО СОРЕВНОВАНИЯ—ГВАРДЕЙЦАМ ТЫЛА!

Специальный выпуск газеты «Красное знамя» на Томском заводе  
режущих инструментов (1942 г.)  
(ТОПА, ф. 80, оп. 2, д. 402, л. 30)

**ПРОТОКОЛ № 14 СОБРАНИЯ ПАРТИЙНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ  
ТОМСКОГО ЗАВОДА РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ**

6 января 1943 г.

Присутствовало: 33 члена ВКП(б), 9 кандидатов.

Повестка дня:

1. Доклад об итогах работы завода за 1942 г., т. Дегтяренко.

2. Разное.

1. С л у ш а л и: доклад т. Дегтяренко (главного инженера завода) об итогах работы завода за 1942 г.

**Прения:**

\*) Опубликовано в газете «Красное знамя», № 7 от 9 января 1943 г.

Тов. Ермаков. В заготовительном цехе оборудование находится в таком состоянии, что могут быть остановлены станки, так же и в других цехах. Дирекции завода надо немедленно заняться изготовлением запасных частей к станкам и проводить плано-предупредительный ремонт.

Тов. Стрельчук. К недостатку работы завода надо отнести низкое выполнение плана всеми цехами в штуках. В цехе сверл имеются колоссальные трудности, отсутствует масло для охлаждения, что снижает производительность автоматов намного. В ближайшие дни надо эти вопросы решить. В цехе неплохо решен вопрос с изготовлением центровок.

В январе месяце цех должен пустить агрегат для витых сверл. В цехе за последнее время наблюдаются случаи масового заболевания рук рабочих от нефти. Здравпункт профилактики не занимается. Коллектив мобилизован для выполнения задач, поставленных перед цехом. Цех в первой декаде войдет в график.

Тов. Калмыков. Некоторые товарищи уже говорили о важности ремонтного цеха. В дальнейшем потребность в запасных частях еще больше увеличится.

Оборудования в ремонтном цехе совершенно недостаточно по количеству. Из ремонтного цеха дирекция берет ответственных людей (зав. бюро подготовки производства, мастера) и посылает на другие работы. Особенно плохо с запасными частями для фрезерных автоматов цеха сверл. Отдел снабжения не помогает цехам, а часто тормозит работу.

Тов. Мотайло. Инструментальный цех остро нуждается в пополнении оборудования. Недопустимо, что систематически инструментальный и ремонтный цехи загружаются несвойственными заказами. Инструментальный цех работает без опережения — ничего на центральном инструментальном складе не оседает. Это приводит к простоям в основных цехах. Кузница не кует заготовки для инструментального цеха в указанные сроки.

Тов. Ефименко. Цех сверл за последнее время работал неплохо, но положение в цехе тревожное, автоматы наполовину остановлены из-за плохого ремонта и непригодного охлаждения. Дирекция и главный механик самоустранились от решения этого вопроса, очень важного. Надо немедленно принять все меры к тому, чтобы не остановить цех. У нас на заводе вошло в традицию, что заготовительные цехи начинают подавать нашему цеху с 15—20 числа, это приводит цех к «лихорадке».

Тов. Соколовский. Основным в январе месяце должно быть лучшее использование оборудования и выполнение номенклатуры. У нас еще большие простои станков, иногда неправильно используются рабочие. На узких участках должны работать все станки. Тов. Родичев как директор ФЗО дол-

жен улучшить дисциплину и обучение среди учеников. Служащих надо дополнительно перевести в цехи, в особенности на узкие места.

Тов. Островский. Кузница в декабре месяце работала неважно. В январе задачи более серьезные. Состояние молотов плохое — нет ни одной запасной части. В отделе главного механика полный хаос. Инспектора отдела главного механика нет. От разрубки металла в кузнице надо отказаться, это выводит молоты из строя.

Тов. Чуланов. В 1942 г. завод работал хорошо. За это говорит то, что завод годовую программу выполнил на 112,8%, но успокаиваться на этом не следует. Работа января проходит неудовлетворительно. В цехах чувствуется холод. График цехами не выполняется. За 5 дней работы график по заводу выполнен на 50%. Нам надо, чтобы в первой декаде вошли в график все цехи. Надо мобилизовать коллективы цехов на выполнение графика путем соцсоревнования. Необходимо провести производственное совещание по цехам, надо парторгам цехов помочь профоргам в организации подлинного социалистического соревнования к XXV годовщине героической Красной Армии. Надо по примеру цеха сверл внедрить во все цехи лунинские методы работы.

Заслушав доклад т. Дегтяренко об итогах работы 1942 г., партийное собрание отмечает, что коллектив завода с поставленными задачами на 1942 г. справился, годовой план выполнен на 112,8% и план декабря на 131%. За период 1942 г. во Всесоюзном соревновании завод занимал передовые места в течение нескольких месяцев.

Однако партсобрание считает, что перед коллективом завода стоят в 1943 г. более сложные, ответственные задачи.

В первые дни января работа завода явно неудовлетворительная, так как цехами график сдачи продукции не выполняется. Цехами не уделено внимания расшивке узких мест на токарных и фрезерных участках.

Партийное собрание постановляет:

1. Выпустить в январе инструмента не менее чем на 7 миллионов рублей, что обеспечивает выполнение взятых обязательств к XXV годовщине героической Красной Армии. Обратить особое внимание на номенклатурный выпуск инструмента.

2. Обязать начальников цехов и парторгов мобилизовать коллективы на безусловное вхождение в график в первой декаде. Завком, парторгам и профоргам цехов развернуть соцсоревнование по цехам, участкам и индивидуально организовать ежедневный показ итогов соревнования.

3. 7 января провести производственное совещание по цехам с вопросом — итоги работы в декабре и ход выполнения январской программы.

4. В первой половине января провести хозяйственный ак-тив с подведением итогов за декабрь месяц.

5. Партсобрание поручает партийному бюро завода обсудить до 12 января итоги выполнения графика первой декады января с привлечением к партийной ответственности виновников срыва такового.

6. На первом партбюро заслушать главного механика о состоянии оборудования.

Председатель Чуланов.  
Секретарь Клейман.

ТОПА, ф. 327, оп. 3, д. 3, лл. 1—2. Подлинник.



**ТЕЛЕГРАММА НАРКОМА СТАНКОСТРОЕНИЯ СССР О  
ПРИСУЖДЕНИИ ТОМСКОМУ ЗАВОДУ РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ  
ПЕРЕХОДЯЩЕГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ ГОСУДАРСТВЕННОГО  
КОМИТЕТА ОБОРОНЫ**

9 января 1943 г.

Во Всесоюзном соревновании инструментальных заводов по показателям перевыполнения плана декабря Томский завод режущих инструментов вышел победителем, заняв первое место. Заводу присуждено переходящее Красное Знамя Государственного Комитета Оборона, первая премия. Подъемом социалистического соревнования коллектив добьется более высоких производственных показателей в новом хозяйственном году.

Нарком станкостроения Ефремов.

Газета «Красное знамя», № 7 от 9 января 1943 г.

**ИЗ ИНФОРМАЦИИ ОРГОТДЕЛА  
КИРОВСКОГО РАЙКОМА ВКП(б) НОВОСИБИРСКОМУ ОБКОМУ  
ВКП(б) О РАБОТЕ ПАРТИЙНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ ТОМСКОГО  
ЗАВОДА РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ**

27 января 1943 г.

Завод режущих инструментов («Фрезер») в течение четвертого квартала 1942 г. перевыполнял задание Государственного Комитета Оборона, а в декабре выполнил план на 130%, получил первое место во Всесоюзном соревновании, за что получил Знамя ГКО.

Этих успехов завод добился в результате сочетания партийно-политической и хозяйственной работы. Вся политико-воспитательная работа строилась на выполнении плана. Всю партийно-массовую работу партийная организация строила через партийные группы, последние—через соцсоревнование, показ лучших людей, работу с отстающими и добилась хороших результатов.

Если взять партийную группу цеха сверл (парторг т. Клейман), у него партгруппа состоит из пяти членов ВКП(б) и двух кандидатов. Этот цех никогда не выполнял плана. При умелом сочетании партийно-массовой работы партгруппы цех сверл в декабре 1942 г. выполнил план на 111%. В этом цехе хорошо работают агитаторы, хорошо поставлена наглядная агитация, имеются доски показателей, выполнения норм выработки цеха, доски показателей каждого рабочего на каждый день. Кроме этого, каждый день на пятиминутках подводятся итоги работы вчерашнего дня, выявляются недостатки работы, мешающие выполнению плана. Все рабочие цеха выполняют производственную норму, а также и все коммунисты перевыполняют нормы; например:

- т. Семенов выполняет норму на 123%,
- т. Тишин выполняет норму на 163%,
- т. Ефименко выполняет норму на 163%...\*)

**Стахановское движение и руководство  
соревнованием**

В связи с получением заводом переходящего Красного Знамени Государственного Комитета Оборона за декабрь месяц на заводе еще с большей силой развернулось соцсоревнование.

Рабочие отдельных участков цехов соревнуются с родственными профессиями других участков. Как, например, фрезеровщики других цехов или токари цеха № 22 вызвали

на соцсоревнование токарей других цехов, или резьбошлифовщики цеха № 23 вызвали на соревнование резьбошлифовщиков цеха № 22 и № 37.

По соревнованию ведется ежедневный учет с показом на доске показателей и лучших по выполнению за день показывают на общезаводской доске, а также обсуждается вопрос о соревновании отдельных участков на диспетчерском совещании.

Показатели одного цеха посылаются отделом труда другим цехам, чтобы знали соревнующиеся.

Число стахановцев на 1 января 1943 г. по заводу достигло до 1176 человек.

По выполнению норм от 100% до 200% — 775 человек, от 200% до 400% — 298 человек, от 400% до 500% — 40 человек. Свыше 500% — 10 человек, лунинцев — 6 человек...\*).

Зав. оргинструкторским отделом Кировского РК ВКП(б)  
Серов.

НОПА, ф. 4, оп. 26, д. 61, лл. 52—53. Подлинник.

**В результате широко развернувшегося соцсоревнования заводу во Всесоюзном соцсоревновании заводов инструментальной промышленности было присуждено:**

- в январе 1943 г. — 1-я премия и Знамя ГКО
- в феврале 1943 г. — 1-я премия и Знамя ГКО.
- в октябре 1943 г. — 3-е место.

Несколько раз завод режущих инструментов награждали Знаменем ГКО, которое вручалось на площади Революции гвардейцами. Директор завода, принимая Знамя, становился на одно колено и целовал полотнище — такой был церемониал. Самозабвенно трудились рабочие, ИТР и служащие в годы Великой Отечественной войны на многих заводах. Однако в Томске в октябре 1943 г. **Постановлением Президиума Верховного Совета СССР только Томский завод режущих инструментов был награжден орденом Трудового Красного Знамени.**

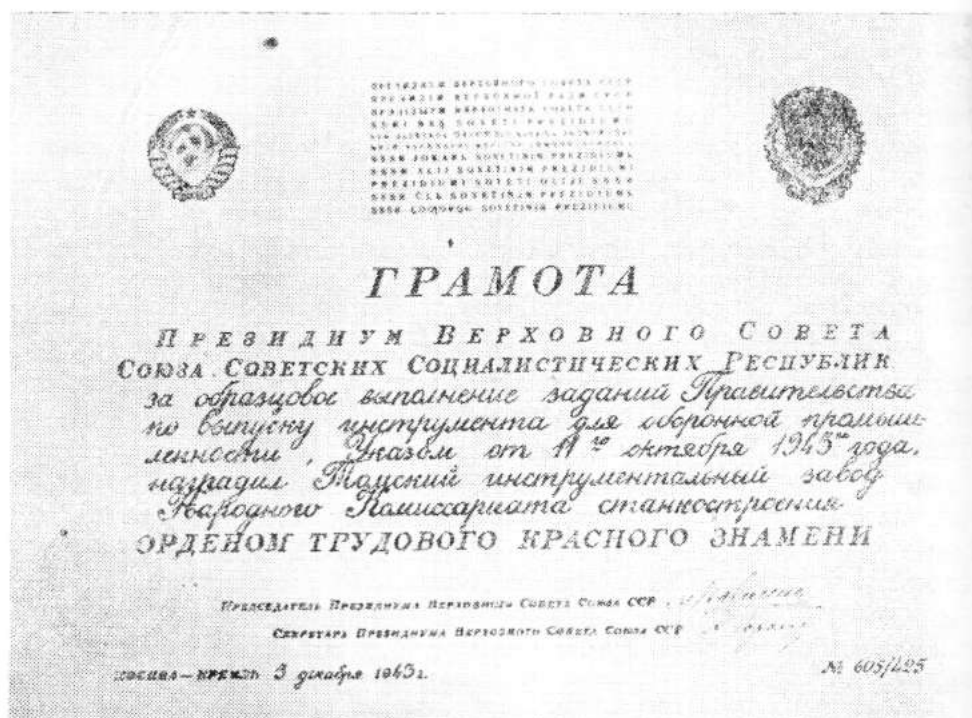
Одновременно с награждением коллектива завода орденом Трудового Красного Знамени за выдающиеся заслуги и самоотверженный труд в борьбе за максимальный выпуск продукции, правительственные награды получили следующие передовые работники завода:

1. Смольников Е.А. — начальник цеха №27 — орден Трудового Красного Знамени.
2. Филькин Ф. И., - мастер цеха №23 - орден Трудового Красного Знамени.
3. Речкин М.Е. — кузнец - орден Трудового Красного Знамени.
4. Ларкин В.К. — токарь — орден Знак Почета.
5. Ананьев И.А. — шлифовщик - медаль «За трудовое отличие».
6. Захаров Н.Г. - начальник подстанции - медаль «За Трудовое отличие».
7. Сергеев П.Е. — резьбошлифовщик - медаль «За трудовое отличие».
8. Авдошкин Ф.И. — мастер - медаль «За трудовую доблесть».
9. Добычин К.В. — зам. нач. цеха - медаль «За трудовую доблесть».
10. Оспешинская Е.А. — мастер - медаль «За трудовую доблесть».
11. Родионова Р.В. — калильщица - медаль «За трудовую доблесть».
12. Слуцкер А.А — секретарь парторганизации завода - медаль «За трудовую доблесть».
13. Ширяев Е.Н. — мастер - медаль «За трудовую доблесть».

УКАЗ ПРЕЗИДИУМА ВЕРХОВНОГО СОВЕТА СССР  
О НАГРАЖДЕНИИ ТОМСКОГО ЗАВОДА РЕЖУЩИХ  
ИНСТРУМЕНТОВ ОРДЕНОМ ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ

11 октября 1943 г.

За образцовое выполнение заданий Правительства по выпуску инструмента для оборонной промышленности наградить



Грамота Президиума Верховного Совета СССР Томскому инструментальному заводу о награждении орденом Трудового Красного Знамени.

Томский инструментальный завод Народного комиссариата станкостроения орденом Трудового Красного Знамени.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР  
М. Калинин

Секретарь Президиума Верховного Совета СССР  
А. Горкин

Москва, Кремль, 11 октября 1943 г.

«Ведомости Верховного Совета», № 45 от 28 октября 1943 г.

Кроме того, в социалистическом соревновании рабочих за лучшее выполнение заданий награждены Наркомом аттестатами: «Отличник соцсоревнования НКСС»:

1. Бычков В.С. – калильщик.
2. Никифоров А.М. – правщик.
3. Федосов А.И. - правщик.
4. Михайлов Ю.Я. – шлифовщик.

5. Большанина З.Е. - шлифовщик.
6. Мармулов М.Н. - токарь.
7. Борисов Б.Ф. – фрезеровщик.
8. Корчуганова В.М. – фрезеровщик.
9. Нешков Ф.Л. - шлифовщик.
10. Кунгурова В.И. – фрезеровщик.
11. Дерябина – фрезеровщик.
12. Чуфистова М.А. – заточница.
13. Буданова А.И. - токарь.
14. Штайнберг В.М. – резьбошлифовщица.

**В военное время завод постоянно оказывал помощь другим предприятиям Томска и районам области.**

Особенно оказывал постоянную помощь колхозам Томского района в посевной, заготовке кормов, уборке урожая. Оказывал помощь энергетикам, железнодорожникам и другим предприятиям г. Томска. По просьбе Поросинского спиртоводочного завода специалисты нашего завода оказывали помощь в монтаже его оборудования.



**ПОСТАНОВЛЕНИЕ СОБРАНИЯ ПАРТИЙНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ  
ТОМСКОГО ЗАВОДА РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ О ПОСЫЛКЕ  
РАБОЧИХ НА УБОРКУ УРОЖАЯ**

5 августа 1943 г.

Заслушав информацию т. Чуланова о постановлении Совнаркома Союза ССР и ЦК ВКП(б) об уборке урожая и заготовках сельскохозяйственных продуктов в 1943 г., закрытое партийное собрание постановляет:

1. Предложить директору завода т. Худякову и секретарю партбюро т. Слуцкер подобрать 50 человек рабочих и направить их в распоряжение Кировского райкома ВКП(б) для

направления их на работу по уборке урожая сроком на полтора-два месяца. Списки проработать\*) до 6 августа с. г.

2. Предложить парторгам цехов провести митинги во всех цехах до 7 августа с. г. с вопросами об уборке урожая и заготовке сельскохозяйственных продуктов в 1943 г., разъяснить рабочим, что уборка урожая в 1943 г. является одной из важнейших военно-хозяйственных задач советских, партийных и комсомольских организаций в деле скорейшего разгрома немецко-фашистских захватчиков.

3. Предложить парторгам цехов на митингах принять обязательство выполнить план за товарищей, направленных на уборочные работы.

4. Для проведения уборочной кампании на нашем подсобном хозяйстве предложить директору завода т. Худякову обеспечить рабочей силой в необходимом количестве к 10 августа 1943 г.

5. Обязать начальника отдела рабочего снабжения т. Палуи и директора подсобного хозяйства т. Сулимова обеспечить окончание строительства овощехранилищ и скотного двора в сроки, указанные в приказе директора.

6. Предложить главному механику завода т. Ермакову изготовить ручные тележки для уборки урожая с индивидуальных огородов в количестве 40 шт. к 1 сентября 1943 г.

Председатель собрания Чуланов.  
Секретарь\*\*)

ТОПА, ф. 327, оп. 3, д. 3, лл. 29—30. Подлинник.



ИЗ ОТЧЕТНОГО ДОКЛАДА ТОМСКОГО ГОРКОМА ВКП(б) НА  
IX ГОРОДСКОЙ ПАРТИЙНОЙ КОНФЕРЕНЦИИ<sup>103</sup> О РУКОВОДСТВЕ  
ПРОМЫШЛЕННОСТЬЮ И АГИТАЦИОННО-ПРОПАГАНДИСТСКОЙ  
РАБОТОЙ

3 февраля 1945 г.

Отечественная война против немецких захватчиков потребовала огромного количества вооружения, боеприпасов, снаряжения, продовольствия и различного специального оборудования.

Поэтому перед городским комитетом партии с первых же дней войны в деле руководства промышленностью города встала задача: быстрой перестройки всей промышленности для работы на военные нужды, дальнейшего ее развития и неуклонного роста производства, увеличения производительности труда, как основного источника роста производства, создания прочной энергетической базы для промышленности, организованного пополнения промышленности кадрами и широкого развития социалистических форм труда.

Рассмотрим, как развивалась и росла промышленность города за отчетный период?

Развитие промышленности за отчетный период проходило, во-первых, за счет размещения предприятий, перебазированных с западных районов страны.

В город прибыло 32 промышленных предприятия, 18 эвакуированных предприятий влились в ранее действующие, а 14 наиболее крупных размещены самостоятельно — ТПЗ, заводы: электромоторный, «Манометр», резиновых технических изделий, электроламповый и др. Размещение и монтаж предприятий проходили в минимально сжатые сроки. В качестве примера можно привести завод электромоторный. Этот завод, созданный в основном на базе части эвакуированного оборудования ленинградского завода «Электросила», получил оборудование в августе месяце 1941 г., когда только еще закладывались фундаменты основных корпусов. В ноябре месяце этого же года он начал выдавать продукцию для фронта. В такие же исключительно сжатые сроки смонтированы заводы «Манометр», подшипниковый и другие.

Значительная часть завода была смонтирована и пущена до конца 1941 г., а в первом полугодии 1942 г., в основном, были смонтированы и пущены все заводы.

Не буду останавливаться на всех вопросах, связанных с трудностями размещения заводов, перевозкой тысяч станков и оборудования, сотен тонн материалов: большинство товарищей их помнят, скажу только одно, что эта колоссальная работа стала возможной, благодаря героическому труду наших советских людей, их высокому патриотизму и организаторской роли нашей партии.

Во-вторых, развитие промышленности проходило за счет строительства новых промышленных предприятий (ГРЭС, ацетоновый завод, завод наркотного эфира, шпалопроточный и др.). И, в-третьих, развитие промышленности проходило за счет коренной реконструкции и расширения ранее существовавших предприятий (ТЭМЗ, ГЭС, фабрика карандашной дощечки, завод «Республика», дорожно-кузнечные мастерские, паровозное депо, химзавод и др.).

За годы Отечественной войны произведены большие затраты на промышленное строительство. Построено более 50000 кв. м промышленных площадей, значительная часть которых введена уже в эксплуатацию. Но часть промышленных площадей осваивается крайне медленно (завод «Томкабель», ТПЗ).

В результате размещения эвакуированных заводов, нового строительства и коренной реконструкции и расширения существующих предприятий в городе созданы совершенно новые отрасли промышленности: электропромышленность, резиновая промышленность, оптико-механическая, промышлен-

ность боеприпасов, ацетоновая, наркотного эфира и др., и почти заново создана металлообрабатывающая промышленность.

Городскому комитету партии и всей партийной организации пришлось проделать большую организаторскую работу, особенно в первоначальный период работы эвакуированных предприятий, по распределению сырьевых и топливных ресурсов для обеспечения нормальной работы промышленных предприятий, работу по кооперированию промышленности и восстановлению нарушенных войной производственных связей, изысканию новых видов местного сырья и заменителей остродефицитных материалов.

Вся эта организаторская работа не замедлила сказаться. Промышленность быстро начала набирать темпы и давать фронту и народному хозяйству продукцию во все возрастающих количествах. Движение промышленности за отчетный период представляет картину неуклонного подъема.

Вот соответствующая таблица:

Рост промышленности за 1940—1944 гг. в тыс. руб.

	1940 г.	1941 г.	1942 г.	1943 г.	1944 г.
1. Вся промышленность	124404,8	120560,0	287923,1	446069,2	453239
В том числе:					

2. Союзно-республиканского подчинения	66227,1	61407,0	240362	380966	384954
3. Областного подчинения	21278,9	23865,8	14834,1	18953,3	19452
4. Местная и кооперативная промышленность	36898,8	35287,2	32727	46149,9	48833

	В % к предыдущему году				1944 г. в % к 1940 г.
	1941 г.	1942 г.	1943 г.	1944 г.	
1	96,9	238,9	154,9	101,6	364,5
2	92,7	391,4	158,5	101,1	580,1
3	112,1	62,1	127,7	102,6	91,4
4	95,7	92,7	141	105,5	132,4

Из приведенной таблицы видно, что вся наша промышленность выросла за отчетный период более, чем в три с половиной раза.

Из приведенной таблицы видно, что крупная промышленность союзно-республиканского подчинения выросла за отчетный период почти в шесть раз.

Из приведенной таблицы видно, что промышленность областного подчинения, снизившая в 1942 г. объем производства за счет передачи бывшего химического завода в Наркомат электропромышленности, к 1944 г. поднялась почти до прежнего уровня.

Из приведенной таблицы видно, наконец, что местная и кооперативная промышленность выросла за отчетный период больше, чем в один и три десятых раза.

Из рассмотренных данных видно, что движение нашей промышленности за отчетный период представляет собой картину неуклонного роста производства. За счет каких источников происходил рост производства?

Рост производства происходил за счет строительства и непрерывного ввода в действие новых мощностей.

За счет пополнения нашей промышленности кадрами.

За счет внедрения новой, более совершенной технологии и улучшения организации труда и производства.

За счет основного и главного источника роста производства — увеличения производительности труда.



Наши предприятия за отчетный период добились некоторых успехов по линии повышения производительности труда. В первую очередь, это достигнуто за счет повышения квалификации рабочих, некоторого улучшения организации труда и уплотнения рабочего дня, внедрения на ряде предприятий поточных методов работы.

Рост производительности [труда] характеризуется следующими данными: производительность труда на предприятиях электропромышленности увеличилась на 30% в 1944 г. по сравнению с 1942 г.

Производительность труда по предприятиям местной промышленности составляет в 1944 г., по отношению к 1941 г., 162,7%, по кооперативной промышленности, по отношению к 1940 г., — 239,1%.

Таковы основные источники роста производства.

Но успехи в работе промышленности могли быть более лучшими, ежели бы в работе наших предприятий не имел место целый ряд недостатков.

### Вопросы энергетики

В связи с быстрым развитием промышленности в городе, весьма серьезно встал вопрос о значительном расширении энергетической базы. К началу войны в городе имелась всего лишь одна электростанция системы коммунального хозяйства, с сильно изношенным оборудованием, мощностью 8000 ки-

ловатт и несколько мелких блокстанций с мощностями, не превышающими 120—150 киловатт. Такая энергетическая база ни в коей мере не могла удовлетворить растущих потребностей промышленности и быта. Получился большой разрыв между потребностью в электроэнергии и ее наличием.

Перед городским комитетом партии встала серьезная задача создания прочной энергетической базы, способной полностью обеспечить нужды промышленности и быта в электроэнергии.

Как решалась эта задача?

Эта задача решалась путем коренной реконструкции и расширения существующей электростанции.

На электростанции капитально отремонтированы и переделаны с целью большего съема пара три существующих котла, заново установлены два новых котла. Смонтирована механическая углеподача. Капитально отремонтировано существующее турбинное хозяйство. Заново установлена одна турбина мощностью 3000 киловатт. Смонтирован новый щит управления и проведен целый ряд других работ. В результате этого станция стала работать более экономично и устойчиво и может давать 11000 киловатт мощностей.

Наряду с решением технических вопросов, городской комитет партии решал вопросы организационно-хозяйственного укрепления станции и пополнения станции кадрами.

В 1942 г. станция передана из Наркомата коммунального хозяйства в Наркомат электростанций, а также значительно пополнена кадрами молодых специалистов.

Наряду с реконструкцией и расширением существующей ГЭС, проведена за отчетный период серьезная работа по строительству блокстанций. Выстроены новые блокстанции на Томском электромеханическом заводе мощностью 750 квт, в Томском политехническом институте—мощностью 500 квт, на электромоторном заводе—мощностью 450 квт и ряде других.

Но все это, вместе взятое, в перспективе, в связи с дальнейшим развитием промышленности и коммунального хозяйства, не могло полностью решить вопроса электроснабжения города.

Городским комитетом партии был своевременно поставлен вопрос перед правительством о строительстве новой электростанции. Строительство такой станции было начато в мае месяце 1943 г., и сейчас оно закончено, и станция почти готова к пуску. Она сможет давать 12500 квт мощности.

Строительство новой станции, по сути дела, было народным строительством, где участвовали почти все трудящиеся города.

На сегодняшний день мы имеем общую мощность всех электростанций, с учетом блокстанций, вполне обеспечива-

ющую с запасом потребность города на продолжительное время.

Какие задачи нам необходимо решить в ближайшее время в области энергетики?

1) Завершить реконструкцию ГЭС-1 и привести [ее] в культурный вид.

2) Завершить строительство, пустить новую ГРЭС; сделать ее самым культурным предприятием в городе.

3) Провести коренную реконструкцию сетевого хозяйства.

4) Неуклонно проводить борьбу за дальнейшую экономию электроэнергии...\*)).

В результате высокого состояния морального духа трудящихся города промышленные предприятия в подавляющем большинстве из месяца в месяц выполняли свои производственные планы. Перевыполнены обязательства, взятые трудящимися в первомайском рапорте, освоено и налажено производство запасных частей, увеличена собственная продовольственная база.

Трудящиеся дали в фонд обороны страны, на постройку авиаэскадрильи около 19 млн. руб. деньгами, 815,4 г золотом, 11,07 кг серебром 93 млн. [руб.] госзаймами и 19 млн. рублей билетами денежно-вещевой лотереи.

Трудящиеся собрали и отправили свыше 174000 штук теплых вещей для бойцов Красной Армии. Собрали и отправили свыше 100 вагонов освобожденным Воронежу, Донбассу и Белоруссии различных материалов и оборудования, а также 13 вагонов [подарков от] коллективов и свыше 105000 индивидуальных подарков для воинов Красной Армии.

Как обстоит дело с постановкой пропагандистской работы на сегодняшний день? В городе работает 196 кружков по истории партии, где занимается более 1800 коммунистов. Самостоятельно изучают теорию большевистской партии 760 коммунистов. Открыт вечерний университет марксизма-ленинизма с количеством слушателей 326 человек, из них коммунистов...\*\*) человек.

ТОПА, фонд 80, оп. 2, д. 920, лл. 9-13, 21-23, 62-65. Подлинник.

СООБЩЕНИЕ ДИРЕКЦИИ И КОМИТЕТА ВЛКСМ ТОМСКОГО  
ЗАВОДА РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ В НОВОСИБИРСКИЙ  
ОБКОМ ВЛКСМ О РАБОТЕ КОМСОМОЛЬСКО-МОЛОДЕЖНЫХ  
БРИГАД

18 августа 1944 г.

На Томском ордена Трудового Красного Знамени инструментальном заводе движение комсомольско-молодежных бригад, организованных в сентябре 1943 г., непрерывно развивается.

Из 22 комсомольско-молодежных бригад в сентябре количество их возросло до 77, с охватом 272 работников в июне.

Перевыполнение норм выработки со значительным превышением стало обычным явлением для комсомольско-молодежных бригад нашего завода.

В мае месяце из 226 человек членов бригад 99 выполнили норму: свыше 100%—71, свыше 200%—36, свыше 300%—...\*), свыше 400%—14, свыше 500%—2 и свыше 600%—1.

В июне месяце 99 работников выполнили норму: свыше 100%—71, свыше 200%—106, свыше 300%—49, свыше 400%—12.

Согласно положению о комсомольско-молодежных бригадах, утвержденному приказом по заводу от 30 января 1944 г. № 40, в случае выполнения всеми членами бригады норм выработки в месячном разрезе не ниже установленных процентов, им присваивается звание фронтовых и гвардейских бригад.

Среди всех бригад по работе в последние месяцы выдвинулись бригады: фрезеровщиков, цеха резбонарезных головок, т. Бусыгиной, среднее выполнение норм которой 326%. Бригадир т. Бусыгина — 363%, члены бригады: т. Плотникова — 312% и т. Кунгурова — 303%; заточно-шлифовальная бригада цеха нормальных разверток и метчиков т. Калугиной, среднее выполнение норм которой — 466%. Бригадир т. Калугина — 364%, члены бригады: т. Михайлова — 556%, т. Иванов — 455%, т. Розенберг — 466%. Бригада резбонакатчиков того же цеха т. Галицина. Среднее выполнение норм по бригаде 429%. Бригадир т. Галицин — 363%, члены бригады: т. Потехин — 417%, т. Горев — 476% и т. Галеев — 459%.

Согласно положению о комсомольско-молодежных бригадах этим бригадам присвоено звание гвардейских.

Учитывая выдающиеся успехи комсомольско-молодежных бригад тт. Бусыгиной, Калугиной и Галицина, а также имея в виду, что все члены этих бригад являются образцами в от-

ношении труда, порядка и дисциплины, дирекция и комитет ВЛКСМ завода ходатайствуют о награждении их грамотами ЦК ВЛКСМ.

Директор завода Худяков.  
Секретарь комитета ВЛКСМ Лучук.

НОПА, ф. 190, оп. 15-а, д. 145, л. 73. Подлинник.

**ИЗ ИНФОРМАЦИИ ПРОФСОЮЗНОГО КОМИТЕТА ТОМСКОГО  
ЗАВОДА РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ В ЦК СОЮЗА  
СТАНКОИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ О  
РАЗВЕРТЫВАНИИ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО СОРЕВНОВАНИЯ**

25 февраля 1945 г.

...\*) 4. Помимо соцсоревнований по профессиям, которые проводились ежемесячно, в 1944 г. были проведены следующие соцсоревнования:

- а) Месячник в честь XXVII годовщины Красной Армии.
- б) Декадник ко Дню 8 марта.
- в) Месячник соцсоревнования за право подписи первомайского рапорта [ГКО].
- г) Месячник в честь XXVII годовщины Октябрьской революции.
- ...е) Соцсоревнование на лучший участок мастеров.
- ж) Соцсоревнование на лучший производственный и вспомогательный цех с получением переходящего Красного знамени.

5. Индивидуальные обязательства берутся по группам мастеров и бригадиров, каждый рабочий берет на себя конкретное обязательство в отношении процента выполнения норм или других показателей, которые вывешиваются на видных местах в цеху, и там же вывешиваются ежедневно фактические показатели. Проверка выполнения обязательств проводится ежедневно, а в конце месяца подводятся итоги.

6. В цехах и в отделе труда заводоуправления ежедневно и по окончании каждого месяца ведется учет хода соцсоревнования специально выделенными работниками.

Результаты соцсоревнования за предшествующий день вывешиваются в цехах на видных местах и на стенде в центральном месте завода.

7. На 1 марта 1944 г. имелось 64 комсомольско-молодежных бригады. На 1 января 1945 г.—75 бригад.

8. Количество молодых рабочих на 1 марта 1944 г.—407, на 1 января 1945 г.—491. Охвачено молодежными бригадами на 1 марта 1944 г.—201 человек, на 1 января 1945 г.—263, то есть 53% всех молодых рабочих.

9. Ежемесячно проводились активы (слеты) молодых рабочих в общезаводском масштабе, на которых происходил обмен опытом. Как правило, технологи, конструкторы и мастера систематически ведут консультации с молодыми рабочими по производственным вопросам. Темами бесед являются: «Ознакомление с оборудованием», «Экономия инструмента, материалов и электроэнергии». Общезаводских бесед проведено 8, количество цеховых не учтено.

10. При активном участии цеховых и общезаводских профорганизаций в цехе сверл внедрен:

а) Замкнутый технологический процесс производства со включением отрезки заготовок, термообработки, цианирования и упаковки продукции.

б) В цехе резьбонарезных головок проведена перестройка по методу потока кулачков и круглых плашек.

в) Окончательно внедрен поточный метод производства дерок в цехе круглых плашек.

11. В 1944 г. дважды происходил смотр организации труда, в результате чего подано 383 рационализаторских предложения, из коих внедрено 262 с годовой экономией 1278000 руб.

12. Ежемесячно проводились на заводе профсоюзные активы, на которых обсуждались вопросы, связанные с выполнением программы, брались конкретные обязательства коллектива завода на следующий месяц, рассматривались вопросы культурно-бытового обслуживания.

13. В июне 1944 г. проведена общезаводская конференция по качеству продукции.

14. В течение 1944 г. при ближайшем участии профорганизаций проведена следующая работа по подготовке кадров:

- а) Прошли техминимум 281 рабочий.
- б) Обучено в стахановских школах 198 рабочих.
- в) Повысили разряды на основании практических навыков 215 человек.
- г) Освоили вторые профессии 60 человек.
- д) Прошли курсы целевого назначения 36 человек.
- е) Прошли курсы бригадиров и наладчиков 26 человек.
- ж) Организованы трехмесячные курсы бригадиров молодежных бригад.

15. Передовики соцсоревнования, занявшие первые места, премировались по окончании месяца ценными подарками (костюмы, обувь, отрезы материи и пр.) и денежными премиями.

За высокие показатели работы награждены:

- а) Аттестатом отличника НКСС — 13 человек.
- б) Похвальными грамотами НКСС — 6 человек.
- в) Заводской грамотой — 65 человек.
- г) Премировано денежными премиями — 376 человек.
- д) Премировано ценными подарками — 560 человек.
- е) Занесено в заводскую книгу почета в честь XXV-летия ВЛКСМ — 201 человек.

Во исполнение решения XII пленума ВЦСПС на заводе организована доска почета и книга почета для записи фамилий передовиков соцсоревнования.

16. В настоящее время ведется подготовка нормативов для внедрения хозрасчета в основных и вспомогательных цехах.

17. Контроль со стороны парторганизации за заработной платой ведется по мере поступления жалоб и по материалам расследовательно-конфликтной комиссии.

**Примечание:** Снижение количества соревнующихся объясняется общим уменьшением количества работников.

Председатель завкома Авдошкин.

Архив ВЦСПС, ф. 112, д. 26, лл. 26—28. Подлинник.

## Из выступления Будницкого Л. Д., начальника ПДО на партактиве Кировского райкома ВКП(б) 19.09.1946 г.

Фонд Ф 314, Описание 1, Дело 317, лист 4-5. ЦДНТИ ТО.

На заводе должна быть высокая технологическая дисциплина, поэтому вопрос с кадрами должен стоять особенно остро. Если в Москве пять технологов — конструкторов в некоторых цехах составлял 12 человек, но теперь в некоторых цехах не имеем ни одного технолога. В некоторых цехах если и есть технологи, то они слабы, нет экономистов, нормировщиков. У заводоуправления есть начальники отделов без отделов. Мы занимались перестановкой людей но внутри завода переставлять больше некого, у нас не хватает рабочих. Молодежь идет учиться, обычно наиболее квалифицированная, и эти самые мы теряем тех новых квалифицированных рабочих, кого мы готовили.

Года два назад был приказ об организации коммунального хозяйства, но не хватало жилищ. И Райком нам не помог, а дома были, например освобождалось дома Вампроекта, 2-го ТАУ, но эти дома нам не дали. Строительством мы не можем заниматься т.к. не имеем строительных материалов. Если бы мы занимались строительством, завод обростал бы кадрами. В общежитиях жить семейным нельзя, потому молодежь в них и живет до определенного времени. Почему необходимо сейчас еще строительство.

Согласно пятилетнего плана мы должны расширяться и расти. Если мы по настоящему займемся строительством, то нам будет грозить срыв выполнения пяти плана. У нас и так стоит стенка больше чем полагается по нормам, в цехах теснота, а поэтому и грязь.

Время выделить главные вопросы-кадров и строительства жилищного и промышленного и помочь через Областной Комитет партии решить немедленно эти вопросы.

ИЗ ПРОТОКОЛА № 11 ЗАСЕДАНИЯ БЮРО ТОМСКОГО ОБКОМА  
ВКП(б) ОБ ИНИЦИАТИВЕ РАБОЧИХ ЦЕХА № 37 ТОМСКОГО  
ЗАВОДА РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ О ПОЛНОМ  
ИСПОЛЬЗОВАНИИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ МОЩНОСТЕЙ ЗАВОДА

25 апреля 1945 г.

Обком ВКП(б) одобряет ценную инициативу рабочих и инженерно-технических работников цеха № 37 Томского инструментального завода по развитию многостаночного движения под лозунгом: «Ни одного неработающего станка в цехе!» и взявших обязательство в апреле пустить все неработающие станки в цехе без увеличения числа рабочих-станочников. Выполняя свои обязательства, стахановцы цеха дополнительно ввели в эксплуатацию 4 станка и высвободили 8 человек рабочих.

Следуя примеру коллектива цеха № 37, на заводе дополнительно пущено 8 станков и высвобождено 20 человек рабочих.

Подчеркивая большое значение почина коллектива цеха № 37 Томского инструментального завода для полного освоения производственных мощностей на заводах области, бюро обкома ВКП(б) постановляет:

1. Обязать директора инструментального завода т. Яковлева и секретаря парторганизации т. Стрельчук разработать все необходимые организационно-технические мероприятия, обеспечивающие полное использование станочного парка на заводе путем перехода на многостаночную работу, и принять необходимые меры к дальнейшему развитию этого движения и всемерному поощрению инициаторов многостаночной работы.

2. Поручить Томскому горкому ВКП(б) 10 мая созвать общегородскую конференцию инженерно-технических работников и стахановцев предприятий города, на которой обсудить доклады директора завода т. Яковлева и инициаторов этого движения тт. Купчик, Сеницина, Ведищева, Ушакова и Яновского о развертывании многостаночного движения под лозунгом: «Ни одного неработающего станка в цехе».

3. Поручить директору инструментального завода т. Яковлеву и секретарю парторганизации т. Стрельчук обобщить опыт работы коллектива завода по полному освоению неиспользованного станочного парка на заводе и обратиться с письмом к рабочим предприятий области с призывом о внедрении опыта инструментального завода на всех предприятиях области.

Обязать секретарей парторганизаций заводов и предприятий области обсудить обращение коллектива инструментального завода.

4. Поручить редактору газеты «Красное знамя» т. Смирнову широко популяризировать почин рабочих инструментального завода по полному освоению неиспользованного станочного парка под лозунгом «Ни одного неработающего станка в цехе».

5. Войти с предложением в облисполком о награждении инициаторов движения по использованию технических мощностей на заводе рабочих тт. Ушакова, Ведищева, Яновского, Михайлова, начальника цеха т. Купчик и парторга цеха т. Синицина почетными грамотами облисполкома с вручением подарков.

ТОПА, ф. 607, оп. 41, д. 47, лл. 13—14. Подлинник.



Почетная грамота ЦК ВЛКСМ рабочему Томского завода режущих инструментов В. А. Меркулову (1943 г.)  
(Личный архив В. А. Меркулова. Подлинник.)



## ИЗ РАПОРТА КОМСОМОЛЬЦЕВ г. ТОМСКА IX ГОРОДСКОЙ ПАРТИЙНОЙ КОНФЕРЕНЦИИ

7 февраля 1945 г.

Тысячи лучших комсомольцев и передовой части молодежи нашего города с первых дней войны с оружием в руках защищают Родину.

Тысячи комсомольцев добровольно ушли на фронт в десантные и заградительные отряды, в истребительные и лыжные батальоны. На наиболее трудных участках борьбы они вместе с коммунистами громят врага.

Сотни комсомольцев-томичей награждены правительством орденами и медалями. Семи человекам присвоено высокое звание Героя Советского Союза.

Не только на фронте, но и в тылу комсомольцы нашего города активно участвуют в борьбе против немецких захватчиков.

2955 комсомольцев овладели производственными специальностями и стали токарями, слесарями, шлифовальщиками, наладчиками.

По инициативе комсомольца Володи Меркулова в городе зародилось движение тысячников. Сейчас мы имеем среди членов ВЛКСМ 256 тысячников, 1483 многостаночника, 1500 двухсотников и трехсотников. 713 комсомольцев внесли различные рационализаторские и изобретательские предложения, давшие государству 3505460 руб. экономии.

Комсомольцы города собрали 20000 тонн металлического лома. Силами комсомольцев и молодежи города собрано, изготовлено и восстановлено в свободное от работы время инструментов и запасных частей для сельскохозяйственных машин на 163450 руб.

За отличную стахановскую работу на предприятиях города 1557 комсомольцев награждены почетными грамотами горкома и горисполкома.

За время войны 1160 комсомольцев, окончив высшие учебные заведения, стали врачами, 468—инженерами железнодорожного транспорта, 249—педагогами, 453—инженерами на-

родного хозяйства, 18—научными работниками. 1352 комсомольца окончили техникумы.

Студенты вузов и техникумов, помогая фронту, выработали на промышленных предприятиях 96931 человеко-день и около 100000 трудодней на колхозных и совхозных полях.

Работая и участь, комсомольцы выступали инициаторами ряда общественно-политических мероприятий. Они внесли 3238164 руб. в фонд победы, 200000 руб. на строительство авиаэскадрильи «Томский комсомолец». Отправили в подшеф-



В. А. Меркулов  
Фото 1944 г.  
(ТОПА, фотофонд, инв. № 140.  
Оригинал.)

ные сибирские части 36938 подарков. Собрано 14000 теплых вещей и обуви для детей фронтовиков, 15000 книг для раненых бойцов, 4000 килограммов лекарственных растений.

Десятки тимуровских команд шефствуют над семьями фронтовиков.

В борьбе и труде закаляется, мужает и крепнет наша городская комсомольская организация.

За время войны ее ряды пополнились на 7379 человек за счет передовой молодежи города. 571 комсомолец вступил в ряды партии большевиков.

Газета «Красное знамя», № 27 от 7 февраля 1945 г.

#### **ХАРАКТЕРИСТИКА КОМСОМОЛЬСКО-МОЛОДЕЖНОЙ БРИГАДЫ ЦЕХА № 26 ТОМСКОГО ЗАВОДА РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ**

Не ранее 1 июня 1944 г.

Комсомольско-молодежная бригада токарей цеха специальных разверток и метчиков № 26 Томского ордена Трудового Красного Знамени инструментального завода в составе тт. Будановой А. Я., Кизилова Д. С. и Юрченко А. М.<sup>93</sup> является лучшей из 62 комсомольско-молодежных бригад завода.

В феврале месяце в период соцсоревнования в честь XXVI годовщины Красной Армии, согласно показателям



А. М. Юрченко Фото 1947 г.  
(ТОПА, фотофонд, инв. № 144.  
Оригинал.)

своей работы, бригада Будановой завоевала звание Гвардейской комсомольско-молодежной бригады и с того времени с честью держит звание Гвардейской бригады.

При контрольных цифрах для получения звания Гвардейской комсомольско-молодежной бригады 350% выполнения норм выработки — бригада т. Будановой выполнила: в феврале 511%, в марте 411%, в апреле 413%, в мае 427%.

За первый квартал бригада Будановой выполнила план по участку на 146%, сэкономив вспомогательных материалов

25% и инструмента 30%, учеников обучила 6 человек. Все члены бригады освоили профессию шорника.

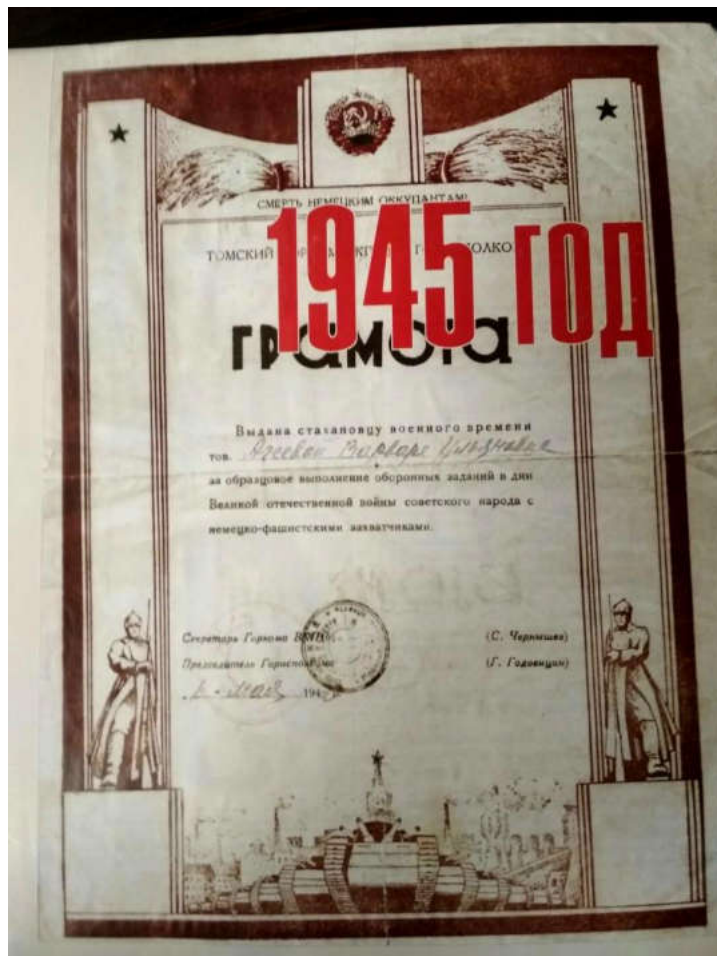
За хорошую работу бригада Будановой ежемесячно премировалась денежными премиями и ценными подарками. Кроме того, все члены бригады получили похвальные грамоты завода и представлены к награждению аттестатами отличника соцсоревнования Наркомата станкостроения СССР.

Бригадиром является т. Буданова Анна Яковлевна, рождения 1923 г., член ВЛКСМ, работает на заводе с декабря 1941 г., ранее работала токарем на автомобильном заводе в Москве.

Члены бригады: т. Кизилев Дмитрий Сергеевич, рождения 1926 г., окончил ремесленное училище, член ВЛКСМ, и Юрченко Анна Михайловна, рождения 1924 г., окончила ремесленное училище.

Директор завода Худяков.  
Секретарь партбюро Стрельчук.  
Председатель завкома Авдошкин.  
Секретарь комитета ВЛКСМ Лучук.

ТОПА, ф. 1020, оп. 1, д. 51, л. 38. Подлинник.



*Часа в три ночи 8 мая 1945 года на заводе сообщили об окончании войны.*

Указом Президиума Верховного Совета трудящиеся завода, все, кто хорошо работал, были награждены медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945 годов» - всего 1142 человека. В числе тех, кто вложил много труда, энергии, инициативы в выполнение заданий военного времени, — С.И. Блохин, Л.Н.Худяков — директора завода; Н.С. Дегтяренко, И.А. Соколовский, А.Н. Фоменко — главные инженеры завода; П.И.Савин, С.В. Ермаков — главные механики, В.П.Котельников, В.И. Воробьев, К.П. Анкудинов — начальники технического отдела, другие; руководители подразделений, мастера и специалисты, высококвалифицированные рабочие — Л.Д. Будницкий, А.К. Стельмашук, В.П. Туменко, В.М. Палуй, Д.И. Клейман, А.П. Слуцкер, И.М. Островский, Л.М. Стрельчук, П.Д. Западаев, М.И. Крамер, Ф.И. Филькин, Я.А. Князев, Г.А. Алексеев, М.И. Лебедев, П.И. Козлов, В.Е. Рожков, И.П.Кондрашов, Ф.А. Пропп и многие, многие другие.

# 1946 – 1958 годы.

Показатели работы завода за 1946 год. Фонд 314. Опись 1, Дело 352, л.3,13.19. ЦДНТИ ТО.

Лист 13

Показатели выполнения нормы рабочими

Кол-во рабочих на выработку нормы выработки	Кол-во часов выработки нормы			
	100%	150%	200%	в % к числу
56.	98	94	103.	222.

Эти показатели отражены в таблице 29.

Отдельные стахановцы, дающие комбинацию производительности труда

Фамилия, имя и отчество	Вид работы	чек.	% нормы	Примечание
1. Медведев	шпатель	23	320%	
2. Белик	" "	23	500%	
3. Василь	сверло	27	560%	
4. Смирнов	шпатель	27	560%	
5. Свиридов	дрозер	31	450%	
6. Дедюков	шпатель	31	511%	
7. Байков	сверло	30	400%	
8. Свистов	сверло	30	400%	
9. Уинголь	шпатель	30	400%	
10. Федосов	приварки	27	295%	

— Лучшим целом з-да является чек фрезеров. Точнейшая работа не выполнена плана завода, чек не выполнен.

— Причинами невыполнения плана отдельными рабочими являются: 1) большой % брака, 2) недостаточная организация труда и рабочего места на отдельных участках завода.

Лист 13

Показатели выполнения нормы рабочими

Кол-во рабочих на выработку нормы выработки	Кол-во часов выработки нормы			
	100%	150%	200%	в % к числу
56.	98	94	103.	222.

Эти показатели отражены в таблице 29.

Отдельные стахановцы, дающие комбинацию производительности труда

Фамилия, имя и отчество	Вид работы	чек.	% нормы	Примечание
1. Медведев	шпатель	23	320%	
2. Белик	" "	23	500%	
3. Василь	сверло	27	560%	
4. Смирнов	шпатель	27	560%	
5. Свиридов	дрозер	31	450%	
6. Дедюков	шпатель	31	511%	
7. Байков	сверло	30	400%	
8. Свистов	сверло	30	400%	
9. Уинголь	шпатель	30	400%	
10. Федосов	приварки	27	295%	

— Лучшим целом з-да является чек фрезеров. Точнейшая работа не выполнена плана завода, чек не выполнен.

— Причинами невыполнения плана отдельными рабочими являются: 1) большой % брака, 2) недостаточная организация труда и рабочего места на отдельных участках завода.

16

Бпен. мыло и спец. жиры рабочим выдаются регулярно; допущены перебои только в 1-м квартале. По вине Софмопзавода рабочим не додано 4,9 тн молока.

В 1946г. было выдано путевок работ. з-да

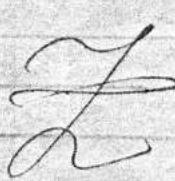
В доме отдыха.	Батум	Курорты	Пляж лагеря	Ванная домострой	дет. площадка	Центральный клуб	Примечание
291	41	7.	21	33.	75.	48.	—

в) Летом 1946г. была проведена 10 массовых выездов работников завода в однодневный дом отдыха. Там были выездами охвачены 3750 человек-выездов. На заводе открыты в светлой комнате санаторий для туберкулезно-больных.

ж) В отпуске в 1946г. 7,1% чел., из них до 25 лет 4,8%.

### Сведения

о проживающих в общежитиях

№	Общественные	Площадь кв. м.	Кол-во жителей	Примечания
1	Тверская 74.	2.900	156.	
2	Бовецкая 106.	2.900	151	
3	Красноармейская	450.	21.	
4	Фрунзе 24	1.810	98.	
5	Тимирязевская 44	368	23.	
6	Корпус №2	940	40.	

Состояние общежитий желают быть лучшими.

Из доклада Сеницына Николая Ивановича - председателя завкома завода 19.06.1951 г. Фонд Ф 327, Описание 4, Дело 12(ЦДНИ ТО):

За хорошие показатели работы в выполнении производственных заданий коллективы цехов 25, 23, 24, 37 и др. за 5 месяцев 1951 г. занимали почетные места в соцсоревновании на заводе и по решению завкома им присуждались переходящие Красные знамена. Было организовано межзаводское соревнование с заводом «Манометр», межцеховые соревнования цеха 24 с цехом 22, цеха 23 с цехом 25 и т.д. Между участками и бригадами, а также охвачено индивидуальным соцсоревнованием 1460 человек. Стахановцев – 363 чел., ударников – 355 чел.

Лучшие рабочие завода, выполнившие годовые задания за 5 месяцев:

1. Новиков, цех 31, слесарь, 131%.
2. Пчелкин, цех 31, заточник, 136%.
3. Валеулин, цех 21, правщик, 133%.

Организовано соревнование за отличное качество продукции. На заводе создано 93 бригады отличного качества продукции с охватом 566 человек. 52 участка борются за звание участков отличного качества продукции. Цех 21 имеет 9 бригад, из них 6 бригад отличного качества; цех 22 имеет 16 бригад, из них 3 бригады отличного качества; цех

23 имеет 10 бригад, из них 3 бригады отличного качества; цех 31 имеет 4 бригады, из них 1 бригада отличного качества.

Индивидуальным соревнованием за звание «Отличник качества продукции» охвачено 176 человек. Присвоено звание «Отличник качества продукции» 155 работникам завода.

На многостаночном обслуживании работают 52 токаря и 22 фрезеровщика, скоростной обработкой и работающих на повышенных режимах резания 74 человека.

Организовано соревнование между мастерами по всем цехам завода – ежемесячно, кроме того, ежедекадно, за лучшие показатели работы мастеров им вручаются переходящие Красные знамена за выполнение декадного задания. Ежедневно вручаются переходящие Красные знамена по цеху за выполнение суточного графика, как по производственным, так и по вспомогательным цехам. Ежемесячно подводятся итоги работы по цехам и отделам и вручается переходящее Красное знамя по цеху и отделу. За лучшие показатели в соревновании занесены на районную галерею мастер цеха 23 т. Зубаков. На городскую Доску Почета занесены 6 человек, из них: т. Мармулов (ц.23), выполняет норму на 350%, имеет личное клеймо; Сокольский (ц.25), выполняет норму на 200%, работает без брака.

На районную Доску Почета занесены 25 человек, из них: т. Валеулин (цех 21) выполняет норму на 250%; т. Бакина (ц.22) выполняет норму на 170-200%.

На заводскую Доску Почета занесены 39 человек. В Книгу Почета занесены 4 человека. В Книгу Почета заносятся победители соцсоревнования, сохранивших за собой звание в течение 6 месяцев.

Жилищно-бытовая комиссия – председатель Шелухин Леонид Иванович.

На берегу реки Томи заводу выделили землю для огородничества. По представлению опекунского совета при завкоме 8700 кв. м земли выделили 44 инвалидам ВОВ и 46 семьям погибших выделили 6730 кв. м земли. На семью не более 200 кв.м.

В 1950 году построен заводской клуб, при котором действуют кружки:

- художественной самодеятельности – хоровой в составе 25 чел.
- хореографический в составе 12 чел.
- драматический в составе 11 чел.
- духовой – руководитель Шадрин.

Созданы на заводе 2 футбольные команды, 4 волейбольные, шахматные кружки. Работает при клубе хорошая библиотека – более 6000 книг.

За 5 месяцев выдано путевок:

- на курорт – 11 путевок на общую сумму 13095 руб.
- в дома отдыха - 59 путевок на общую сумму 14160 руб.
- в санатории для ослабленных детей - 5 путевок на общую сумму 2925 руб.
- в ночной санаторий - 128 путевок на общую сумму 102400 руб.
- в пионерский лагерь - 60 путевок на общую сумму 23220 руб.
- на лечебное питание - 6 путевок на общую сумму 3600 руб.
- в музей им. И.В. Сталина - 3 путевки на общую сумму 4550 руб.

Всего 262 человека на общую сумму 163950 руб.

По указанию ВЦСПС и ЦК профсоюза путевки предоставлялись – 70% - рабочим, 30% - ИТР.

71 члену союза оказана материальная помощь на общую сумму 11000 руб.

Получено членских взносов на общую сумму 60713 руб.

Всего работников завода 2180 человек, членов профсоюза 2006 чел. – 92%.

**Из доклада Евдокимова Василия Степановича - председателя завкома завода на парткоме завода от 25.10.1955 г. Фонд Ф 327, опись 7, Дело 3, л. 91 - 93. ЦДНТИ ТО.**

Товарищи! Нам сегодня не следует отрывать вопрос, который в тесной связи находится это бытовые вопросы, а он имеет у нас на заводе исключительно серьезное положение. Возьмем вопрос жилья.

В 1955 году заводу было отпущено на жилищное строительство средств 2500 тыс. рублей, подрядчик должен нам строить 4 дома 12-ти квартирных по улице Алтайской, два дома 25-ти квартирных, в этом году подрядчик нам не построил ни одного метра жилплощади. Начал закладку фундамента для 25-ти квартирнного дома выполнив работу только на 50%. Хозяйственным способом завод в этом году сдал один деревянный дом 8-ми квартирный, что конечно коллектив завода не устраивает. Мы имеем жилой площади 9356 кв. метра из этой площади 1794 кв. метра над цехами 25 и 22 из которых подлежат выселению проживающие.

В заводских домах и общежитиях проживает на 1-е октября 1940 человек непосредственно работают на заводе 1048 человек. Жилье на заводе в настоящий момент является главным вопросом. Почему такое тяжелое положение? Мне кажется что дирекция завода в этом году получила большое количество денег и посути не израсходовала на жилые дома, пронадеялась на силы подрядчика, этим самым допустила

ошибку в этом вопросе. Медленно строила хозяйственным способом.

Для минимального разрешения вопроса жилой площади нам требуется 17000 кв. метров для расселения молодоженов 10 семей, молодоженов, проживающих по две семьи, следует создать нормальные условия 25 семьям, подлежащим выселению из кухонь общего пользования 47 семей, проживающих в общежитиях 28 семей. Вообще не имеют жилплощади и живут на частных квартирах 300 семей. Имеется серьезная нужда для вселения 70 человек девушек и до 20 человек ребят. Для того, чтобы выйти из такого положения на первое время построить хотя бы одно типовое общежитие на 400 койко-мест, 4 дома 12-ти квартирных и два дома по 25 квартир. Нам и впервые очередь дирекции завода в 1956 году на эти объекты надо сосредоточить внимание всего коллектива завода.



На заводе как я уже сказал выше, мы имеем жилья 9356 кв. метров, имеем два поселка, вот надо посмотреть в каких условиях находится новый жилищный поселок. Там мы имеем 9 жилых домов, которые требуют ремонта и благоустройства после сдачи их ОКСом, штукатурка не производится, балконы в каменных домах по Промышленной улице дома № № 4-6 не сделаны, водяное отопление сдается сразу неисправное, планировка территории поселка не сделаны, на территории поселка санузлы и мусорные ящики находятся в неприглядном состоянии, начальник ЖКО тов. Ковригина и бывший начальник транспортного цеха т.Петров мер для устранения не принимали, несмотря на коллективные жалобы со стороны наших работающих. Дирекция завода в этом году занялась благоустройством жилых домов, сделаны подготовительные работы, подведена линия канализации и водопровода, сейчас от коммерческой части завода т. Монарх и т.Козлова и главного механика завода т.Изотова подвести в дома водопровод и сделать санузлы. Это мероприятие дирекции завода должна взять под непосредственный контроль и за 2-3 месяца надо создать нормальные условия для наших рабочих. Нам необходимо заняться благоустройством также второго поселка, хотя бы в первую очередь подвести воду в жилые дома, дирекция это сделать обещала, но

пока работа еще не начата.

Главнейшей задачей является создание нормальных бытовых условий проживающим рабочим в наших общежитиях со стороны дирекции завода и начальника ЖКО т.Ковригиной. К стати сказать, вот этих то нормальных условий мы еще и не создали. Взять к примеру такой вопрос, в I корпусе где проживают мужчины от 20-25 дней не меняется постельное белье. Работники ЖКО мотивируют это тем, что нигде сушить белье.

В корпусе № 2, где проживают девушки буквально из конца в конец ходили со стаканом ~~веди~~ за водой тогда как на складе № I имелись оцинкованные ведра. Подготовка к зиме общежитий в этом году ватянулась. На сегодняшний день помещения не сданы по разным мотивам. В

коридорах еще не сделана покраска панелей, отсутствовало стекло, замазка. На первый взгляд кажется что это мелочи, но они у нас к великому сожалению повторяются из года в год. Для создания нормальных условий в общежитиях надо чтобы дирекция завода приобрела: кроватей с пансерными сетками 300 штук, шкафов для одежды 50 штук, зеркал стенных 75 штук, чайников эмалированных 100 штук, подушек перовых 400 штук, одеял шерстяных 300 штук.

Заводскому комитету необходимо улучшить работу в деле организации социалистического соревнования путем организации школ по передаче передового опыта метода труда, улучшить показ соревнующихся за выпуск продукции отличного качества. Цеховые комитеты должны повысить требовательность к начальникам цехов мастерам в отношении создания рабочим условий для высокопроизводительного труда.

Заводскому комитету и цеховым комитетам на протяжении месяца интересоваться и оказывать практическую помощь соревнующимся, добиваясь выполнения принятых социалистических обязательств.

### Штатное расписание завода, утвержденное Наркомом Станкостроения А. Ефремовым в 1942 г.

Штатное расписание ИТР и служащих Томского инструментального завода в 1942 г.			Штатное расписание ИТР и служащих Томского инструментального завода в 1942 г.		
№ п/п	Должность	Оклад, руб.	№ п/п	Должность	Оклад, руб.
1.	Начальник цеха сверл	1200	26	Директор завода	2200
2	Начальник цеха раз-верток и метчиков	1200	27	Зам. директора-гл. инженер за-вода	2000
3	Начальник цеха фрезеров	1200	28	Зам. директора по общим вопросам	1600
4	Начальник цеха плашек	1000	29	Зам. гл. инженера	1500
5	Начальник цеха РНГ	1000	30	Зам. директора по ОРС	1300
6	Начальник цеха за-готовительного	1000	31	Нач. ЦДО	1000
7	Начальник цеха	1000	32	Начальник технического	1500

	сварочного			отдела	
8	Начальник цеха кузницы	1000	33	Главный технолог	1250
9	Начальник цеха термического	1100	34	Главный конструктор	1250
10	Начальник цеха инструментального	1100	35	Ст. инженер технолог	850
11	Начальник цеха РМЦ	1100	36	Ст. инженер конструктор	850
12	Начальник цеха столярно-строительного	900	37	Инженер технолог	750
13	Гл. механик	1200	38	Инженер конструктор	750
14	Зам. гл. механика	1000	39	Техник конструктор	450-575
15	Нач.КБ	850	40	Техник технолог	450-575
16	Зав.бюро ремонта	800	41	чертежник	400
17	Зав.архивом	350	42	Гл. бухгалтер	1200
18	Гл.энергетик	1150	43	Нач. ФО	1000
19	Зам.гл.энергетика	950	44	Нач. отдела лабораторий	1100
20	Зав. ПИР	650	45	Нач. ОТЗ	1000
21	Зав. подстанции	700	46	Нач.ОК	850
22	Инженер техбюро	600	47	Нач.ОТС	1000
23	Мастер эл. мастерской	700	48	Нач. отдела сбыта	900
24	Мастер телефонной станции	650	49	Нач. инструментального отдела	1200
25	Нач. ЖКО	750	50	Нач. ППО (ПДО)	1100

Штат ИТР и служащих ТЗРИ в 1942 г. составлял 257 человек с месячным фондом оплаты труда 147380 руб. Подсобное хозяйство – 58 человек с фондом оплаты труда 18540 руб./ месяц.

### Директора завода:



**Блохин Сергей Иванович** – 1-й директор Томского завода режущих инструментов (1941-05.02.1943 гг.), родился в г. Днепрпетровске в сентябре 1904 года. Сын рабочего-литейщика с Днепрпетровского завода им. Петровского, Сергей Иванович Блохин начал свой трудовой путь в 1919 г. в Донбассе учеником литейщика на трубопрокатном заводе. В 1932 г., после службы на Балтийском флоте, окончил Ленинградский механический институт, инженер - механик, и в числе 263 коммунистов и комсомольцев был направлен на пуск Новокраматорского завода тяжелого машиностроения для освоения его проектной мощности. Здесь-то и обнаружил свои деловые качества молодой коммунист-инженер.

Сначала он наладил работу одного из важнейших пролетов, затем возглавил цех, а с 1938 г. стал директором этого завода-гиганта, донбасского "Уралмаша". Блохин Сергей Иванович — директор Краматорского завода им. Орджоникидзе, награжден орденом Красного Знамени. Война застала его на ответственном посту в Наркомате тяжелого машиностроения СССР. Получив назначение, Блохин прилетел в Томск в то время, когда прибывшие из Москвы фрезеровцы перевозили оборудование на листах железа, впрягаясь по шестеро в упряжку. Уже на второй день по приезде состоялось партийное собрание, было избрано партийное бюро завода во главе с А.А.Слуцкером. В него вошли: Л.М. Стрельчук, Е.Н.Ширяев, С.М.Козлов,

**В.С.Чуланов, И.М. Островский. Прибыл Блохин С.И. без семьи. Жил на заводе в кор. №12. Награжден вторым орденом Трудового Красного Знамени. Сергей Иванович был способным организатором, общественным человеком и в короткое время заслужил авторитет на заводе и в городе. 5 февраля 1943 г. Сергей Иванович переведен на Московский завод "Фрезер" на должность директора завода. На заводе под его руководством было организовано поточное производство инструмента (7 поточных линий). Он награжден орденом Красной Звезды. В ноябре 1943 г. Сергея Ивановича перевели директором станкостроительного завода им. С.Орджоникидзе.**



**Худяков Лев Николаевич- 2-й директор Томского инструментального завода, вступил в должность в феврале 1943 года. Худяков Лев Николаевич родился в 1900 г. Он прошел большой трудовой путь от токаря до директора завода.**

**Директор Сестрорецкого инструментального завода им.Воскова с 1939 г. по январь 1943 г. Он эвакуировал в 1941 году Сестрорецкий инструментальный завод (СИЗ) в г.Новосибирск и работал директором завода в дни блокады Ленинграда. Лев Николаевич руководил постройкой укреплений СИЗ. Невзирая на блокаду, производственная деятельность в цехах завода не прекращалась. Он награжден орденом Трудового Красного Знамени**

**15.04.1939 - за успехи в деле создания и освоения новых станков, орденом «Знак Почета» -12.01.1942 г. - за освоение и изготовление пистолетов- автоматов Дегтярева.**

**В феврале 1943 г. назначен директором Томского инструментального завода. На Томском заводе вел коллектив путем новаторства. Внедрение ряда ОТМ дало огромный экономический эффект. Реконструкция цехов, перевод ряда производств изделий на поток, внедрение новых станков и приспособлений — все это позволило вывести завод из затруднительного положения с кадрами, в которых он испытывал острую нужду. В январе 1945 г. отозван в распоряжение НКСС. Член ВКП(б), партбилет №1148360.**



Яковлев Георгий Михайлович (1958)

**Яковлев Георгий Михайлович – 3-й директор ТЗРИ – с 07.04.1945 г. по август 1946 г. В годы Великой Отечественной войны награжден орденом "Знак Почета". Высококвалифицированный инженер, обладающий блестящими организаторскими способностями. За энергичную работу Народным Комиссаром Станкостроения переведен директором Томского завода режущих инструментов. За выполнение ряда важнейших спецзаказов промышленности неоднократно премирован денежными премиями и ценными подарками.**

**Георгий Михайлович окончил ТУ в 1928 г. в г. Ильинцы Винницкой области и с октября этого года по февраль 1930г. работал машинистом и механиком угольного рудника в Донбассе г.Сталино УССР. С марта 1930 г. по май 1931 г. – техник, ст.**

**техник механического цеха Нижне-Тагильского завода Свердловской области. 1931-1932 гг. – инструктор по холодной обработке металлов на Свердловском объединении «Востоксталь». 1932 -1936 гг. – начальник лаборатории резания, зам. начальника инструментального цеха Лысьвенского завода Свердловской области, студент вечернего отделения Уральского индустриального института г. Лысьва, 5 курсов. В 1954 г. окончил заочно Всесоюзный политехнический институт по специальности инженер-механик, г. Москва. 1936-1937 гг. – начальник лаборатории резания завода им. К. Либкнехта, г. Днепропетровск. 1937-1940 гг. – начальник станочной лаборатории, зам. главного конструктора завода фрезерных станков, г. Горький. 1940-1943 гг. – главный**

инженер напильного завода НКСС г. Миасс Челябинской области. 1943 – март 1945гг. – директор Копейского инструментального завода НКСС Челябинской области. С 07.04.1945 г. по август 1946 г. – директор ТЗРИ, г. Томск. 1947 -1950 гг. – начальник инструментально-штамповочного цеха Минского автозавода БССР. 1950 -1951 гг. – доцент кафедры «Технология машиностроения» Минского политехнического института. 1951-1957 - зав. этой кафедры. 1957-1958 гг. – председатель ГНТО Совмина БССР, 1958-1975 – зав. кафедры «Технология машиностроения» Белорусского политехнического института. 1975 - август 1983 гг. - профессор, д.т.н. кафедры «Технология машиностроения» Белорусского политехнического института.

Георгий Михайлович вступил кандидатом в члены ВКП(б) в декабре 1943 г. в г. Миассе, в члены ВКП(б) в декабре 1944 г. в г. Копейске. Он награжден в 1943 г. орденом «Знак Почета», в 1946 г. – медалью «За трудовое отличие в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.», в 1948 г. – медалью «За трудовое отличие». С 1940 г. по 1945-й получил 7 наркомовских премий.

Жена – Яковлева Галина Ивановна, 1918 года рождения, врач.

Дети: дочь Алла, 1940 года рождения, дочь Марианна, 1942 года рождения.

Умер Яковлев Георгий Михайлович в августе 1983 г.

О Яковлеве Георгии Михайловиче я узнал в Госархиве Томской области, просматривая приказы по ТЗРИ в военное время. Почему-то его забыли, его нет ни в воспоминаниях Будницкого Л.Д., ни в воспоминаниях других работников завода, ни в газете «Томский инструментальщик», подшивка которой с 1958 г. и по сей день хранится в нашем музее, которую я просмотрел не менее трех раз. Нет его и среди портретов директоров завода, размещенных в заводском музее. Изучая партийные документы парткома завода, райкома, горкома, обкома КПСС, касающихся деятельности завода и его работников в Центре документации истории Томской области (ЦДНИ ТО), я нашел следующие данные о Яковлеве Г.М.: член ВКП(б) с 1944 г. Дата регистрации учетной карточки №7139424 - прибыл из г.Копейска Сталинского РК ВКП(б), дата открепления 28.02.1947, открепительный талон У-603 в Сталинский РК ВКП(б) г. Минска, на место работы.

Я запросил документы в «Российский Государственный архив социально-политической истории» (РГАСПИ) г. Москвы. Мне выслали документы и фотографии на Георгия Михайловича, и в музее размещен его портрет среди портретов всех директоров завода. Все, что о нем здесь написано, это из этих документов.

## *Автобиография*

ОБЪЕКТ  
ФИЛИАЛ ДАГ  
ИЗД

5

*Я, Яковлев Георгий Михайлович, родился в семье слугацкого, в г. Киеве, в 1909 году. Родители до 1916 г. слугацкие, с 1916 г. по 1928 г. занимались сельским хозяйством, имели 12 га земли. В 1928 году мать заболела раком и отец переехал в город. Там он главным образом в Ленинграде (ул. Красная 61 кв. 61)*

Тем он в начале работал, а затем перешел на пенсию. Пенсию получил по старости и как бывший участник Красной Гвардии (удостоверение №5, выданное Комиссией при Президиуме райсовета г. Москвы 6 июня 1930г.)  
В 1931 году мать скончалась от рака. Отец скончался в 1942 году в г. Мясее, Зеландицкой области

Моя самостоятельная производственно-техническая работа началась с 1928 года, после окончания технического училища.

Работать начал машинистом и механиком рудника в г. Сталино.

Последующая работа и перемещение вказаны в шенке по учету кадров.

Работал в г. Писеве, с 1932. по 1937 год занимался на вечерней отделении Уральского индустриального института.

Во время работы в г. Горьком, по совместительству принимал участие в работах

Всесоюзной комиссии по резанию металлов.

Имею 25 патентов работ, большая часть из которых опубликованы в виде брошюр или в журнале «Вестник металлопромышленности», «Станки и инструмент» и др.

С 1943 по 1948 год получил три правительственные награды, а за время войны 7 марксомовских премий.

Из родных имею двух сестер и брата. Брат с 1940 года в армии, имеет звание подполковника, член КПСР. В настоящее время демобилизован и работает на заводе тракторных запчастей в качестве главного технолога завода. Старшая сестра-брат-питура, работает главным врачом п/д больницы в г. Кисево, член КПСР.

*Вторая жена в настоящее время домохозяйка,  
глен КТСС, муж ее служит в армии, имеет  
звание полковника. Я тещой, имею двух  
детей. Теща - враг.*

*Мать тещи похоронена в г. Ворошилов, похоронена  
немного как жена бывшего полковника  
и глен КТСС в 1905 года.*

*Я глен КТСС в 1944 года*

*Репрессированных из родственных не  
имею*



**Савин Петр Иванович** - 4-й директор Томского завода режущих инструментов - с ноября 1946-го по 1954гг. Петр Иванович родился в 1909 году в Московской области, Серпуховского района, пос. Рай-семеновский. Выпускник Егорьевского техникума, с 1931- 1933 - техник - конструктор ОГМ завода "Фрезер", заместитель начальника цеха фрезеров, перед войной окончил вечерний машиностроительный институт. Он эвакуирован в Томск в 1941 году. Жил в корпусе завода №12. В 1941- 1942 гг. - главный механик ТЗРИ. Директор Чкаловского (Оренбургского) инструментального завода с июля 1942 по 1946 гг., с ноября 1946 по 1954 гг. – директор

ТЗРИ, 1954-1957- начальник Главинструмента МС и ИП, 1957-1965 - нач. Управления Челябинского Совнархоза, 1965-1984 - главный инженер Главинструмента МС и ИП. Последнее время работал в институте ВНИИИНСТРУМЕНТ. Умер Савин Петр Иванович 2 июня 1988 г.



**Шмиголь Валентин Иванович** – 5-й директор Томского завода режущих инструментов - 1954-1956 гг. Родился в 1906 году в г. Милитополь Запорожской области. На «Фрезере» с 1932 г. Работал на «Фрезере» зам. начальника инструментального цеха. Во время эвакуации завода из Москвы вся работа по вывозке оборудования инструментального цеха была возложена на него, а по приезде в Томск принимал непосредственное участие в организации инструментального цеха, назначен нач. инструментального цеха. Во время его работы начальником инструментального цеха цех систематически

выполняет производственную программу. Работал диспетчером завода по спецзаказам, зам. начальника ИНО (20.03.1943), с 03.11.1944 по 1949 гг. - начальник ИНО, с 04.10.1949 по 09.12.1952 гг. - главный механик завода, с 09.12. 1952 по 1954-й - главный инженер завода. С 30.05.1954 по 1956-й - директор завода. В 1941 жил на ул. Герцена, 13, кв.1. В Москве Валентин Иванович принимал активное участие в МПВО, награжден медалью " За оборону Москвы".



**Архипов Георгий Адамович** – 6-й директор ТЗРИ - с 1956 по 1959 годы.



**Попов Константин Алексеевич – 7-й директор ТЗРИ с 1952 по 1962 гг.**



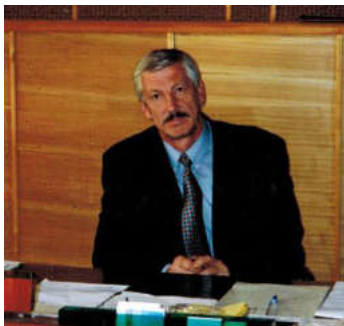
**Будницкий Лев Давыдович, Герой Социалистического Труда, 8-й директор ТЗРИ 1962-1988.**

Родился 11.07.1915 г. в г. Остер, Черниговской области УССР, член ВКП(б) с 1945 г. Родители: отец Давид Вульфович, 1891 года рождения, до революции мещанин, после революции - ремесленник, рабочий; мать Будницкая (Сорока) Слава Айзиковна - домохозяйка. Отец погиб в 1941 г. при бомбежке Москвы. Мать во время войны жила с двумя сыновьями - Иосифом и Исаком (братьями Льва Давыдовича) в г. Кемерово. Работа Льва Давыдовича: июль 1929 г. - слесарь кустарной мастерской г. Остер, декабрь

1930 г. - слесарь ткацко-прядильной фабрики, г. Киев, июль 1931 г. - учащийся электропромышленной школы г. Магнитогорска, май 1933 г. - конструктор Магнитогорского металлургического комбината. С 1935 по 1940 гг. - учеба на вечернем отделении Московского машиностроительного института, окончил по специальности холодная обработка металлов резания, инженер-механик. На завод «Фрезер» поступил 15.11.1933 г. в экспериментальный цех конструктором с окладом 800 руб.; 05.09.1937 работал в БПП цеха резьбонарезных головок №37, 01.01.1939 отпущен на учебу в институт, 18.06.1940 - старший инженер технического отдела завода «Фрезер», 10.12.1940 - начальник БПП цеха №22 - цеха разверток и метчиков, 22.10.1941 - эвакуирован в Томск один, жил на ул. Старо - Кузнечный ряд, 14. 14.11.1941- начальник БПП цеха №22, 10.09.1942 - зам. нач. цеха №22, 01.07.1943 - нач. цеха №22, 11.02.1944 - начальник цеха сверл №25, 16.09.1944 - начальник ПДО. 22.02.1950 - начальник технического отдела, 30.05.1954 - заместитель директора - главный инженер завода. В апреле 1962 г. Будницкий Лев Давыдович СНХ Томского экономического района утвержден директором ТЗРИ. В 1935 - 1936 - Лев Давыдович совместно с Д.З. Краснопольским создали резьбонарезную головку для нарезания внутренней резьбы типа КБ. Он имеет на эту РНГ авторское свидетельство на изобретение. Внедренная в 1943 г. штамповка квадратов у метчиков по инициативе начальника цеха Л.Д.Будницкого увеличила производительность труда свыше 5 раз. Будницкий и Ягловский сконструировали и изготовили станок для накатки резьбы у метчиков, заменяющий 6 станков и высвобождающий 12 рабочих. Поощрения: премирован 21.01.1942 – 200 руб., 12.08.1943 - 2500 руб. - за разработку и изготовление опытных образцов РНГ; 30.03.1944 – 1000 руб. - за резкое увеличение выпуска сверл в феврале 1944; 21.05.1944 - 1200 руб. - за участие в соцсоревновании (завод получил переходящее Красное знамя ГКО), 23.06.1944 - месячным окладом за успешное освоение технологии; 04.1946 - Почетной грамотой областного Совета депутатов трудящихся за изготовление и снабжение запчастями с/хозяйства. За участие в МПВО награжден медалями «За оборону Москвы», «За освое-



ние целинных земель», орденом Трудового Красного Знамени в 1966 г., орденом Октябрьской революции в 1976 г., ему присвоено звание «Заслуженный машиностроитель РСФСР» в 1979 г. и звание: "Герой Социалистического Труда" с вручением ордена Ленина в 1985 г. С 05.01.1989 на пенсии.



**Никитенко Сергей Николаевич** - 9-й директор ТЗРИ, ОАО «Томский инструмент» с 01.1989 по 08.12.2000 гг. Сергей Николаевич родился 18 марта 1948 года в городе Благовещенске Амурской области. В 1971 году окончил механический факультет Хабаровского института инженеров железнодорожного транспорта.

В 1974 году Сергей Николаевич по приглашению директора завода Будницкого Льва Давыдовича приехал в Томск на инструментальный завод. Сергей Николаевич начал работать на «ТЗРИ» в должности заместителя главного механика, далее – заместителем директора по общим вопросам. С 1987 г. по 1988 г. Сергей Николаевич работал на ТЭМЗе заместителем директора по производству. На ТЗРИ в июне 1988 был образован Совет трудового коллектива (СТК). Председателем избран Князев Декабрист Александрович, начальник бюро ОГК. В сентябре на внеочередном заседании СТК, на котором присутствовал генеральный директор НПО (Научно производственное объединение, Москва) А.А. Соловьев было принято решение о перевыборах директора завода. Была создана конкурсная комиссия, которая провела всю подготовительную работу перевыборной конференции.

На конференции 20 и 21 декабря 1988 года Никитенко Сергей Николаевич был избран директором завода.

С 02.01.1989 года Сергей Николаевич вступает в должность директора завода. 1992 год – год 50-летнего юбилея завода. В связи с этим Указом Президента России 27 августа 1992 года Сергею Николаевичу было присвоено почетное звание «Заслуженный машиностроитель Российской Федерации» с вручением «Знака» и удостоверения к государственной награде за номером З№022876. В декабре 1997 года Сергей Николаевич избирается депутатом Государственной Думы Томской области. Он член комитета Государственной Думы Томской области по экономической политике, председатель постоянной комиссии по промышленности. Сергей Николаевич избирается Президентом Некоммерческого партнерства «Межотраслевое производственное объединение города Томска» (1998 – 2000 годы). В мае 1999 года ЗАО «ТИ» переводят в ОАО «ТИ» - открытое акционерное общество. В этом же году организовано отдельное предприятие ОАО «Торговое предприятие ТИ», генеральный директор Григорий Валерьевич Семенов, член Совета директоров.

В мае 2000 года начинается процедура банкротства ОАО «ТИ».

Организовано новое предприятие ОАО «ПП ТИ», производящее металлорежущий инструмент. В 2000 году контрольный пакет акций уже не принадлежит ОАО «Производственное предприятие Томский инструмент». На внеочередном собрании акционеров в декабре 2000 года избирается новый директор - Карнаков Михаил Георгиевич. 21 февраля 2002 года депутат ГДТО С.Н. Никитенко был избран областной Думой председателем Контрольной палаты ГДТО (на общественных началах). С 2003 года этот пост стал его основным местом работы. В 2007 году он вновь переизбран на срок 2007-2012 гг. председателем Контрольной палаты ГДТО. Награды и звания Никитенко С.Н.: Знак отличия «За заслуги перед Томской областью» (01.02.2007), медаль «400 лет Томску», медаль «70 лет Томской области».

Почетная грамота Томской области (02.09.2004). Почетная грамота Государственной Думы Томской области (2008). В настоящее время Сергей Николаевич — на пенсии, живет в Томске.



**Карнаков Михаил Георгиевич - директор ГК «Томский инструмент» с 09.12.2000 по 06.2003 гг.**

**Михаил Георгиевич родился в поселке Забитуй Иркутской области.**

**В 1991 году окончил физический факультет Новосибирского университета. Распределился в Институт ядерной физики, но в науку работать не пошел, сразу занялся коммерцией. В 1991 году организовал Новосибирский филиал азиатской биржи, в том же году организовал компанию «СибВест-Экс».**



**Руководство завода: 1-й ряд – Баскова Е. Е. – гл. бух. Торгового Дома, Бычкова Э.В. – финансовый директор ТП ТИ, Тарасова В.Г.- нач. ОЗ, Семенов Г.В. – директор, Симонов П.С.- технический директор. 2-й ряд- Назаренко С.Г.- нач. Упр. персоналом, Бекшенева И. Г.- гл. бух. завода, Севостьянов И.В.- нач. ОЛ., Селезнев В.В. – нач.КТО, Гумеников А.В.- нач. ОИТ.**

**3-й ряд – Иванов Н.А.- коммерческий директор, Севостьянов В. В. – нач. СБ., Одушев О. Н. – нач. УОП, Евсюкевич О.Э. – нач. Упр. экономики, Шварцев С.Г.- финансовый директор.**



**Семенов Григорий Валерьевич – директор завода с 07.2003 по 2005 гг., с 2005 - 02.2013 - собственник группы компаний «Томский инструмент».**

**Григорий Валерьевич родился в г. Иркутске в 01.10.1970. Отец: Семенов Валерий Леонидович, 1946 г.р., инженер авиаремонтного завода №403 ГА. Мать: Семенова Валентина Андреевна, 1949 г.р., редактор Восточно-Сибирского книжного издательства.**

**Григорий Валерьевич закончил иркутскую среднюю школу №20 в 1987 г., поступил в Новосибирский государственный университет, физический факультет в 1987 г. Окончил университет в 1992 г., физик, специальность - физика плазмы.**

**В 1992-1999 гг. работал в фирме «СибВестЭкс», г. Новосибирск, организованной Карнаковым Михаилом Георгиевичем. С 1996 г. акционер ЗАО, затем ОАО «Томский инструмент».**

В 1999-2005 гг. работал на различных должностях в группе предприятий «Томский инструмент», директором ОАО «Торговое предприятие Томский инструмент», заместителем директора завода, с 2003 г. - директор ОАО «Производственное предприятие Томский инструмент».

В 2005-2007 гг. произошло выделение инструментального бизнеса из группы предприятий Карнакова М.Г. Организованы ООО «Томский инструментальный завод», ООО «ТП Томский инструмент», впоследствии ООО «НПК Томский инструмент» под общим руководством Семенова Г.В.

В 2006-2012 гг. организация переезда завода с площадки Нахимова, 8, в д. Лоскутово, г. Томск. В 2012 г. произошла смена собственника ГК «Томский инструмент», собственником стал Карпов Валентин Иванович.

С 2012 г. директор фирмы ООО «НПК ТЭТА», которую организовал Григорий Валерьевич с нуля. Фирма занимается разработкой и изготовлением установок для сварки изделий в вакууме.



**Карпов Валентин Иванович** - собственник группы компаний «Томский инструмент» с 02.2013 по 08.07.2019 гг. Карпов Валентин Иванович родился 7 апреля 1953 года.

Окончил техникум по специальности техник-строитель. С 1969 года Карпов В.И. работает по специальности на различных строительных организациях. Затем, с 1972 по 1974 год служил в рядах Советской Армии. После армии Валентин Иванович возвращается к работе по специальности. И в 1977 году он принят на «ТЗРИ» в отдел капитального строительства – ОКС мастером. Большой отрезок времени его карьера связана с работой на инструментальном заводе. От мастера, мастера-бригадира, старшего мастера до заместителя начальника строительного участка АП «ТЗРИ». Далее – зам. начальника СП «СУ».

В 1994 году он директор ТОО «ВВМ», а с 1999 – директор фирмы ООО «ВВМ». 08.07.2019 гг. скоропостижно скончался.

В 1994 году он директор ТОО «ВВМ», а с 1999 – директор фирмы ООО «ВВМ».

08.07.2019 гг. скоропостижно скончался.

Собственником группы компаний «Томский инструмент», директором ООО «НПК Томский инструмент» в настоящее время является дочь Валентина Ивановича – Марина Валентиновна Мирченко.



**Шварцев Сергей Григорьевич** - исполнительный директор ООО «НПК Томский инструмент» - с 02.2013 - по 03.2017 гг.

Шварцев Сергей Григорьевич родился 11.01.1958 г. Окончил АВТФ ТПИ в 1981г. В августе 1981г поступил инженером в Томский НИИ электромеханики.

В 1982 г. поступил на ТЗРИ и по 1989 г. работал в цехе сверл мастером, начальником отделения цилиндрических сверл (ОЦС). 1989 г. – начальник участка цеха сверл, 1993 г. – зам. начальника отдела сбыта.

1999 г. – начальник ФО, 2000 г. – зам. директора по экономическим вопросам, 2001 г. – и. о. генерального директора

ОАО «ТИ», который находился в стадии банкротства. 2000 г. – зам. директора по экономическим вопросам Томского инструментального завода.

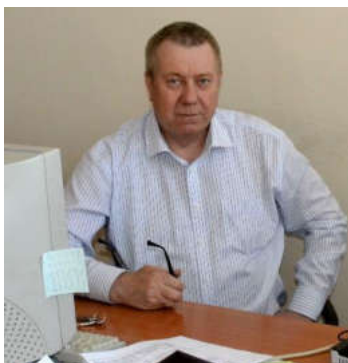
2008 – 2013 гг. – работал финансовым директором, исполнительным директором ООО «Управляющая компания «Электрокабель Сибирь».

**С 2013 по 2017 гг. - Исполнительный директор ООО «НПК Томский инструмент». С 2017 по 31.03.2021 - директор ООО «Томский инструментальный завод». В настоящее время работает в Администрации Томской области начальником департамента промышленности и энергетики.**



**Высоцкая Маргарита Владиславовна - исполнительный директор ООО «НПК Томский инструмент» с 03.2017 - по настоящее время (2021 г). Маргарита Владиславовна родилась 19 октября 1962 года. С 1980 по 1982 гг. – лаборант физического кабинета школы №1, пионервожатая школы №36, г. Нижневартовск. 1983 г. – лаборант НИИ электронной интроскопии, 1984 – 1985 гг. – лаборант кафедры 12 ФТФ ТПИ, 1986 г. – библиотекарь НТО, 1981 -1987 гг. – учеба в ТПИ. 1986 – 1992 гг. – зам. секретаря комитета ВЛКСМ ТПИ, 1992 – 1994 гг. – ИЧП «Стиль».**

**1994 г. – консультант финансовой компании по финансово-экономическим вопросам, 1994 – 1995 гг. – ведущий специалист, зам. руководителя Управления труда и занятости Томской области. 1995 – 1997 гг. – зав. отделом финансового планирования, зав. отделом финансового обеспечения программ занятости. 1998 – 2001 гг. – зам. руководителя Центра занятости населения ТО. С 2001 г. – заместитель директора по экономике и финансам ГК «Томский инструмент».**



**Награждена: Почетной грамотой Министерства промышленности и торговли в 2012 г., медалью «За достижения» в 2017г, благодарностями и Почетными грамотами завода.**

**Пестерников Василий Иванович – директор ООО «Томский инструментальный завод» с 18.06.2009 по 21.02.2017 г.**

**Василий Иванович родился 21.09.1958 г. Окончил в 1989 ТПИ МСФ, инженер-механик. 1995 – 1996 гг. – ученик слесаря, слесарь 3-го разряда механического цеха Карагандинского машиностроительного завода. 1976 – 1978 гг. – служба в рядах СА. С 15.12.1978 по 11.08.1986 гг. - ученик шлифовщика, шлифовщик 2-го, 3-го, 4-го разряда цеха №6 ТЗРИ. С 11.08.1986 гг. по 01.03.1991 гг. – мастер цеха №6.**

**01.03.1991 г. – заместитель начальника цеха № 6. 01.07.1991 г. – начальник цеха №6. 15.08.1998 г. - заместитель начальника цеха № 3 (503) по производству. 01.02.2002 – мастер-технолог производства № 503. 05.01.2004 – начальник участка производства фрез и специального инструмента № 503. 15.09.2005 г. - начальник производства фрез и специального инструмента № 503. 01.06.2007 г. – заместитель начальника цеха основного производства. 03.03.2008 г. – начальник цеха основного производства. 18.06.2009 г. – директор ООО «Томский инструмента. С 02.07.2009 г. по 21.02.2017г. – директор ООО «ТИЗ».**

**Василию Ивановичу присвоено: почетное звание «Почетный машиностроитель Министерства промышленности и торговли РФ», почетное звание: «Заслуженный ветеран завода 2-й степени», почетное звание: «Лучший рабочий по профессии» 1981г., 1984 г., «Лучший рабочий по профессии Минстанкопрома», 1983 г. Он награжден Знаком «Ударник 11-й пятилетки» 1983 г., занесен в заводскую Книгу Почета в 1984 г., фотографией у развернутого Красного знамени завода, юбилейной медалью «70 лет Томской области». Он многократно награжден Благодарностями, Почетными грамотами,**

денежными премиями и ценными подарками. Его фотографию неоднократно заносили на заводскую Доску Почета.

21 февраля 2017 года Пестерников Василий Иванович скончался после тяжелой и продолжительной болезни.

**Шварцев Сергей Григорьевич** – директор ООО «Томский инструментальный завод» с 21 февраля 2017 года по 31.03.2021 г.



**Иванов Леонид Николаевич** – директор ООО «Томский инструментальный завод» с 01.04.2021г.

Леонид Николаевич родился 30.03.1984 г., окончил в 2007 МСФ ТПИ.

24.10.2006 г. принят инженером-технологом 3-й категории в КТО ООО «ТИЗ». 17.08.2008 г. – присвоена квалификация инженера-технолога 2-ой категории. С 04.05.2009 по 01.03.2010 гг. работал инженером-конструктором в СКТО ООО «НПФ «Автоматика». 15.07.2010г - инженер-технолог 2-й категории ООО «ТИЗ». 01.10.2012 г. – начальник участка вышлифовки сверл и специального инструмента. 03.04.2017 г. – заместитель директора по производству ООО

«ТИЗ». 01.04.2021 - директор ООО «ТИЗ».

### Главные инженеры завода.



**Дегтяренко Николай Степанович** – заместитель директора - главный инженер завода (с 01.11.1942 по 10.1943 гг.).

Николай Степанович родился в 1905 году, г.Серпец, бывшая Польша. До учебы в институте работал с 1922 по 1925 гг. мотористом силовой станции, подмастером кондитерской фабрики в г. Белая Церковь (Украина). В 1929г окончил Киевский политехнический институт, во время учебы преподавал на разных курсах института. С февраля 1930 г. по июнь 1934 г. – мастер, инженер, помощник начальника инструментального цеха, начальник инструментального цеха, начальник технического отдела, главный инженер Златоустовского инструментального завода им. В.И. Ленина. С июля 1934г. по декабрь 1935 г. – главный инженер Московского инструментального завода (МИЗ). В марте 1936 г. поступил на Московский инструментальный завод «Фрезер» - начальник цеха сверл, начальник отдела лабораторий завода. С февраля 1941 г. – главный инженер завода «Фрезер». Руководил эвакуацией завода «Фрезер» в Томск.

Назначен на Томский завод режущих инструментов заместителем директора – главным инженером завода. В марте 1942 г. прибыл в Томск с семьей в составе: жена, дочь, сын, отец, мать. Жили на заводе в кор. №12. Благодаря большому опыту, глубоким знаниям, организаторским способностям Николая Степановича завод в кратчайшие сроки начал производство инструмента для оборонной промышленности в Томске. В 1943 г. работал по совместительству зав. кафедрой «Инструментальное производство» Томского филиала Московского станкоинструментального института (СТАНКИИ), консультантом дипломных проектов. После отъезда директора завода Блохина Николай Степанович некоторое время исполнял обязанности директора завода, до приезда и вступления в должность директора завода Худякова Л.Н. Хороший организатор, Лев Худяков нашёл в нашем герое верного помощника, профессионала своего дела, который быстро помог ему войти в курс дела. Их совмест-

ная работа была недолгой. Николая Степановича по приказу Наркома НКСС Ефремова Александра Илларионовича отозвали в Москву. С октября 1943 по сентябрь 1949 гг. Николай Степанович работает главным инженером Главного управления инструментальной промышленности (Главинструмент) Министерства станкостроения СССР, г. Москва. С октября 1949 по март 1953 гг. – начальник Главинструмента. После реорганизации министерства, с марта 1953 по июнь 1954 – главный инженер Главинструмента Министерства машиностроения СССР, начальник Главинструмента МСиИП. В июле 1953 г. Дегтяренко Н.С. защитил диссертацию и Решением совета московского института «Станкин» ему присвоена ученая степень кандидата технических наук. С июня 1954 г. и до увольнения на пенсию работал в институте ВНИИинструмент начальником Технологического сектора, зав. лабораторией заточки инструмента. Под его руководством разрабатываются важнейшие темы по технологии инструментальных производств. Под его руководством совместно с ВНИИАШ были проведены широкие исследования и найдены оптимальные режимы машинной заточки инструмента. Он автор нескольких публикаций работ, посвящённых режущему инструменту, среди них – «Пути автоматизации и совершенствования технологии изготовления режущего инструмента на инструментальных заводах» (1958 год) и «Альбом специальных металлорежущих станков и кузнечнопрессового оборудования для инструментального производства» (1961 год). За хорошую работу Дегтяренко Н.С. в годы Великой Отечественной войны и послевоенные годы неоднократно был премирован министром. Он награжден орденом Красной Звезды (1941 г.), двумя орденами Трудового Красного Знамени (1943 г., 1945 г.), медалями – «За оборону Москвы», «За доблестный труд в ВОВ 1941-1945 гг.», медалью «В память 800-летия Москвы».



**Соколовский Иван Афанасьевич** - заместитель директора – главный инженер завода (с 01.11.1943 – 1946гг.). Иван Афанасьевич родился в 1906 году в семье мещан г.Яготин Полтавской области. Отец в 1929 году был раскулачен, имел крупорушку, мельницу и молотилку. 1,5 года отбывал наказание в г. Актюбинске. Сам работал с 1919 г. сапожником, окончил Киевский политехнический институт и с 1930 г. работал технологом, ст. технологом на заводах №29 и №33 авиационной промышленности. На заводе «Фрезер» с 1935 по 1941 гг. - начальник техбюро. Эвакуирован в Томск, где работал сначала начальником цеха фрезеров, затем начальником ПДО, главным инженером завода. Зарекомендовал себя как новатор производства, талантливый руководитель. Он отмечен грамотой стахановца военного времени. Неоднократно премировался как денежными премиями, так и ценными подарками. Награжден медалями:

"За оборону Москвы", "За доблестный труд в ВОВ 1941-1945гг.". 04.05.1946 г. убыл в г. Львов для работы директором Львовского инструментального завода. С 1948 по 1956 гг. - главный технолог Московского инструментального завода. С 1956 по 1963 гг. - зам. директора по научной работе, директор «ВНИТИПРИБОР», г. Москва. В 1963 г. Иван Афанасьевич - начальник технологического сектора института ВНИИинструмент, МС и ИП, г. Москва.

Приложение к письму № 22-180/7460  
от 26.11.69 г.

**СПРАВКА**

Место для фотокарточки

И. Соколовский Иван Афанасьевич

Командируется Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

сроком на 10 дней (страну) ГДР

совместных работ по теме "Конструкция и технология изготовления для полотниц дисковых пил для холодной распиловки".

Год рождения 1906 Место рождения Г.Яготинца Киевской области

Национальность русский Партийность Член КПСС с 1946г. Партбилет № 00278907

Образование высшее, окончил (когда, что) в 1930г. Киевский Политехнический институт

Специальность инженер-механик

Состоял ли ранее в КПСС не имеет

Имеет ли партийные звания не имеет

Привлекался ли к судебной ответственности не привлекался

Имеет ли награды Медаль "за оборону Москвы"

Семейное положение, имя и возраст детей. Женат  
Дочь Арав Людмила Ивановна 1935г. рождения.

Был ли за границей (где, когда) не был

Имеет ли родственников за границей не имеет

Был ли сам или кто-либо из ближайших родственников в плену или интернирован в период Отечественной войны

Какими иностранными языками владеет.

**ТРУДОВАЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ**

1920-1921г.г.	- ученик кузнеца частного г. Яготин, Киевской области
1921-1923	- ученик сапожника частного " " " " " " " " " " " " " "
1923-1925	- ученик профтехшколы г. Переяслов, Киевской области
1925-1930	- студент Киевского Политехнического института
1930-1933	- технолог завода №29 авиационной промышленности г. Запорожье.
1933-1935	- ст. технолог завода № 33 авиационной промышленности г. Москва
1935-1941	- Нач. тех. бюро завода "Фрезер" г. Москва
1941-1946	- Нач. цеха инструментального завода, нач. производства, гл. инженер г. Томск.
1946-1948	- Директор инструментального завода г. Львов.
1948-1956	- Главный технолог инструментального завода г. Москва
1956-1963	- Зам. директора по научной работе института "ВНИТИ ПРИБОР" г. Москва, директор института "ВНИТИ ПРИБОР".
1963-по настоящее время	- Начальник технологического сектора ВНИИинструмент. г. Москва МС и ИП.

### Воспоминания Соколовского Ивана Афанасьевича.

*«По заданию ГКО значительная часть завода «Фрезер» в 1941г. должна была эвакуироваться в Сибирь – в город Томск. Люди эвакуировались в теплушках, наспех приспособленных для перевозки людей на большие расстояния. Двигались мы в эшелонах медленно по холодной степи Сибири. Ехали долго, продуктов питания не хватало, люди питались продуктами, случайно приобретенными. Дорога была сложная и трудная. Запомнился случай в Барабинских степях. Было холодно, мороз свыше 40 градусов, ветер пронзительный, стены вагона продувались насквозь. Печка, установленная посреди вагона, накалялась докрасна. Со стороны печки одежда горела, а с противоположной покрывалась льдом. С большим трудом за месяц с небольшим мы прибыли в Томск – к месту, где было суждено организовать Томский инструментальный завод. Разместились мы в разных, мало приспособленных зданиях, а затем кто где мог. И вот начались будни нашей нелегкой жизни. На площадке будущего завода было много узких, но очень длинных зданий, в которых размещались лошади. Эти здания охранялись военными. И так*

*продолжалось долго, пока мы, с помощью местных организаций и правительства, не отвоевали эти конюшни. Мы не имели жилья, не имели продуктов питания, одежда была не приспособлена к условиям сибирской зимы. Люди скоро поморозили ноги, лица, а некоторые заболели. При этом нужно было доставать продукты питания и работать. Нужно было организовать завод и выполнять задание, данное нам Родиной. В это время самым большим делом у нас было – перевозка оборудования с вокзала на площадку завода. При этом дело усложнялось тем, что машин на заводе не было. Мы вынуждены были организовывать специальные бригады людей и перетаскивать оборудование на железных листах. Впоследствии эти бригады получили название «Вридло», что означало – временно исполняющие обязанности лошади. Наличие таких бригад позволило нам за сравнительно небольшой срок перебросить все оборудование на завод. За это время освободились и здания под оборудование. Но в них не было окон, а были только широкие проемы в стенах. Поэтому из рабочих, служащих, прибывших из Москвы, были организованы бригады для пробивки проемов под окна и выравнивания земляного пола. Эта большая и очень трудная работа выполнялась и днем, и ночью. Большую работу проделали электрики. Слава им. Сложность представляла работа по организации термического, сварочного и кузнечного цехов. Не было помещения хотя бы немного подходящего для размещения оборудования кузницы. Молота и печи были расположены в помещении, мало приспособленном к этим условиям. При работе этой «кузницы» все время пожарник находился на крыше кузницы. Искры печей выбрасывались наружу. Так работали, пока не построили новую кузницу. Без проекта и хотя бы элементарных чертежей, без специалистов построили новую кузницу. Новая кузница строилась зимой, вокруг существующей, и введена в строй без малейшего перерыва в работе. Основные трудности завода теперь были в снабжении производства металлом. На хвостовики использовали решетки от окон и ограды разных строений, на рабочую часть получали с большими переборами немерный прокат размером 80x80 и 100x100. Этот прокат перековывали на прутки 17 – 25 мм. Работали дружно и энергично. Много раз завоевывали Знамя ГКО. Часто нам это давалось нелегко. Но мы знали, что нашу землю топчет сапог немецких фашистов. Это нам прибавляло энергии и злости. Однажды мы подсчитали свои ресурсы и пришли к выводу, что план не выполним, вернее, выполним не больше, чем на 80%. К нашему удивлению, в это время на завод приехал министр т. Ефремов. На диспетчерском совещании мы не признались, что план не будет выполнен, а заявили, что программу мы выполним. Министр выслушал нас и сказал, что для разгрома врага под Москвой требуется выполнение плана на 140%. После совещания мы еще раз подсчитали наши возможности, затем провели ночью совещание и митинги в цехах и в результате приняли обязательство выполнить план на 140%. Люди работали по две смены, работали днем и ночью и в результате план выполнили на 144%, получили Знамя ГКО. Затем все месяцы план перевыполняли. Многие из тех, кто организовывал этот завод в то нелегкое время, не работают – на заслуженном отдыхе, некоторые работают и сейчас. Пожелаем же им доброго здоровья и большого счастья. Пусть крепнет и мужает новый – молодой коллектив завода».*



**Фоменко Анатолий Николаевич** - заместитель директора - главный инженер завода (1946-1952 гг.). Анатолий Николаевич родился в 1910 г. Уроженец Томска. 1933г.- слесарь-лекальщик инструментального цеха завода "Фрезер", служба во Владивостоке на корабле Тихоокеанского флота ВМФ СССР. В 1940 г., без отрыва от производства, окончил Московский механико-машиностроительный институт. Работал инженером-технологом, зам. начальника цеха фрезеров, перед войной был выдвинут на должность начальника цеха фрезеров. Был послан в Томск для подбора места размещения



эвакуированного завода. Фоменко — это поручение выполнил с честью. Он телеграфировал: "Есть казармы, конюшни военного городка на окраине Томска, на берегу Томи". Во время эвакуации завода в Томск ему была поручена задача по размещению завода со всем его хозяйством и эвакуированными людьми в количестве 1766 человек. Эту задачу он также с честью выполнил. 1941- 14.07.1942гг. - зам. директора завода по общим вопросам. После размещения завода и людей, когда завод приступил к работе, Анатолий Николаевич назначен главным технологом, а затем и начальником технического отдела. Так как вся техническая документация была в основном уничтожена, Фоменко пришлось приложить все свои знания и опыт по ее восстановлению.

Член ВКП(б) с 1931 г., партбилет №2739084. Он организует работу конструкторов и технологов отдела и цехов завода. Как хороший организатор и политически грамотный человек, Фоменко избирается секретарем партбюро завода в августе 1945 г. С 1946 по 1952 гг. Фоменко А.Н. - главный инженер завода.

**Шмиголь Валентин Иванович** - заместитель директора - главный инженер завода с 09.12.1952 по 30.05.1954 гг.

**Будницкий Лев Давыдович** - заместитель директора - главный инженер завода 30.05.1954 -1962 гг.



**Трусов Борис Александрович** - главный инженер завода с 1963 по 1968 гг.



**Шилов Владимир Прокопьевич**- главный инженер завода в 1969 г.

Шилов Владимир Прокопьевич - начальник техотдела с 30.05.1954 по 1985 гг. (с 1975 г. главный технолог, одновременно начальник техотдела). Шилов Владимир Прокопьевич родился 20.10.1925 года. Участник Великой Отечественной войны, инвалид войны. Воевал с 12 января 1943 года на фронтах 2-й Белорусский, 3-й Белорусский, Прибалтийский, Восточная Германия, Померания, Северный Берлин. Тяжело ранен в ногу. Демобилизован он с госпиталя в июле 1945 года. Окончил вечернее отделение МСФ ТПИ в 1951 году. Поступил на завод 22.10.1950 года в ОГТ конструктором. Занимался проектированием контрольно- измерительных приборов для контроля зуборезных фрез, модернизацией станков. Один год работал заместителем начальника цеха сверл. С 1954 по 1985 годы возглавлял технический отдел, отдел главного технолога. Владимир Прокопьевич внес огромный вклад в развитие завода. Он награжден орденом Славы III степени - Б-351521№070058, медалью «За отвагу», «За Победу над Германией в ВОВ 1941-1945гг.» от 20.05.1946, орденом Красного Знамени - ОК-692911, уд. №556370 от 05.04.1971 г., орденом «Знак Почета», № 062642 от 08.08.1966 г., медалями юбилейными - 20,50, 65, 70 лет Победы в ВОВ 1941-1945гг., 50, 70 лет Вооруженных сил СССР, медалью «Ветеран труда» от 22.11.1983 г., заслуженный ветеран завода от 04.10.1985 г. С ноября 1985 г. на заслуженном отдыхе. Умер на 94-м году жизни 15 июля 2019 года.



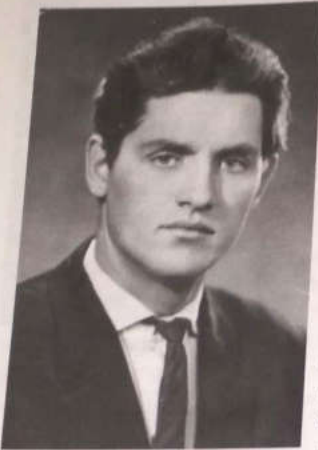
**Кандаловский Иван Петрович**- главный инженер завода с 1970 по 1982 гг.

Так как Иван Петрович закончил Сибирский металлургический институт в 1960 г. ( в этом же году прибыл на завод молодым специалистом ), то он много уделял внимания на процессы термической обработки инструмента, на качество термообработки инструмент. В 1981 году он защитил кандидатскую диссертацию на тему: «Исследование процессов обезуглероживания и обезлигирования быстрорежущей стали при термической обработке в соляных ваннах». Он принимал самое активное участие в автоматизации этих процессов, во внедрении автоматических линий (агрегатов) на заводе. После ухода Кандаловского Ивана Петровича с завода на работу в ТИСИ, главным инженером завода назначен Осинцев Анатолий Павлович (1982 - 02.1990 гг).

236

Поляки в Томске (XIX–XX вв.). Биографии

**КАНДАЛОВСКИЙ ИВАН ПЕТРОВИЧ**  
Инженер, специалист в области металловедения, проректор Томского инженерно-строительного института в 1982–1989 гг.  
главный инженер Томского инструментального завода  
Kandalowski Jan – inżynier, specjalista w dziedzinie metaloznawstwa, wykładowca Instytutu Inżynieryjno – Budowlanego w Tomsku w latach 1982–1989



Родился 2 июля 1936 г. в Казахстане в семье мастера котельного завода Актюбинского химического комбината. Отец – Кандаловский (в материалах НКВД – Кондыловский) Петр Семенович (1906–1938), мать – Кандаловская Юзефа Юльевна, урожденная Хухровская (02.01.1915–26.05.1987). В первой половине 1930-х гг. Петр Кандаловский с семьей был выслан в Казахстан из Ново-Александровска Киевской области, а 7 марта 1938 г. УНКВД по Актюбинской области он был арестован. По обвинению от 28 августа 1938 г. по ст. 58-1 УК РСФСР приговорен к расстрелу. Посмертно реабилитирован постановлением № 4/1318 Военного трибунала Туркестанского военного округа от 8 июня 1963 г. «за недоказанностью состава преступления». После ареста П. С. Кандаловского его жена с тремя малолетними сыновьями сумела переехать в Киргизию к родственникам. Там, работая в колхозе, смогла вырастить сыновей Владимира, Александра, Ивана и дать им образование. После окончания средней школы Александр и Иван поступили в Сибирский металлургический институт им. С. Орджоникидзе (г. Сталинск Кемеровской области), связав навсегда свою жизнь с Сибирью. Александр, окончив горный факультет, стал работать на шахте «Чертинская» (г. Белово Кемеровской области), где дослужился до должности заместителя директора по производству. Иван после окончания СМИ в 1960 г. и в качестве молодого специалиста в области металловедения, оборудования и технологии термической обработки металлов стал работать на Томском инструментальном заводе. Прошел путь от рабочего до главного инженера, должность которого занимал в течение 12 лет. Работая на заводе, без отрыва от производства, подготовил и успешно защитил кандидатскую диссертацию по теме «Исследование процессов обезуглероживания и обезлигирования быстрорежущей стали при термической обработке в соляных ваннах» (1981 г.). В 1982 г. И. П. Кандаловский сменил род деятельности, перейдя на преподавательскую работу в Томский инженерно-строительный институт, где также проявились его организаторские способности: с 1984 г. он занимал должность проректора по вечернему и заочному обучению, а с 1988 г. – проректора по учебной работе. В декабре 1988 г. участвовал в выборах на должность директора Томского инструментального заво-

да, однако во втором туре, несмотря на то, что был фаворитом предвыборной кампании, столкнувшись с недопустимыми приемами выборов, вынужден был снять свою кандидатуру. В последние годы жизни работал над докторской диссертацией «Исследования влияния термической обработки на качество инструмента из быстрорежущих сталей». Им опубликовано 35 научных и научно-методических работ, получено 12 авторских свидетельств. За изобретательскую работу награжден нагрудным знаком «Изобретатель рождения В. И. Ленина» и медалью «За доблестный труд. В честь 100-летия со дня Кировского райкома КПСС и Кировского райсовета г. Томска. Умер в Томске 8 июля 1989 г. Был женат на Кандаловской Тамаре Романовне, выпускнице Томского государственного педагогического института, работавшей химиком в заводской металлографии при заводе вечернем отделении машиностроительного техникума. Дочь – Кандаловская Марина Ивановна, выпускница Томского государственного университета, кандидат исторических наук, доцент кафедры философии с курсами культурологии, биоэтики и отечественной истории Сибирского государственного медицинского университета.

Источн. и лит.: Кандаловская М. И. Томский завод режущих инструментов в годы десятой пятилетки // Томск советский: Материалы городской научно-практической конференции. Томск: Изд-во Института оптики атмосферы СО РАН, 2003. С. 99–106; Семейный архив М. И. Кандаловской.



**Осинцев Анатолий Павлович** - главный инженер завода с 1983 по 02.1990 гг.

Анатолий Павлович родился в пос. Чернышевске Читинской области. Окончил среднюю школу в 1958 г.

1958 г. – Сосновская экспедиционная партия 98 – рабочий оператор 5-го разряда, 1958 – 1959 гг. – паровозное депо Забайкальской ж. д. – ученик токаря, токарь 3-го разряда, 1959 – 1962 гг. – служба в СА, 1962- 1967 гг. – учеба в МСФ ТПИ, инженер–механик. 07.07.67 поступил на ТЗРИ технологом цеха фрез №4, 20.12.67 г. – начальник бюро ТПП цеха №4, 1970 г. – зам. начальника цеха №10, 1973 г. – начальник РМЦ, 1974 г. – начальник цеха №4. 1974 -1979 гг. – сек-

ретарь парткома завода, 1979 – 1983 – инструктор Томского обкома КПСС, 17.03.1983 – 18.02.1990 - главный инженер завода.

15.03.1990 – зам. главного механика НИИПП, г. Томск, 01.07.1990 - 1999 – зам. главного инженера по энергетике и механике НИИПП. 01.11.1999 - мастер по ремонту оборудования в частной фирме ООО «ПКФ». С 06.06.2000 на пенсии.

Анатолий Павлович в 1974 г. награжден орденом «Знак Почета», медалью «Ветеран труда», Благодарностями, Почетными грамотами и денежными премиями.

Умер 18.07.2019 г. в Томске.



**Симонов Петр Семенович** - главный инженер завода с 03.1990 по 20.12.2007 гг. - технический директор завода, с 20.12.2007 по 07. 2017 гг. -технический директор завода по строительству, с 07. 2017 гг. по настоящее время (2021г.) - технический директор, председатель Совета ветеранов завода.

Я родился в с. Наумовка Томского района Томской области. После окончания семилетней школы с. Наумовка поступил в Томский машиностроительный техникум. Окончил его в 1961 г., с августа по 14 декабря работал токарем на заводе математических машин (ПО «Контур»). 14.12.1961 г. поступил на

ТЗРИ техником-конструктором в бюро автоматизации и механизации производствен-

ных процессов при ОГТ. Ноябрь 1962 – ноябрь 1966 гг. – служба в рядах ВМФ во Владивостоке (учебный отряд подводного плавания – 9 месяцев, служба на подводной лодке в Магадане, Камчатке). Последний год службы – старшина команды радиотелеграфистов, звание – главный старшина. Участник двух автономных походов по 45 суток. После службы поступил снова на ТЗРИ техником–конструктором в ОМА. Окончил вечернее отделение МСФ ТПИ по специальности: «Технология машиностроения, станки и инструмент». Так как я работал и учился, то в год окончания института меня назначили в 1973 году руководителем группы внедрения ОМА. С 1979 по 1989- зам главного конструктора ОГК, 1989 – зам. главного инженера завода, 1990 – 2007 – главный инженер завода, с 2008 по настоящее время (2020 г.) – технический директор завода. С 2021 г. – председатель Совета ветеранов завода. Награды: медаль «Ветеран труда, Заслуженный ветеран завода 1 степени, "Почетный машиностроитель РФ", юбилейные медали: «20 лет Победы в ВОВ», "400 лет Томску", «70 лет Томской области", "100 лет профсоюзам России", "100 лет СА и ВМФ", "100 лет комсомолу Томской области", Нагрудным знаком ФНПР "За Содружество", Почетный знак "За заслуги в ветеранском движении", медаль "Заслуженный ветеран Томской области", орден "Ветеранская Слава Томской области", Юбилейный знак «75 лет Томской области», медаль «За достижения». О себе я подробно написал в книге «Моя жизнь».



**Коробейников Николай Васильевич**- главный инженер завода с 20.12.2007 г. по 28.02.2021 г.

Николай Васильевич родился 26 июня 1952 г. В 1974г. окончил Восточно – Сибирский технологический институт, инженер – механик.

С 22.08.1974 по январь 1980 работал в НИИЭлектромеханики: инженером, инженером – конструктором 3-й и 2-й категорий.

С 18.02.1980 по 28.02.2021гг. работал на ТЗРИ (ТИЗ).

Сначала инженером-конструктором 2-й кат. ОГК, в 1981 г. назначен начальником Бюро режущего инструмента ОГК. 1994

– зам. главного конструктора ОГК, с 19.12.1994– главный конструктор завода. 1998 – начальник Управления маркетингом и перспективного развития, 2001 – главный конструктор ОГК, 2003 -главный конструктор КТО, 2005 - главный конструктор КТО, руководитель бизнес-направления.

С 20.12.2007 - главный инженер, главный конструктор завода, 01.09.2015 – директор ООО «ТИЗ – инжиниринг», с 2019 по 28.02.2021 - главный инженер завода. Николай Васильевич награжден Почетными грамотами Минстанкопрома, Российской Ассоциацией: «Станкоинструмент», Думы г. Томска. Он награжден многократно Почетными грамотами завода, благодарностями и денежными премиями. Его портрет заносился на Доску Почета Кировского района, неоднократно на Доску Почета завода. Ему присвоено звание «Почетный машиностроитель РФ», Почетное звание «Заслуженный ветеран завода 2-й степени».



**Железняк Валерий Иванович** - главный инженер завода с 1.03.2021 г.

Родился Валерий Иванович 16.01.1958 г. Окончил ТПИ в 1979 г. В августе 1979 г. молодой специалист поступил на ТЗРИ инженером-технологом 3-й категории в ОГТ. С 1980 по 198 - инженер-конструктор 2-й и 1-й категорий. 1987г. – зам. главного технолога, 1998 г. – зам. начальника ОГТ, 2001 г. – главный технолог ОГТ, КТО. С 2009 по 28.02.2021- начальник КТО – главный технолог.

Награжден Почетными грамотами Минстанкопрома, Администрации Томской области, завода многократно, благодарностями и денежными преми-

ями. Его портрет заносился на Доску Почета завода. Валерий Иванович награжден юбилейными медалями: «400 лет г. Томску», «70 лет Томской области», памятным Знаком «Герб Томской области» от Законодательной Думы Томской области. Ему присвоено почетное звание «Заслуженный ветеран завода 2-й степени».

### **Первые заместители директора завода:**

**Никитенко Сергей Николаевич** - первый заместитель директора с 09.12.2000 по 22.07.2001 гг.

**Семенов Григорий Валерьевич** - первый заместитель директора с 23.07.01 по 01.07.2003 гг.

### **Заместители главного инженера завода:**

**Мурашов Александр Молахович** – зам. главного инженера с 1943 по 04.1945 гг.

**Безруких Анатолий Елисеевич** – зам. главного инженера с 1962 по 1963 гг.

**Агафонилов Ерменингельд Александрович** – зам. главного инженера с 1963 по 1964 гг.

**Лукьянов Юрий Антонович** – зам. главного инженера с 1967 по 1969 гг.



**Кандаловский Иван Петрович**– зам. главного инженера в 1970 г.

**Вологдин Борис Яковлевич** – зам. главного инженера с 1988 по 1989 гг. (фото)

**Симонов Петр Семенович** – зам. главного инженера по новой технике с 1989 по 03.1990 гг.



**Шаранда Николай Васильевич** – зам. главного инженера по производству и экспорту с 03.1990 по 16.02.1998 гг. Николай Васильевич родился 22.05.1951 г. После окончания ТПИ в 1977 поступил на ТЗРИ в цех №5 мастером, затем старшим мастером участка. С 1981 по 1989 – начальник цеха №5. С 03.1990 по 16.02.1998 - зам. главного инженера по производству и экспорту. Начальник управления производством с 16.02.1998 по 2001 гг. С 2002 по 2008 - начальник ОТК. Николай Васильевич Почетный машиностроитель РФ, ветеран труда, Заслуженный ветеран завода (стаж работы на заводе – 31 год). Умер Николай Васильевич 22.12.2014 г.



**Тригубенко Валерий Арнольдович** - заместитель главного инженера по ремонту и эксплуатации инженерных сетей с 03.1990 по 16.02.1998 гг.; начальник управления по ремонту и эксплуатации инженерных сетей с 16.02.1998 по 28.01.2002 гг.

Валерий Арнольдович родился 11.07.1955 г. После окончания ТПИ молодым специалистом поступил 13.10.1977 на ТЗРИ инженером-конструктором 3-й категории в ОГЭ. 1979 - инженер-конструктор 2-й категории, 1981 - инженер-конструктор 1-й категории. 31.05.1985 назначен на должность начальник группы обслуживания устройств с ЧПУ ОГЭ. 24.09.1986 - и.о. главного энергетика завода. 06.10.87 – 25.02.1990 – начальник бюро обслуживания устройств с ЧПУ ОГЭ. 26.02.1990 – 15.02.1998 – зам. главного инженера завода по эксплуатации. 16.02.1998 – 28.01.2002 – начальник управления эксплуатации и ремонта инженерных сетей. 28.01.2002 уволен с завода по собственному желанию и переводом поступил на работу в «Энергосбыт» г. Томска заместителем директора.

С 8.02.2002 – главный инженер ООО «Артлайф», Томск. За многолетний и добросовестный труд Валерий Арнольдович награжден многократно Почетными грамотами, денежными премиями за внедрение рационализаторских предложений и внедрение мероприятий по новой технике, ценными подарками. Он награжден юбилейной медалью «400 лет Томску».

### **Технические службы завода Начальники технического отдела:**

**Котельников Василий Кузьмич** - начальник техотдела 1941-1943 гг. Василий Кузьмич родился в 1898 году в Татарской республике, г. Мензелинск. До прихода на "Фрезер" окончил Высшее техническое училище, работал в Златоусте, Ижевске, вел занятия в МВТУ им.Баумана. Новый завод в Карачарове его больше привлекал. Это был шаг вперед всей инструментальной промышленности, от мастерских и цехов к массовому производству. Василий Кузьмич - работник технического отдела завода, талантливый инженер, один из участников проектирования завода "Фрезер". По заданию директора завода Р.Я. Тольмаца он отладил производство круглых плашек - 1932-1933, 1936-1941 гг. - начальник ТО. Благодаря ему был спасен и эвакуирован в Томск богатейший архив завода с ценнейшей технической документацией. Работал на ТЗРИ начальником технического отдела в 1941-1943 гг. Жил с семьей по адресу: Южный городок, корпус 12. Состав семьи - он, жена, сын и мать.

**Фоменко Анатолий Николаевич**- начальник техотдела 06.05.1943-1944 гг. (см. главный инженер завода.

**Амельянчик Александр Маркович** - начальник техотдела 1945 -1946 гг. (см. начальник инструментального цеха). В составе технического отдела в 1944 г. организовано бюро по рационализации и изобретательству. Начальником назначен Кудиков Сергей Ананьевич.

В составе Бриза организована группа технической информации во главе с Мурысиным Александром Николаевичем.

**Кудиков Сергей Ананьевич** родился в 1914 году. На «Фрезере» с 1930 г., поступил на завод чертежником-конструктором. В 1941 г. эвакуирован в Томск, принимал активное участие в восстановлении завода в Томске. Работал начальником БРИЗ до 1945

г. За отличную работу по БРИЗ премирован Наркоматом денежной премией. С 1945 работал конструктором ТО.

**Мурысин Александр Николаевич** родился в 1914 году. На заводе с 1942 года. Поступил на завод токарем. Проявил себя хорошим рационализатором. В 1944 возглавил группу технической информации при ОГТ. С 1945 работал начальником БРИЗ. Вел большую работу по внедрению рационализаторских предложений в производство.

### **Заведующие Бюро подготовки производства цехов (БПП), ведущие специалисты завода в военное время:**

По цеху сверл – Клейман Д. И., по цеху разверток – Будницкий Л.Д., по цеху фрезеров – Ряхин, по цеху РНГ - Князев Я.А., по цеху сборного инструмента – Савченко, по РМЦ – Бузунов В.В., по инструментальному цеху – Чернов Василий Григорьевич, по цеху круглых плашек – Христофоров Дмитрий Георгиевич.

(ГАТО, Приказ №64 от 06.01.1942г. Фонд Р-1597, Описание 1, Дело №11).

**Чернов Василий Григорьевич** родился в 1907 году. На «Фрезере» с 1930 года. Поступил на завод технологом. Принимал активное участие в строительстве оборонительных сооружений г. Москвы. В Томске работал: нач. БПП инструментального цеха, начальником цеха №39. Цех №39 выделен из цеха №22 01.05.1943, ликвидирован 11.10.1943 г. Объединен снова с цехом №22, образован отдельным участком. Чернов В.Г. переведен зав. БПП цеха №26. Позднее он работал старшим инженером - технологом ТО. Разработал ряд ценных приспособлений, увеличивающих выпуск изделий на узких местах. За ряд рационализаторских предложений премирован БРИЗ.

**Христофоров Дмитрий Георгиевич** родился в 1905 году. На «Фрезере» с 1934 года. Поступил на завод конструктором. В Москве руководил разработкой техпроцессов в изготовлении боеприпасов. Он принимал активное участие в строительстве оборонительных сооружений, за что награжден медалью: «За оборону Москвы». Принимал активное участие в восстановлении завода в Томске. Разработал много приспособлений, увеличивающих производительность труда. За снижение трудоемкости изготовления перок, премирован 2000 руб. из средств НКСС в апреле 1943г. В конце войны работал старшим инженером-технологом ТО.

**Зиновьева Рита Соломоновна** родилась в 1909 году. На Фрезере с 1931г. В Томске работала старшим технологом ТО. За время работы на заводе внедрила новую технологию изготовления инструмента – горячую штамповку ножей для сборных фрез, что дало экономию быстрорежущей стали и снизило трудоемкость изделий.

### **Технические мероприятия, выполненные во время войны на заводе:**

**1943 год:**

1. Перевод ряда изделий на поточный метод производства.
2. Замена отрезки заготовок их рубкой.
3. Замена фрезеровки квадратов – штамповкой.
4. Освоена прокатка круга диаметром до 17 мм, а также фасонных полосок для ножей на прокатном стане для завивки сверл. Прокатка, как круга, так и фасонных полосок, производится из отходов металла, что дает возможность использовать около 2000 кг отходов металла за месяц.
5. Организован утильцех для использования отходов металла.

6. Организована штамповка заготовок на перки и дисковые фрезы, что резко уменьшает припуски металла на обработку.
7. Расширена номенклатура сборных изделий (торцовые фрезы, концевые фрезы). Освоено производство инструмента с вваренными ножами из быстрорежущей стали, в том числе: фрезы резьбовые, фрезы напильниковые и ножовочные, развертки свыше ф30мм, метчики свыше М30, фрезы цилиндрические, фрезы червячно-модульные (ЧМФ).
8. Переход на выпуск укороченных разверток.
9. Пуск в эксплуатацию:
  - 9.1 Отделения нитроцементации, цианирования и химической обработки инструмента в цехе №27.
  - 9.2. Промывочной машины в цехе №27.9.3. Селитровых и свинцовых ванн с электроподогревом.
10. Изготовление и внедрение оборудования для накатки резьбы у метчиков.
11. Инструментальным цехом освоено производство плоских накатных плашек для накатки резьбы у метчиков М2 – М6.
12. Работы по освоению прерывистой прокатки витых сверл, с привлечением сотрудников Томского филиала Московского института «Станкин», в том числе профессора Ачеркана Н.С.
13. На заводе 09.05.1943 была создана экспериментальная мастерская под руководством Бузунова В.В, где проводились все опытные работы по отработке новых технологий, конструкций новых изделий, в том числе: накатка резьбы на метчиках; технология изготовления витых сверл и многие другие работы. В дальнейшем новые технологии изготовления инструментов, новые конструкции инструментов после освоения передавались в основные и вспомогательные цеха завода, где и внедрялись в производство. Накатка резьбы на метчиках передана цеху №22, производство витых сверл было передано 21.08.1943 вновь организованному отделению витых сверл в цехе сверл №25. Начальником отделения витых сверл был назначен Махненко А.И.

1944 год:

1. Прделана существенная работа по упорядочению организации производства инструмента (сверла цилиндрические, метчики, плашки) путем расстановки оборудования в технологической последовательности и создания отделений с законченным технологическим циклом.
2. Внедрение рубки заготовок.
3. Широкое внедрение накатки резьбы у метчиков.
4. Внедрение штамповки корпусов хвостовых фрез, заготовок дисковых фрез и других инструментов, что дало снижение себестоимости и экономию металлов.
5. Организована технологическая линия по производству плашек и кулачков к резьбо-нарезным головкам АКМЭ, мощностью 25 тыс. комплектов в год.
6. Освоено производство новых видов инструмента, в том числе:
  - 6.1. Разверток котельных.
  - 6.2. Муфторасточных головок размером 4 дюйма.
  - 6.3. Метчиков гаечных шлифованных.
  - 6.4. Зенкеров торцовых с креплением типа Эклипс.
  - 6.5. Фрез фасонных для фрезерования слесарно-монтажного инструмента.
  - 6.6. Фрез для игольной промышленности.
  - 6.7. Фрез торцовых сборных ф350мм.
  - 6.8. Фрез торцовых сборных хвостовых ф45мм.
  - 6.9. Фрез ЧМФ м0.8 - м3.5мм.



6.10. Круглых плашек М2, М6.

6.11. Сверл витых прерывистой прокатки.

6.12. Разверток сборных ф27мм

7. Силами завода реконструированы: кузница, котельная, сварочный цех.

8. 10.08.1944 завод построил бассейн емкостью 150 куб. м с водонасосной станцией (водооборотка).

### 1945 год:

1. Выполнено важнейшее задание правительства Народного Комиссара станкостроения: об обеспечении заводов Главтрубстали муфтоотрубонарезным и муфторасточным инструментом в 4 квартале 1945г.

2. Освоен выпуск комплектно муфторасточных головок 5; 6; 7;8 дюймов (70 комплектов) для оснастки муфторасточных станков, выпускаемых Тбилиским заводом им. Кирова.

3. Освоен выпуск 8 муфтонарезных патронов 4ЛМ для оснастки муфтонарезных станков.

4. Внедрена штамповка 2 типоразмеров ножей и хвостовых фрез ф35мм.

5. Изготовлены приспособления для оснащения станочного оборудования - 353 ед.

**На заводе в военное время проводились конкурсы на звание: лучший конструктор завода. Победителям конкурса вручались денежные премии, продукты и промтовары:**

За первое место вручалась одна премия в размере 1200 руб., продуктов и промтоваров на сумму 800 руб.

За второе место вручались две премии в размере 800 руб., продуктов и промтоваров на сумму 500 руб.

За третье место вручались три премии в размере 500 руб., продуктов и промтоваров на сумму 300 руб. (1943г.). Фонд Р 1597, Опись 1, Дело 21. ГАТО.



**Анкудинов Константин Петрович** - начальник техотдела 18.12.46 - 30.01.1949 гг. Родился Константин Петрович в 1905 году в г. Баку Азербайджанской республики Балаханского района. Начинал свой трудовой путь слесарем ремонтных мастерских "Азнефти" в Баку. В 1925 г. поступил в Азербайджанский политехнический институт, получил диплом инженера-механика и по путевке ВСНХ в октябре 1931 приехал в Москву на «Фрезер». В момент строительства завода работал в качестве технолога в техотделе, затем осваивал технологию выпуска инструмента в цехе метчиков. Занимал должности заведующего бюро подготовки производства, зам. начальника и начальника цеха. При эвакуации завода был направлен в Томск. Назначается главным технологом, зам. нач.ТО.

В 1945 году для выправления работы ОТК назначается начальником ОТК. В годы войны некоторое время работал зам. главного инженера завода. В эти годы он стал коммунистом, избирался секретарем партийной организации предприятия. С 18.12.46 по 30.01.1949 работает начальником ТО.

Анкудинов - квалифицированный инженер инструментального производства. Выполняет большую общественную работу - он член президиума завкома, представляет в РКК. Семья его - жена и две дочери - жили в Томске на ул. Киевской, 16. В 1949 Константина Петровича переводят на Ташкентский инструментальный завод главным инженером. Член ВКП(б), дата регистрации учетной карточки №7909651-12.04.1946 г.,

открепительный талон У1625 от 09.10.1949г. Впоследствии он - начальник СКТБИ в Москве. В период с 1954 по 1965 ему довелось снова работать на заводе "Фрезер" главным инженером завода. В Москве принимал участие в МПВО, награжден медалью "За оборону Москвы".

Умер 10 июня 1967г.

**Будницкий Лев Давыдович** - начальник техотдела, главный технолог завода с 22.02.1950 по 30.05.1954.

**Шилов Владимир Прокопьевич** - начальник техотдела с 30.05.1954 по 1985 (см. Гл. инженер завода).

### Главные конструкторы завода:

**Воробьев Валентин Михайлович** - лавный конструктор завода с 1941 по 30.10.1943. Родился в феврале 1889 году в г. Москве. Военный инженер 3-го ранга. Окончил Московское техническое училище в 1925г. Инженер - механик по холодной обработке металлов. Эвакуирован в Томск в 1941 на ТИЗ вместе с семьей - жена и дочь - по адресу: Южный городок, корпус 12. Работал начальником КБ ТО, главным конструктором завода. Убыл в распоряжение НКСС.

**Либерман Арон Исаакович** - главный конструктор завода с 30.10.1943 по 05.02.1944. Родился в ноябре 1907 года в Могилевской области, г. Кричев, БССР. Окончил Электромашиностроительный институт им. Казан-шабшай в 1928 г. На заводе «Фрезер» с 1934, поступил на завод конструктором. В Томске работал старшим конструктором при ОГТ. С 08.03.1943 - главный конструктор завода в составе ТО. Разработал много новых конструкций инструмента для трубной промышленности: муфторасточные головки, винторезные головки. Разработал новый метод определения профиля фрезы для фрезерования крутых спиралей. Активно участвовал в подготовке кадров в период войны. Уволен 12.09.1947 на МИЗ. Лауреат Сталинской премии за выдающиеся изобретения и коренные усовершенствования методов производственной работы (1949 г). Третья степень. Сумма вознаграждения - 50 000 рублей. Лауреаты Сталинской премии: Дегтяренко Николай Степанович - гл. инженер Главинструмента МСиИП СССР, Алпатов Павел Александрович, Либерман Арон Исаакович - инженеры МИЗ, Карцев Сергей Петрович - инженер МЗРИ «Фрезер» - за освоение производства трубонарезных, муфтонарезных и муфторасточных патронов.

**Алексеев Георгий Александрович** - главный конструктор завода с 05.02.1944 по 03.11.1944 гг.

**Алексеев Георгий Александрович** 1915 года рождения, г. Златоуст Челябинской области. Образование высшее, инженер-механик. Трудовую деятельность начал в 1930 учеником токаря на Златоустовском машиностроительном заводе им. В. И. Ленина. По окончании Московского станкостроительного института в 1938 поступил на Московский завод «Фрезер»: конструктор, нач. бюро подготовки производства, начальник цеха резьбонарезных головок (1938 г.). В начале Великой Отечественной войны эвакуирован в Томск, где был нач. цеха резьбонарезных головок. В январе 1942 цех резьбонарезных головок дал первую продукцию. Он награжден часами с боем, за пуск цеха в Томске. С 05.03.1944 по 09.06.1944 - главный конструктор завода. Перебрасывался начальником инструментального цеха, затем начальником цеха разверток и метчиков (цех №22). Перевод Алексеева на другой участок всегда был связан с необходимостью наладить работу на этом участке. Он один из лучших начальников цехов завода. Он награжден: медалью "За оборону Москвы", медалью «За доблестный труд в ВОВ 1941-1945 гг.». Член ВКП(б) с 20.09.1946 г., учетная карточка №8159424, открепительный

талон У-1418, в Калининский РК ВКП(б) г. Москвы. Является соавтором новой конструкции регулируемого калибровочного метчика для резьбы крупных диаметров. Данная конструкция имела большое значение в оборонной промышленности. С ноября 1946 вновь на заводе «Фрезер». 1948 - 1956: начальник специального конструкторского бюро по проектированию поточно-конвейерных линий на заводе «Фрезер», главный конструктор завода, главный инженер завода «Фрезер». Лауреат Государственной премии СССР (1951), за внедрение в производство новых твердосплавных инструментов. В 1956 – 1957 - зам. министра здравоохранения по медико-инструментальной промышленности, затем заместитель председателя Краснодарского Совнархоза, гл. специалист и нач. Управления Госкомитета станкостроительной и инструментальной промышленности. В 1965 – 1974 - зам. министра станкостроительной и инструментальной промышленности СССР. Алексеев Георгий Александрович - автор нескольких книг (в соавторстве) по резанию металлов, расчету и конструированию режущего инструмента. **Ивлев Георгий Владимирович** - главный конструктор завода с 03.11.1944 по 24.10.1949 гг. Георгий Владимирович родился в 1917 году в г. Ефремове Тульской области. На заводе с 1942 года. По окончании Московского института "Станкин" поступил на завод в качестве рядового инженера-конструктора. Разработал ряд ценных конструкций, снижающих трудоемкость. Разработал конструкции станков для накатки сверл, штамповки квадратов метчиков. Награжден грамотой Томского горкома ВКП(б) и облисполкома. С августа 1944 по 24.10.1949 - главный конструктор завода.



**Шван Иван Адамович** - главный конструктор завода с 1950 по 1967 гг. Родился в 1896 году в г. Сатикен Тукамского района Латвийской республики. Поступил на завод «Фрезер» в 1934, работал конструктором. 1941 - 1950 - старший конструктор ТО. Эвакуирован в 1941 с женой в Томск на ТИЗ. Жили по адресу: Южный городок, корпус 12. Разработал конструкции сборного инструмента, литого инструмента. Разработал оригинальные конструкции металлических форм, значительно снижающих литейный брак. Работал по переводу технической иностранной литературы для завода. В Томске: 1941 - 1950 - старший конструктор ТО. 1950 -1967 - главный конструктор завода. Он награжден медалями: «За оборону Москвы», «За доблестный труд в ВОВ 1941 – 1945 гг».



**Асмус Александр Альфредович** - главный конструктор завода с 1967 по 1975 гг. Александр Альфредович родился в 1920 году. На заводе с 1942 года. Был на трудовом фронте по строительству оборонных сооружений под Смоленском и Москвой. Во время войны пришел из института в качестве технолога и вырос до заместителя начальника цеха фрезеров в 1944 году. С 23.05.1956-1958 – начальник цеха фрез №23. Показал себя как способный организатор. Руководитель группы автоматизации по бухгалтеру при техническом отделе завода - 1958, с 1958-1967 работает в ТПИ на кафедре МСФ, с 1967-1975 - главный конструктор завода. В 1975 году скоропостижно скончался в Москве, похоронен в Томске.



**Орлов Владимир Александрович** - главный конструктор завода с 1975 по 1995 гг.

Орлов Владимир Александрович родился 15 января 1941 года, в 1964 году окончил машиностроительный факультет ТПИ, по специальности «Технология машиностроения, станки и инструмент», инженер – механик. С 1964 по 1966 годы работал на ГПЗ-5 мастером, конструктором ОГТ. С 1966 по 2009 работал на Томском заводе режущих инструментов в должностях: 1966 – 1975: конструктор, начальник бюро режущего инструмента технического отдела, 1975-1995 – начальник ОГК, главный конструктор завода, 1995 – 2009 - заместитель главного конструктора ОГК, начальник бюро режущего инструмента. С 2009 года на пенсии. За время работы Владимир Александрович проявил себя как высококвалифицированный специалист. В течение всей

работы на заводе умело руководил вверенными ему подразделениями. Внес большой вклад в проектирование и освоение новых видов продукции завода; в развитие завода и инструментальной промышленности. Пользуется заслуженным уважением среди сотрудников. Большое внимание уделяет работе с ветеранами и молодыми специалистами завода. Владимир Александрович награжден: медалью «Ветеран труда», юбилейными медалями: «400 лет г. Томску», «70 лет Томской области». Ему присвоены звания: «Почетный машиностроитель РФ», «Заслуженный ветеран завода», награжден знаком «Победитель соцсоревнования МС и ИП» 1975 г., награжден многочисленными почетными грамотами завода. Его фотографию неоднократно помещали на заводскую Доску Почета. С 2009 года на пенсии.

**Коробейников Николай Васильевич** - главный конструктор завода с 27.07.1995 по настоящее время. (См. главный инженер завода).

### Главные технологи завода:



**Анкудинов Константин Петрович** - главный технолог с 1941 по 1945 гг.

**Князев Яков Александрович** - главный технолог с 1954 по 1970 гг. Родился в 1909 г., Московская область, Краснополянский район, пос. Чаршников, из крестьянской семьи. На «Фрезере» с 1940 года. Начиная работать слесарем. Окончил Московский машиностроительный институт, ве-



черное отделение. Направлен военкоматом на завод «Фрезер» инженером-конструктором. Вместе с женой Марией Петровной он эвакуирован в 1941 г. в Томск. Жили они на ул. Источной, 20, кв.4. Работал зав. БПП в цехе №37 с 1941 г. принимал деятельное участие в восстановлении и пуске завода в Томске. Один из лучших рационализаторов завода. С 1954 по 1970 гг. - главный технолог завода. С 1970 г. - начальник технологического бюро ОГТ. В июне 1991 г. ушел на пенсию. Стаж только на нашем заводе 52 года, общий стаж - 66 лет. На фото справа: Князева Мария Петровна – жена Якова Александровича.

**Шилов Владимир Прокопьевич - главный технолог с 1975 по 11.1985 гг.**



**Кузнецов Валентин Петрович - главный технолог с 1970 по 1974 гг.; с 11.1985 по 16.10.95.**

Валентин Петрович родился 25.06.1935 г. Окончил ТПИ в 1958 г., инженер-механик. Молодым специалистом поступил на ТЗРИ технологом– конструктором в цех сверл №25. 1960 – старший инженер-технолог в цехе №2, 21.03.1964 – зам. начальника заготовительного цеха №10, 02.09.1964 – начальник цеха №10, 05.07.1965 – начальник бюро оснастки ТО, 27.05.1970 – главный технолог ТО, 1975 – зам. главного технолога ОГТ. С 11.1985 по 16.10.1995 – главный технолог ОГТ.

С 16.10.1995 по 16.02.1998 - начальник ОТК. С 16.02.1998 по 01.2001 – начальник Управления качеством, с 01.2001г по 12.2001 - начальник ОТК в составе Управления качеством. Валентин Петрович внес огромный вклад в развитие и реконструкцию завода.

Он награжден: Юбилейной грамотой Минстанкопрома в честь 100-летия со дня рождения В.И. Ленина, Знаком: «Отличник соц. соревнования МСиИП» в 1982 г., Признан в 1980 г. Победителем за звание: «Лучший технолог». Он многократно награжден Почетными грамотами, Благодарностями завода, ценными подарками.

Его фотографию многократно заносили на заводскую и городскую Доски Почета.



**Пыхтин Василий Михайлович - главный технолог с 16.10.95 по 16.02.1998 гг.** Василий Михайлович родился 25 ноября 1961 г. Начал он свою трудовую деятельность в 1979 г. слесарем мед. склада Томского облздравотдела. 1980 г. – учеба в ТУ-17, 1981-1983 – служба в рядах СА, 1983–1989 – студент МСФ ТПИ, которое успешно закончил. 1989 г. – инженер-конструктор 3-й категории Асиновского ЛПК, г Асино.

С 1992 по 2001 работал на ТЗРИ: 1992 – инженер-конструктор 3-й категории ПТК, 1992 – инженер-конструктор 2-й категории, руководитель группы цеха №4, 1994 - зам. главного технолога, 1995 - главный технолог завода, 16.02.1998 – нач. Управления технической подготовки производства, 2001 – главный технолог завода.

2001 – главный инженер ООО «Томский приборный завод», 2002 - главный инженер ЗАО «ТОМЗЭЛ», 2003 г. – зам. директора по производству ЗАО «ТОМЗЭЛ».

2003 – начальник механо-сборочного цеха ОАО «Сибэлектромотор».

С 2004 по 27.11.2020 работал на фирме «Мион» главным конструктором - главным технологом. 28 ноября 2020 г. скоропостижно скончался от коронавируса и инфаркта.

**Железняк Валерий Иванович - главный технолог завода с 2001 г. по 28.02.2021г.**

**Клячин Павел Иванович - главный технолог завода с 28.02.2021 г. по настоящее время (2021 г.).**

Павел Иванович родился 8 марта 1964 г. Окончил Томский политехнический институт в 1986 г., инженер-механик. С 08.1986 по 06.2007 - инженер–технолог 3-й, 2-й, 1-й категории заготовительного цеха №10, с 06.2007 по 28.02.2021 – начальник техбюро КТО.

Клячин Павел Иванович за годы работы на заводе внес весомый вклад в создание новых видов инструмента – инструмента со сменными неперетачиваемыми пластинами, цельного твердосплавного инструмента, инструмента с вышлифованным профилем. Принимает активное участие в освоении выпуска фрез торцевых, в организации выпуска ножей к торцевым фрезам. Благодаря его рационализаторским предложениям в производстве получен значительный экономический эффект, снижена трудоемкость изготовления инструмента. Под его непосредственным контролем разрабатываются технологические процессы изготовления инструмента и внедрение их в производство. Павел Иванович принимает активное участие в профсоюзной работе на заводе и активно участвует в ветеранском движении.

Он награжден: многократно - Почетными грамотами, денежными премиями и благодарностями завода;

1987, 90, 92, 99 г. – Доска Почета завода;

2004 г. – Юбилейная медаль «400 лет г. Томска»;

2006 г. - Почетная грамота Министерства промышленности и энергетики РФ;

2007 г. – Почетная грамота Федерации профсоюзных организаций Томской области;

2008 г. - Почетная грамота профсоюза машиностроителей РФ.

2015 г. - Юбилейная медаль «70 лет Томской области»;

2020 г. – Почетный машиностроитель РФ.



**Начальники отдела (бюро) механизации и автоматизации производственных процессов (ОМА):**

**Михеев Николай Сергеевич** - начальник бюро механизации и автоматизации с 1959 по 1963 гг.

**Агафонилов Ерменингельд Александрович** – начальник ОМА с 1964 по 1978 гг. Агафонилов Ерменингельд Александрович родился 20 октября 1917г. в Кировской области, Оричевский район, с. Спасотолито. В начале войны работал конструктором на Подольском механическом заводе. Вместе с заводскими специалистами г. Подольска его мобилизовали на работу в г. Томск. 28 декабря 1941 эшелон прибыл в Томск для работы на инструментальном заводе, бывшем заводе "Фрезер".

Прибыл в Томск с матерью Лупповой Софьей Николаевной, 1885 года рождения. Жили вначале на ул. Старо-Киевская, 11, кв.1. 1941- 1963 - конструктор, начальник КБОГМ, 1963 - зам. главного инженера завода, 1964-1978 – нач. ОМА, БАМС ОГК. Будучи на пенсии, работал в техлаборатории, в службе гражданской обороны завода.

### *Воспоминания Агафонилова Ерменингельда Александровича.*

*В декабре 41 года меня мобилизовали на работу в г. Томск. Предполагалось, что месяцев через шесть немецкие войска будут разбиты, война кончиться, и вернемся домой, но не тут-то было, война затянулась.*

*На сборный пункт и пункт погрузки в вагоны мы приехали 9-го декабря. С организацией транспорта было плохо, и мы опоздали на вокзал. Отправляться мы должны были с платформы завода «Фрезер» в Москве. После распределения по вагонам, а вагоны грузовые, большие «пульмановские», нам четырем семьям места не хватило, и тогда прицепили еще один вагон небольшой, тоже грузовой, товарный. Нам пришлось срочно его оборудовать. Нужны были печь, уголь, дрова, нары и т.д.*

На путях нашли доски, где-то железную печь, трубы. Все быстро затащили в вагон, сделали нары. Стол, скамейки, установили печь с трубой, и 10-го декабря наш состав тронулся в далекую Сибирь. Прибыли в Томск 28 декабря 1941 года накануне нового года. В пути были 18 дней. Даже выехавшие составы бомбили немцы, а так как мы выезжали после того, как их под Москвой разгромили и фронт отошел на 10 км от Москвы и больше, мы ехали спокойно. В дороге были заботы о топливе и питании.

Запасы питания у нас были ограничены, пайки выдавали только хлебные и больше ничего. На стоянках все мужчины выскакивали из вагонов и закупали продукты, какие можно было найти у населения. Но найти было очень трудно, так как до нас проехали сотни составов с такими же людьми. Но иногда удавалось нам на наш вагон купить ногу коровы или барана и тогда несколько дней мы жили безбедно, а в общем-то ехали впроголодь. Вторая проблема была с дровами. Дрова возле станций также были растащены предыдущими эвакуированными. Приходилось далеко уходить от состава, а время стоянки было неизвестно. В нашем вагоне ехали четыре семьи и в них четверо мужчин, как правило, все четверо ходили за дровами, так как дров требовалось много.

Однажды пришлось идти в хвост поезда и метров за 100 от последнего вагона. Набрали дров охапки и смотрим – поезд пошел. Пришлось бросить дрова и догонять. Мы все были в осенних пальто, сапогах, бежать тяжело, а поезд хотя и очень медленно, но набирал скорость. Казалось, не хватит сил догнать. Я первый сровнялся с платформой заднего вагона, схватился за скобу и зашел на ступеньку. Протянул руку следующему бегущему, а он третьему. И вот трое мы уже спасены, а вот четвертый – Сергей Захаркин – был в длинном пальто, и оно ему сильно мешало бежать. Поезд уже развил приличную скорость. Сергей бежит на расстоянии метра от протянутых рук, а сократить расстояние не может. Мы сколько возможно тянемся к нему и не можем его достать. Наконец рывком, из последних сил Сергей дотянулся до протянутой руки и был втащен на площадку вагона. А в нашем вагоне женщины опечалились, считая, что мы все отстали от поезда. Их было четверо и двое детей – девочки Сергея Захаркина. (состав пассажиров вагона был такой: Сергей Захаркин с женой Валей и двумя дочками, Володиных муж и жена, Слепушенковы муж Вася и жена Валя и я с тетей Соней – всего 10 человек). И так мы ехали на площадке заднего вагона до следующего останова поезда. А на следующей остановке мы, прежде чем прийти в вагон, набрали дров и благополучно вернулись. Нас не ожидали, так что радость была великая.

Больше серьезных происшествий в дороге не было, и мы благополучно приехали в Томск.

### 3. В Сибири.

В то время морозы в Томске стояли около -50 градусов, а у нас, москвичей, не было зимних штанов и валенок. В Подольске я не носил теплой обуви и одежды, приехал в кепочке и сапогах. Но был молод, здоров и пережил первые морозные сибирские дни довольно успешно. Даже уши не отморозил. В Томске первый вопрос возник с квартирой. Заводов с рабочими приехало очень много: наш инструментальный, бывший «Фрезер», Сибэлектромотор, ламповый из Ленинграда, ГПЗ-5, резиновой обуви и ряд мелких предприятий.

Были организованы военные госпитали, куда привозили раненых с фронта, поэтому квартирный вопрос стоял очень остро. Томск в то время выглядел как большая деревня. Единственный пятиэтажный дом был общежитием студентов. Остальные дома были одно- и двухэтажные. К нашему приезду почти все квартиры были уже заняты.

В принудительном порядке вселялись вновь прибывшие. Коренное население, конечно, было недовольно. Но понимало, что иначе нельзя – идет страшная война, и тыл должен обеспечить победу. Три дня мы жили на вокзале, не могли нас устроить. Наконец нашли дом, в котором еще никто не был заселен. Дом был расположен вдали от завода на улице Старо-Киевской, 20, недалеко от р. Ушайки. Сюда вселили три семьи нашего вагона. Меня с тетей Соней, Слепушенковых и Володиных. В одной половине мы со Слепушенковыми, а Володиных в другой вместе с хозяйкой.

*Мы на своей половине разделили комнату простыней на веревочке и так дружно жили. Хозяйка дома была, конечно, недовольна нашим вселением и очень сердита, придиралась ко всему, и через некоторое время мы сняли комнату в другом доме вместе со Слепушенковыми у хорошей хозяйки, где и прожили всю войну (Новгородская, 19), еще немного дальше от завода. Оттуда я ходил на работу до женитьбы.*

*Завод, на котором мне пришлось работать, был оснащен в основном немецкой техникой, но довольно старой. Направили меня работать конструктором в отдел главного механика. Работы сразу навалилось много. Много оборудования было поломано при транспортировке, приходилось восстанавливать детали. Здания в основном конюшни и только несколько жилых помещений для офицеров и солдат. Заводоуправление расположилось в офицерском жилом корпусе, а цеха в казармах двухэтажных и конюшнях. Почти все оборудование работало от трансмиссий, вот здесь и приходилось решать много технических вопросов, чтобы приспособить его к работе в конюшнях. Но к марту завод уже начал давать нужную продукцию для фронта и для народного хозяйства. Работали в военное время по 12 часов с двумя выходными в месяц. Кроме того, ИТР несколько смен в месяц работали на станках на операционных работах. Я работал на токарном станке в цехе метчиков, обтачивая заготовки. Иногда приходилось работать сутки – 12 часов в отделе и 12 часов в цехе в ночной смене. Питание было плохое: 80 г хлеба и ложка супа с десятком галушек в столовой. Иногда по карточкам кроме хлеба давали немного крупы и соленой рыбы – хамсы. Называли эту рыбу «карие глазки» голова да хвост.*

*В 1943 году стали выделять землю для посадки картофеля, стало легче жить. Мне досталось всего 100 квадратных метров. Но земля была очень хорошая – чернозем, ранее не обрабатываемый, и картофель вырос очень крупный. Сорт «Берликенген» немецкий кормовой, но куст вполне удовлетворительный. На следующий год мне удалось приобрести еще 10 квадратов, и нам картошки стало хватать почти на весь год. Плохо было с жирами, голод чувствовался постоянно.*

*Весной обычно было очень голодно, и я ездил на велосипеде или ходил пешком по ближайшим деревням, менял вещи на еду. Последний раз сменял на картошку мой единственный суконный костюм за 3 ведра. Больше менять было нечего, остался один велосипед и то, что на мне.*

*А велосипед я купил по счастливой случайности еще в Подольске.*

*И во время войны 1941-1945 годов не всегда были только мрачные дни. На производстве у нас был хороший коллектив, очень дружный. После мрачных дней начала войны первый разгром немцев под Москвой поднял настроение народа, вселил уверенность в победу. Эта вера позволила нам вынести все невзгоды жизни военного времени. По праздникам собирались теплой компанией, ели винегрет, танцевали под патефон.*

*Конец войны был величайшим праздником. Весь город вышел на улицу, ликовал и день и ночь. После войны москвичи начали уезжать в Москву на свои старые квартиры. Мне ехать было некуда, квартиры не было, и я решил остаться в Томске навсегда. Первые годы жизни в Сибири я очень тосковал по Москве, но постепенно привык. В 1947 году влюбился и женился на Ольге Дмитриевне Алимовой, с которой проработал в ОГМ завода режущих инструментов всю войну. Вскоре после войны был назначен начальником КБ ОГМ, и работал в этой должности до 1960 года.*

*В 1954 году поступил на вечернее отделение политехнического института в Томске, а в 1960 году окончил по специальности «технология машиностроения, станки и инструмент».*

*В 1961 году был назначен заместителем главного инженера завода и вскоре еще и главным механиком. Но тут начались трения с директором завода. Ему не все нравилось в моей работе, а мне не нравились его методы работы. А на заводе в это время начались несчастные случаи с электриками со смертельным исходом. Первый произошел в кузнице. Электрик ремонтировал что-то на стене, подставив лестницу, и вдруг упал, ударившись затылком о заготовки, разбил голову. Кто-то был наказан, не очень сильно. Второй случай произошел в цехе. Электрик, собираясь на рыбалку, полез за верстак за свинцом для грузил и виском задел за оголенные провода розетки включения освещения. Выключатели были не везде, и свет включали путем соединения проводов вручную – второй смертельный случай. Кажется, за это был снят начальник цеха.*



*Третий случай произошел в литейной мастерской. Электрик полез в шкаф с током высокого напряжения, не отключив его, и был поражен током смертельно. После этого случая высокое начальство решило строго наказать виновных и невиновных. Были сняты с работы главный энергетик Захаров И.Г., инженер по технике безопасности Леднев А.Н., и я как заместитель главного инженера. Хотя по роду работы никакого отношения к электричеству не имел. Должны были наказать главного инженера, но должность главного инженера Будницкий не отдавал никому, будучи директором завода. А нового директора завода, которого только назначили, снимать не посчитали целесообразным. Вот я и оказался козлом отпущения, ни за что, ни про что. Это был 1962 год.*

*Для меня это было тяжелое время. Что было делать? Уходить с завода, с которым связаны многие годы работы. Я знал каждый станок, много оборудования под моим руководством было модернизировано с целью повышения производительности труда. И я решил остаться на заводе в должности конструктора 1-й категории. Уменьшился оклад с 207 руб. до 140 руб., пришлось устраиваться работать по совместительству в ТПИ на кафедре графики.*

*В 1964 году был назначен начальником отдела механизации и автоматизации. Работа очень интересная и более денежная. Началась серьезная работа по проектированию новых станков, автоматических линий и отладке нового высокопроизводительного оборудования. Вскоре была произведена реконструкция ОМА. Было сделано слияние ОМА с техническим отделом и стал отделом главного конструктора.*

*В ОГК были организованы несколько бюро. Самым крупным было бюро автоматизации, механизации и станкостроения (БАМС). Это бюро возглавлял я. Состав бюро подобрался очень сильный, состоял он из 5 групп. Руководили группами опытные и способные инженеры-конструкторы 1-й категории – Князев Д.А., Бовкун Н.С., Симонов П.С., Лавров В.А., Ероховец Г.С. Семидесятые и восьмидесятые годы были самые плодотворные по внедрению новой техники. Полуавтоматическими агрегатами был оснащен термический цех, автоматическими линиями цех №2, а затем цех 10. Внедрялись и отдельные автоматы. Был впервые в Томске внедрен механизированный склад сталей. В БАМСе закончилась моя трудовая деятельность, и в 1977 году 20-го октября я ушел на пенсию.*

*из ДНЕВНИКА НАДЕЖДЫ АГАФОННИКОВОЙ.*

*Мы, дети своих родителей: Агафонникова Ерминингельда Александровича и Агафонниковой (Алимовой) Ольги Дмитриевны - первое поколение коренных томичей. Благодарю Господа Бога за то, что дал нам таких родителей. Доброта, любовь, забота, трудолюбие, стремление познавать новое, радоваться творчеству, внимание к окружающим - эти и другие качества были присущи нашим дорогим родителям.*

*Мама и папа работали на Томском инструментальном заводе. Папа приехал вместе с московским заводом «Фрезер» в 1942 году. Мама стала томичкой, окончив Томский политехнический. Отец, как сын репрессированного, не смог закончить высшее Московское Баумановское училище, хотя учился хорошо. Имея уже троих детей, получил высшее образование на вечернем отделении ТПИ.*

*Я родилась на улице Пирогова, но, когда мне был один год, семья переехала в отдельную квартиру на улице Вершинина, дом 60. Там родилась сестренка Ира через три года после моего рождения, а еще через четыре года - мой брат Олег.*

*Наша квартира располагалась на втором этаже. Благоустройства в доме никакого не было. В холодные месяцы между дверей балкона засыпали опилки и топили печку. Мама и папа носили уголь и дрова. Воду приносили из колонки на коромысле. Еду готовили на печке или «керогазе».*

*Для этого мы с папой ходили в лавку за керосином. Но, когда жарили на большой сковороде картошку, как она пахла! Купали детей в ванночке, поставленной на табуреты. Повзрослев, дети стали ходить в заводскую баню.*

*Зимой ребяташки поселка прыгали с крыши сараев в снег, катались с заливной горки. Летом бегали на реку, играли в куклы у длинного заводского забора.*

*Каждое утро родители уходили на работу, а я любовалась, как мама укладывала вокруг головы длинные косы золотого оттенка. С бабушкой мы смотрели в окно, как конвой ведет заключенных на строительство корпусов ТИЗ.*

*Рядом с домом была проложена железнодорожная ветка, по которой до завода шли поезда с грузом. Паровозы ходили и по теперешней улице Нахимова, и по улице Советской - до лампового завода. На месте здания городской больницы №3 был склад песка - чудное место для детских игр.*

*Мы, дети заводчан, жили духом поселка, от гудка до гудка. Утренний гудок, гудок обеденный и самый радостный - вечерний - окончание работы.*

*Частенько мы прибегали к проходной встречать родителей; и многих знали по фамилиям и в лицо. Этому способствовала и Доска Почета, которая обновлялась к каждому празднику. Мы гордились, но не хвастались, если на Доске появлялись фото родителей. Было взаимное уважение и среди взрослых, и среди детей.*

*Поскольку папа был из семьи, где учили музыкальной культуре, родители приобрели кабинетный рояль. Инструмент занимал третью часть комнаты. Но под ним мы с сестрой Ирой устроили себе кукольные уголки, и это был наш мир. Мама хорошо пела романсы, рассказывала, что ее приглашали в хор Свешникова. Когда приходили гости, а чаще всего это была семья маминого брата Олега Дмитриевича Алимова, или друзья-заводчане, то папа аккомпанировал, а мама пела.*

*Мы подросли, уменьшился рабочий день на заводе. Освободилось время для папиного хобби.*

*Отец купил ружье, необходимое для охоты снаряжение. Мы на аптекарских весах взвешивали порох и дробь, засыпали в патроны. Мама готовила провиант. И в этот раз дети не были в стороне.*

*Всей семьей играть в волейбол, пилить дрова, ловить рыбу - все было не по принуждению, а по интересу к творчеству. Охота и рыбалка — это сначала общие сборы, а потом рассказы за чашкой чая с друзьями - Амелянчиковыми, Лапиными и Огороковыми.*

*Все дети ТИЗ учились в подшефной первой школе, которая тогда располагалась на улице Пирогова. Начальные классы занимались в деревянной части, в окна которой заглядывали кусты малины из пришкольного сада. Дети хотели быстрее повзрослеть и перейти в каменный корпус.*

*Моей первой учительницей была Анна Васильевна Царик. С ней мы научились не только читать, писать и считать. Но и петь, танцевать, декламировать стихи. До сих пор помню очарование момента, когда мы водили хоровод под песню «Во поле березонька стояла» с белоснежными платочками в руках. Это была настоящая первая учительница с большой буквы! В третьем классе запомнился прием в пионеры - переживания при разучивании клятвы, наглаживание формы и галстука. Возросшее чувство гордости и ответственности.*

*Взрослый пятый класс - новые предметы, разные учителя, вечера с танцами, школьный хор, дни поэзии Пушкина, первая влюбленность. Добрым словом вспоминаю*



*нашу классную руководительницу Веру Ивановну Залозную. Как я уже говорила, шефом школы был ТИЗ. Школьников водили на экскурсию. Цехами тогда были старые конюшни: гул, грохот, производственная грязь. В таких условиях работали люди, и как работали! Появилось еще большее уважение к родителям.*

*Нельзя описать радость заводчан, когда мудрый директор ТИЗа Лев Давыдович Будницкий начал активно строить жилье и новые корпуса. Рос поселок, росли и мы. И вот у нас уже дети, внуки и даже правнуки. Есть достойное*

*продолжение у Ерминингельда и Ольги Агафонниковых. Двое детей пошли по инженерной части, одна стала литератором. Разные профессии у внуков, но любовь к живописи, музыке, творческое начало передалось потомкам моих светлых родителей.*



**Симонов Петр Семенович** - зам. гл. конструктора –  
начальник БАМС с 1978 по 1989 гг.

**Лавров Владимир Артемьевич** – начальник БАМС с 1989-2001 гг. Лавров Владимир Артемьевич 1934 года рождения окончил ТПИ в 1958г. Поступил на ТЗРИ конструктором в техотдел в 1958г. в 1961 - нач. отделения цилиндрических сверл цеха №2, в 1963 переведен в КБ ТО и в этот же год назначен на должность начальника цеха фрез №4, в 1966 назначен во вновь организованный отдел ЛЭНОТ. С 1973 после ликвидации ЛЭНОТ - начальник Бюро генплана, реконструкции и нестандартного оборудования в составе ОМА, ОГК. С 1989 по 2001 - начальник БАМС в составе КТО. В 1990 - секретарь парткома завода по совместительству. Умер в 2001 г.



**Селезнев Владимир Викторович** – начальник БАМС с 2001 - 06.03.2003 гг.



**Ероховец Геннадий Степанович** – начальник бюро механизации и автоматизации (БАМС) с 06.03.2003 г. - по настоящее время (2021г.).

Геннадий Степанович родился 26.01.1940 г., окончил Томский политехнический институт в 1968, инженер – механик, вечернее отделение. Поступил на ТЗРИ в октябре 1961: шлифовщик, с 1962 по 06.03.2003: техник-конструктор, инженер-конструктор 3-й, 2-й, 1-й категорий ЛЭНОТ, ОМА, начальник конструкторского бюро ОГМ, начальник бюро механизации и автоматизации.

Геннадий Степанович - ведущий специалист по механизации и автоматизации производственных процессов. Для него не существует разделения порученных заданий на большие и малые, важные и несущественные, простые и сложные. Всю порученную работу глубоко изучает, выполняет вдумчиво на высоком инженерно-техническом уровне. Благодаря его рационализаторским предложениям в производстве получен значительный экономический эффект, снижена трудоемкость изготовления инструмента. Разработка приспособлений и оснастки, внедрение их в производство происходят под непосредственным контролем Геннадия Степановича. За годы работы на заводе он внес весомый вклад по модернизации производственных процессов. Геннадий

Степанович постоянно принимает активное участие в общественной жизни завода, Советах ветеранов Кировского района, города и области – активный участник спортивных мероприятий по настольному теннису, дартсу, стрельбе из пневматической винтовки и других. Он награжден многократно: Почетные грамоты, премии за рацпредложения и благодарности завода; 1971, 80,81,93, 2001 – Доска Почета завода; 1980, 81 – победитель соцсоревнования, звание «Лучший конструктор завода»; 1988 – медаль «Ветеран труда»; 2002 – звание «Почетный машиностроитель» министерства; 2004 – Юбилейная медаль «400 лет г. Томска». 2011 – Почетная грамота Администрации г. Томска. 2015 – Юбилейная медаль «70 лет Томской области». 2020 – Юбилейный знак «75 лет Томской области». 2021 – медаль «За достижения». Геннадий Степанович - заслуженный ветеран завода I степени, стаж работы на заводе – 60 лет (2021 г.).

**Начальник лаборатории экономики и научной организации труда (ЛЭНОТ)- Лавров Владимир Артемьевич с 1966 по 1973 гг.**

### **Начальники отдела лабораторий (ЦЗЛ), ОГМЕТ:**



Левкина Евгения Сергеевна - начальник отдела лабораторий с 01.05.1943 по 12.1943 гг. (ЦЗЛ). Евгения Сергеевна 1911 года рождения, г. Перово Московской области. Работала на «Фрезере» с 1936 г., начальник, зам. начальника отдела лабораторий. Активный рационализатор. По инициативе Левкиной Е.С., Милицина П.В., Елыкова Г.Г., Хомякова Б.С. на заводе в 1944 г. были начаты работы по отливке режущего инструмента из отходов быстрорежущей стали. Она награждена медалями: «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.», «30 лет Победы в ВОВ 1941-1945 гг.», «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина». Она награждена Знаком: «Отличник социалистического соревнования Минстанкопрома», многочисленными Почетными грамотами, Благодарностями. Эвакуирована в Томск в 1941 г. Жила на ул. Черепичной, 44, кв.2.

Макаревич Павел Петрович - начальник отдела лабораторий с 1944 по 1949 гг. Павел Петрович 1892 года рождения. Инженер-металлург. На «Фрезере» с 1934 года. Прибыл в Томск в 1941 году с женой, дочерью и сыном. Жили на ул. Черепичной, 47, кв.2. Работал сначала в термическом цехе. Внедрил ряд предложений по термической обработке инструмента. Работал начальником отдела лабораторий. Он награжден медалью: "За оборону Москвы". Член ВКП(б) с 1931 г., партбилет №7117503.

**Захарова Галина Григорьевна - начальник отдела лабораторий с 1964 по 1969 гг.**



**Величко Борис Данилович** - начальник отдела лабораторий с 1969 по 1989 гг.



**Ладыжец Николай Валентинович**- начальник отдела лабораторий с 1989 по 1993 гг.; начальник отдела главного металлурга с 2001 по настоящее время (2021 г.).

Николай Валентинович родился в 19.03.1948 г., окончил в 1972 МСФ ТПИ. 06.07.1972 молодым специалистом поступил на ТЗРИ инженером-технологом сварочного отделения цеха №10. С 01.07.1975 - инженер--технолог сверл винтового проката. С 14.02.1977 – механик цеха №10. С 01.11.1980 - инженер –технолог 2-й категории цеха №10.

С 01.06.1988 по 01.02.1989 - инженер технолог 2-й, 1-й категории ОГТ ТЭМЗ. С 02.02.1989 по 28.09.1993 - начальник отдела лабораторий ТЗРИ. С 28.09.1993 по 2000 - заместитель начальника отдела главного металлурга.

С 2000 по настоящее время (2021) - начальник отдела главного металлурга.

Николаю Валентиновичу за многолетний и добросовестный труд, за большой вклад в развитие завода присвоено почетное звание: «Почетный металлург Министерства промышленности и энергетики РФ», почетное звание: «Заслуженный ветеран завода 2-й степени». Он награжден: юбилейной медалью «400 лет городу Томску», юбилейной медалью «70 лет Томской области», юбилейной медалью «120 лет ТПУ» и дипломом «За значительный вклад в развитие и совершенствование образовательной, научной или иной деятельности ТПУ». Он неоднократно заносился на заводскую Доску Почета, награжден многократно Почетными грамотами и Благодарностями завода, неоднократно премирован денежными премиями за внедрение новой техники и технологии, внедрение рационализаторских предложений, ценными подарками.



**Фомин Николай Ильич**- начальник отдела главного металлурга с 27.09.1993 по 05.05. 2000 гг. Николай Ильич родился 24.05.1949 г. 1966 -1967 – ученик автослесаря, автослесарь объединения «Томскстройтранс». 1968 – 1970 – служба в рядах СА. 1970 -1976 – учеба в МСФ ТПИ. После окончания института в 1976 г. поступил на ТЗРИ в цех №10 мастером. 1979 – слесарь 5-го разряда ЦРММ «Якуталмаз» Якутской АССР, п. Удачный, г.Мирный. 1979 – инженер-конструктор, старший инженер комплексной научно-исследовательской лаборатории обогащения института «Якутниипроалмаз». 1981- старший мастер ТЗРИ. В

1984 Николай Ильич зачислен в очную аспирантуру при ТПИ, после окончания которой работал на кафедре «Материаловедение и термическая обработка металлов» ассистентом, а после защиты диссертации в 1990 – преподавателем. В начале 1993 заключил контракт на исполнение обязанностей доцента кафедры. Читал лекционные курсы: «Материаловедение», «Материаловедение и обработка конструкционных материалов», «Технологические процессы машиностроительного производства». 27.09.1993 перешел на работу главным металлургом АО «Томский инструмент», по совместитель-

ству продолжал исполнять обязанности доцента в ТПИ. С 2000 года работал в ТПУ. На основе научных работ профессора Хазанова Иосифа Ошеровича и к.т.н. Фомина Николая Ильича на заводе были внедрены две работы:

1. Прессование сверл с коническим хвостовиком ф25 – ф60 мм в условиях сверхпластичности быстрорежущей стали.
2. Сварка трением с использованием эффекта сверхпластичности быстрорежущей стали на специальном п/автомате МФ-362. Умер Николай Ильич 06.10.2017г.

### Ведущие специалисты ЦЗЛ, отдела главного металлурга:

**Жукова Надежда Степановна** – начальник химлаборатории, начальник охраны окружающей среды с 1989 – 1993 гг. (см. председатель профкома).

**Куликова Ольга Ивановна** - начальник химлаборатории, начальник охраны окружающей среды с 1994 по 2007гг., а также:

**Михайлова Александра Ивановна, Камеристов Анатолий Евгеньевич, Марр Галина Николаевна, Демин Евгений Александрович, Сергеева Альбина Ивановна, Моисеева Любовь Васильевна, Гаврилова Наталья Валентиновна** и многие другие.

## ЗНАТОК СВОЕГО ДЕЛА

*Хочу рассказать о нашем руководителе - прекрасном человеке, профессионале высокого ранга, О.И.КУЛИКОВОЙ.*

Ольга Ивановна в 1972 году после окончания ТПИ начала свою трудовую деятельность инженером в проблемной лаборатории синтеза лекарственных веществ в родном институте.

На Томский инструментальный пришла в 1994 году в отдел главного металлурга начальником химической лаборатории.

В 2001 году возглавила химико-экологическую лабораторию. Под ее руководством и живейшем участии разрабатывались и внедрялись новые технологические процессы химико-термической обработки, консервации; различные природоохранные мероприятия; технологии, позволяющие улучшать экологическую обстановку, санитарное состояние рабочих мест на заводе.

На нее возложен контроль за природоохранной деятельностью предприятия.

Рабочий день нашего начальника очень напряженный, но благодаря собранности и деловитости, она успевает сделать многое. Все потому, что наша Ольга Ивановна - высокопрофессиональный специалист; настойчивый,

требовательный руководитель.

Во всех делах отдела принимает активное участие, в работу вкладывает душу.

Именно за эти черты мы ее ценим и уважаем.

**Ольга  
БЕЛЕНКОВА.**

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

специализированного совета К 063.99.01 по диссертационной работе Фомина Н.И. "Исследование структуры и свойств соединения быстрорежущих сталей с конструкционными, полученного сваркой трением", представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.01-Металловедение и термическая обработка металлов.

### I. Актуальность работы.

Представленная диссертация посвящена проблеме повышения прочности сварного шва биметаллических заготовок режущего инструмента, полученных сваркой трением быстрорежущих сталей с конструкционными. Актуальность темы диссертационной работы определяется широким применением сварки трением, как высокопроизводительного и экономичного способа получения заготовок концевой инструмента и необходимостью повышения их прочностных характеристик. Тема диссертационной работы входит в междузубовскую программу "Металл", в сводный план научно-исследовательских, проектно-конструкторских и технологических работ по сварочной науке и технике на 1989-1992г.г. (Киев, ИЭС им. Е.О.Патона).

### II. Основные научные результаты:

- выполнены исследования микроструктуры сварного соединения и определен механизм формирования карбидных пленок в стыке, которые выявляются в виде "блестящих колец" в изломах биметаллических заготовок из быстрорежущих и конструкционных сталей, сваренных трением;
- для устранения условий образования "блестящих колец" предложен способ сварки трением в температурном интервале сверхпластичности быстрорежущей стали, на который получено авторское свидетельство № 1512740;
- исследован механизм формирования структуры сварного соединения при сварке трением с использованием эффекта сверхпластичности быстрорежущей стали, определены свойства полученного соединения;
- предложен способ контроля температуры и управления процессом сварки трением в температурном интервале сверхпластичности.

III. Обоснованность и достоверность научных положений, выводов и рекомендаций базируется на привлечении современных методов металлографического анализа и механических испытаний.

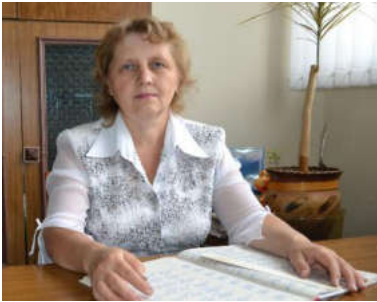
### IV. Практическая ценность.

Способ сварки трением в температурном интервале сверхпластичности быстрорежущей стали и способ управления процессом сварки трением реализуется в производстве заготовок концевой режущего инструмента на Томском инструментальном заводе. Экономический эффект от внедрения составит 131 тыс. руб. в год.

Полученные результаты целесообразно рекомендовать к использованию на предприятиях, выпускающих концевой режущий инструмент.



Слева направо: Белянкова О.Н., Куликова О.И., Жукова Н.С., Трофимова Г.П., Соколова Л.Г., Таукина А.Н.



**Белянкова Ольга Николаевна** – начальник химлаборатории, начальник охраны окружающей среды с 03.09.2007 по настоящее время (2021г.) Белянкова Ольга Николаевна дата рождения 3 ноября 1961 г.,

2 февраля 1987 г. начала трудовую деятельность на заводе лаборантом спектрального анализа в ЦЗЛ.

После окончания химико-технологического факультета ТПИ 2 июля 1990 принята инженером-технологом в ЦЗЛ.

1 июня 2002 г. назначена начальником технологического бюро в отдел главного металлурга. 3 сентября 2007 г. переведена на должность начальника химико-экологической лаборатории. Неоднократно награждалась почетными грамотами, объявлялись благодарности, фотография заносилась на заводскую Доску Почета, награждена Почетной грамотой Министерства промышленности и торговли РФ.

## **Начальники экспериментальной мастерской (цеха), техлаборатории:**

**Бузунов Василий Васильевич** - 09.05.1943 – 1944 гг. Родился в 1907 году. На заводе «Фрезер» с 1940 года. По прибытии в Томск был на руководящих работах: зав. бюро заказов при ЦДО. Возглавил вновь созданную экспериментальную мастерскую 09.05.1943 для создания оборудования для витых сверл. Состав 10 человек, в том числе: токарей - 3 чел., слесарей - 2 чел., фрезеровщика – 1 чел., строгальщик - чел. Затем возглавил отделение витых сверл. 23.09.1943 - начальник отделения витых сверл. С 06.01.1944 по 03.1944 он назначен начальником заготовительного цеха. С 04.1944 - механик цеха фрез №23.



**Елыков Геннадий Георгиевич** - начальник экспериментального цеха, с 1944 по 1950; с 23.07.1950 по 1956 – начальник РМЦ; главный механик с 1957 по 1960 гг.

**Палуй Владимир Маркович** - 1950-1956 гг. возглавлял экспериментальный цех. Родился Владимир Маркович в 1906 году. На «Фрезере» с 1942 года. Инженер-механик. На заводе работал все время на руководящих должностях: начальником ОРС, заместителем нач. цеха сверл, начальником цеха разверток и метчиков. Работая в цехе №22, он много внимания уделял работе комсомольско-молодежных бригад. Цех неоднократно занимал первые места в соцсоревновании, за что Палуй неоднократно премирован.

**Евтушенко Борис Яковлевич** – начальник техлаборатории с 1958 по 1960 гг.





**Лукьянов Юрий Антонович** – начальник техлаборатории с 1960 по 1963, с 1965 по 1966, с 1970 по 1988. Юрий Антонович Лукьянов родился 28 июня 1928 в д. Шатовка Арзамасского района Горьковской области. После окончания семилетней школы г. Арзамаса окончил в 1948 г. Люблинский железнодорожный техникум Московской области. 9 августа 1948 принят мастером производственного обучения в железнодорожное училище №2 станции Сарепта

г. Сталинграда. В 1953 поступил в Томский электромеханический институт железнодорожного транспорта и окончил его в 1956 г. С 14.08.1956 по 17.08.1957 работал помощником машиниста на станции Сарепта г. Сталинграда.

С 13.09.1957 по 03.02.1997 (40 лет работал на Томском заводе режущих инструментов с 13.09.1957 по 19.10.59.1959 зав. ПРБ цеха №37(цех №6); с 19.10.59.1959 по 06.01.1960 - начальник инструментального отдела; с 06.01.1960 по 14.10.1963 - начальник техлаборатории; с 15.10.1963 по 16.07.1964 избран председателем завкома; с 16.07.1964 по 09.10.1965 избран секретарем парткома завода; с 09.10.1965 по 0.01.1966 - помощник директора по кадрам и быту; с 15.02.1966 по 03.04.1970 - заместитель главного инженера завода; с 03.04.1970 по 02.11.1988 - начальник техлаборатории;

с 02.11.1988 по 03.02.1997 - контролер 5-го разряда ОТК. За многолетнюю и безупречную работу Юрий Антонович награжден: Юбилейной медалью в честь 100-летия со дня рождения В.И.Ленина; Знаком: "Победитель соцсоревнования 1975 г."; Бронзовой медалью: "За достигнутые успехи в развитии народного хозяйства" от 05.12.1977 г.; в честь 60-летия Великого Октября награжден памятной фотографией у развернутого Знамени; в честь 40-летия завода награжден Почетной грамотой Минстанкопрома и ЦК профсоюза рабочих машиностроения и приборостроения; медалью: "Ветеран труда"; Почетной грамотой УВД облисполкома за большой личный вклад в дело охраны общественного порядка. Юрий Антонович Лукьянов за большой личный вклад в развитие завода неоднократно заносился на заводскую Доску Почета, награжден многократно Почетными грамотами и благодарностями завода, неоднократно премирован денежными премиями за внедрение новой техники, активное участие в добровольной народной дружине. Юрий Антонович труженик тыла, заслуженный ветеран завода, длительное время работал в Совете ветеранов завода. Всегда активно участвовал в общественной жизни завода, города, области, в воспитании молодого поколения. Внес большой вклад в развитие завода.

С 03.02.1997 уволен в связи с уходом на пенсию.

**Клейман Давид Израилевич** – начальник техлаборатории с 1964 по 1965, 1970 гг.

**Косихин Иван Васильевич**—начальник техлаборатории с 1966 по 1970 гг. (см. начальник цеха №10)

**Покушалов Анатолий Евгеньевич** – начальник техлаборатории, начальник малого предприятия "Старт"(станкоцеха) с 1988 по 1995 гг.;

**Ведущие специалисты техлаборатории:**



**Пирогов Г.А.**



**Лебедев М.И.**



**Ярмухомедов Г.Ш.**



**Данилов Н.А.**



**Шишков В.А.**



Смирных Д.Г.



Шомас А.Ю.



Устинов Ю.П.

Пирогов Г. А., Устинов Ю.П. – токарь, Лебедев М. И., Ярмухамедов Г.Ш., Данилов Н.А. – слесари, Шишков В. А. – конструктор, Смирных Д.Г.– литейщик, Шомас А.Ю.– мастер литейного участка, Нартов М.И., Рогова Т. Ф., Пчелинцев А.В., Лыхин В.Г. и многие другие.

Большой чести быть занесенным на городскую Доску почета удостоен Юрий Петрович Устинов, токарь техлаборатории.

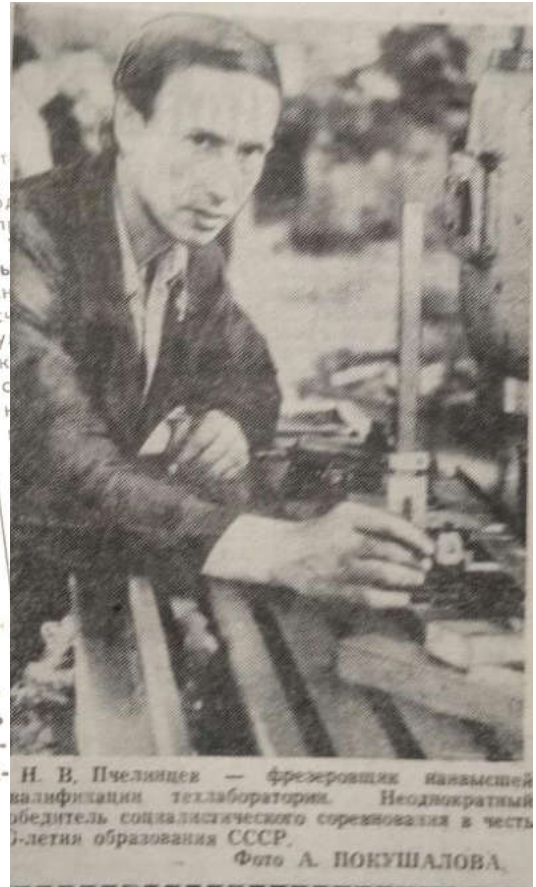
С одинаково большим накалом трудится передовой рабочий около двух десятков лет. В преддверии ноябрьских праздников он открыл счет новой, двенадцатой пятилетки.

Накопленное мастерство и опыт в работе помогают Устинову перевыполнять нормы выработки при высоком качестве труда. Несколько лет подряд подтверждает он звание «Ударник коммунистического труда». Он ударник XI пятилетки. Есть у Юрия Петровича еще одна дорогая награда — медаль «За трудовую доблесть».

Уважаемый человек в коллективе, не безразличный к его делам и заботам, Ю. П. Устинов умеет болеть за людские судьбы, поэтому и доверили ему товарищи выполнять нелегкие обязанности народного заседателя.

Добровольная народная дружина техлаборатории — одна из лучших на заводе, и с дружинников здесь особый спрос. Особое, очень ответственное отношение к этому общественному поручению и у Ю. П. Устинова.

Фото А. ПОКУШАЛОВА.



Н. В. Пчелинцев — фрезеровщик высшей квалификации техлаборатории. Неоднократный победитель социалистического соревнования в честь 50-летия образования СССР.

Фото А. ПОКУШАЛОВА.

### Главные механики завода.

**Савин Петр Иванович** - главный механик завода с 1941 по 07.1942 гг. (см. директор завода).

**Зюков Алексей Кузьмич** - главный механик завода с 08.1942 до 28.03.1943 гг. Алексей Кузьмич 1898 года рождения, с. Сомово, Шаблинский район Орловской обл. На «Фрезере» с 1931 года, работал ст. инженером-конструктором. Эвакуирован в 1941 году в Томск. Руководил эвакуацией имущества ОГМ завода «Фрезер» в Томск. Руководил восстановлением и пуском завода в Томске. Работал гл. механиком, затем нач.КБ ОГМ. Жил на Тимирязевском пр. 9, кв.4.

**Ермаков Сергей Владимирович** - главный механик завода работал с 28.03.1943 по 01.1945; с 04.1945 по 03.05.1946 г. Сергей Владимирович родился 06.03.1906 года в Москве. Родители - служащие. На заводе «Фрезер» с 1931 года. Окончил Московский машиностроительный институт в 1934 г. без отрыва от производства. Ранее работал конструктором в «Оргметалле». На «Фрезере» работал в ОТЗ по нормированию. Во

время войны работал начальником ряда цехов. 18.12.1941 - начальник РМЦ, 13.06.1942 - нач. цеха №21, 28.03.1943 - главный механик, 15.02.1945 – начальник ОРС, 09.04.1945 – начальник цеха №26. Принимал весьма активное участие в восстановлении и пуске завода в Томске. Под его руководством был пущен ремонтный цех в 1942 г, начальником которого он был в это время. Член ВКП(б) с 1943 года. По распоряжению министра станкостроительной и инструментальной промышленности т. А. Ефремова был в 1945 в загранкомандировке для приемки трофейного оборудования.

Некоторое время работал главным диспетчером завода. За участие в МПВО награжден медалями: "За оборону Москвы", "За доблестный труд в ВОВ 1941-1945 гг.



Коллектив техлаборатории.

**Мурашов Александр Молахович** – главный механик с 01.1945 по 04. 1945 г. Александр Молахович 1893 года рождения, д.Трунево, Калининский район, Калининская обл. Работал в Подольске на цементном заводе гл. механиком. На «Фрезере» с 1941 года. На ТИЗ он направлен по мобилизации специалистов Моссоветом. Сначала работал нач. печной группы при ОГМ, затем переведен на должность зам. главного механика, наконец главным механиком завода. С апреля 1945 года он назначен начальником ОКС. В Москве принимал участие в МПВО был начальником аварийно-восстановительной бригады на Подольском цементном заводе и на литейно-прокатном заводе. Под руководством Мурашова построено все промышленное печное оборудование термического, кузнечного и сварочного цехов. Одновременно принимал активное участие в монтаже оборудования цехов. Эвакуирован в Томск с женой и сыном. Жили на Московском тракте, 35, кв. 2.

**Рязанов Иван Никифорович** – главный механик с 04.1945 по 1946 гг. Иван Никифорович 1904 года рождения Тульской губернии Кашлинского района, в семье крестьян. До 1917 родители - батраки, после революции - крестьяне. Образование высшее. На заводе «Фрезер» с 1931 года. Прибыл на завод в 1941 году с женой, дочерью и 2 сыновьями. Жил на пер. Старокарьерный, №5. На нашем заводе с 1941 года рабо-

тал: старшим мастером, начальником РМЦ, зав. бюро по ремонту оборудования ОГМ. С мая 1945 работал гл. механиком завода. Награжден медалью "За доблестный труд в ВОВ 1941-1945 гг".



**Шмиголь Валентин Иванович** - главный механик с 04.10.1949 - 09.12.1952 гг.

**Изотов Аркадий Владимирович** – главный механик с 09.12.1952-1956гг.



**Елыков Геннадий Георгиевич** – главный механик с1957по 1960 гг.

**Кельман Н.Ф.** – главный механик с 1962 г.



**Коковихин Виктор Алексеевич** – главный механик в 1963; с 1964 по 1968 – секретарь парткома завода; с 1969 по 1971– главный механик.

**Михеев Николай Сергеевич** – главный механик с1964 по 1967 гг.

**Факушин Василий Степанович** – главный механик в 1968г.

**Власов Павел** – главный механик с 1971 по 1974 гг.

**Маевский Василий Иванович** – главный механик с 1975 по 18.12.1979 гг.



Василий Иванович родился 07.06.1947, окончил Павлодарский индустриальный институт Казахской ССР в 1970 и в августе 1970 поступил на ТЗРИ мастером цеха №10. В цехе №10 работал мастером, старшим мастером до 1975 г. С 1975 по 1979 работал главным механиком ТЗРИ. С декабря 1979 по 2006 работал главным инженером Томскоблгаз. Ему присвоено почетное звание: «Почетный работник газовой промышленности РФ». Умер Василий Иванович 03.07.2007 г.

**Коновалов Анатолий Иннокентьевич** – главный механик с 18.12.1979 по 16.01.1982 гг. (фото)

Анатолий Иннокентьевич родился 20.03.1943, окончил ГПТУ

Томска в 1962, в 1968 окончил без отрыва от производства вечернее отделение МСФ ТПИ, в 1970 окончил Университет марксизма-ленинизма. 14 марта 1962 принят на ТЗРИ слесарем - ремонтником 3-го разряда в отделение витых сверл цеха №10.

10 февраля 1963 ему присвоен 5-й разряд. 01.01.1966 – технолог сварочного отделения цеха №10. 10.03.1967 переведен инженером-конструктором 3-й категории в ОГМ. 18.12.1968 - инженер-конструктор 2-й категории в ОГМ. С 18.12.1979 по 16.01.1982 – главный механик завода. С 16.01.1982 по 18.01.1985 – начальник КБ ОГМ. С 18.01.1985 – начальник бюро ОГК. 06.10.1987 уволен с ТЗРИ по собственному желанию. 12.10.1987 поступил на ТЭМЗ заместителем главного инженера завода. С 01.07.2002 – заместитель начальника энергомеханического отдела (ЭМО). С 25.08.2007 – заместитель главного механика ЭМО. Анатолий Иннокентьевич на ТЗРИ проработал 25 лет. Он внес огромный вклад в развитие завода, его реконструкцию, в механизацию и автоматизацию производственных процессов. Это модернизация станков для сварки трением мод. МФ-327; модернизация станов продольно-винтового проката; модернизация рубочных пресс-комплексов; модернизация прессов для прессования сверл методом экструзии. Это и проектирование, и техническое руководство строительством: плавательного бассейна спорткомплекса «Победа»; Зимнего сада института фармакологии на берегу Томи у Лагерного сада и многие другие работы. Анатолий Иннокентьевич был лучшим рационализатором ТЗРИ. Им подано 98 рацпредложений, из которых в 1987 было внедрено 82 с экономическим эффектом 46,2 тыс. руб. Со своим богатым опытом и знаниями Анатолий Иннокентьевич легко вписался в коллектив Томского электромеханического завода, и решает самые сложные задачи при проектировании и внедрении нового оборудования. В голове А.И. Коновалова миллионы идей, о чем свидетельствуют записи в его трудовой книжке. Его труд по достоинству отмечен как на ТЗРИ, так и на ТЭМЗ многочисленными наградами, в том числе:

- Почетными грамотами – 11 заводских и одна Минтопэнерго.
- Занесение на Доску Почета – 5 раз на ТЗРИ и 1 раз на ТЭМЗ.
- Благодарностями – 1 раз на ТЗРИ и 2 раза на ТЭМЗ.
- Лучший инженер района – 1 раз на ТЗРИ и 2 раза на ТЭМЗ.
- Фотография у развернутого Красного знамени – 2 раза на ТЗРИ.
- Победитель соцсоревнования – 1 раз на ТЗРИ.
- Премии – 5 раз на ТЗРИ и 12 раз на ТЭМЗ. Анатолий Иннокентьевич заслуженный ветеран ТЗРИ. В течение 13 лет Анатолий Иннокентьевич преподавал по совместительству на кафедре физики твердого тела ТГУ: Основы проектирования и Основы конструирования машин.

**Крашенинин Олег Федорович** – главный механик с 1982 по 1986 гг.



**Петрусев Владимир Васильевич** – главный механик с 1986 по 1988, с 01.10. 1989 по 08.1990 гг. Петрусев Владимир Васильевич родился 01.01. 1957 г., пришел на завод в октябре 1980 года мастером в заготовительный цех №10 (№510). Затем работал старшим мастером, заместителем начальника цеха, главным механиком завода с 1986 -1988, с 1988 – 1989 - начальник заготовительного цеха С 01.10. 1989 по 08.1990 – главный механик, С августа 1990 по 2003 - заместитель начальника теплоэнергетического отдела. С июля 2003 года и

по 2012 год Владимир Васильевич - заместитель главного энергетика по теплоэнергетике. С 2012 года уволен по собственному желанию. За многолетний и добросовестный труд Владимир Васильевич поощрялся почетными грамотами завода, объявлением

благодарностей, выплатами денежных премий за рационализаторскую деятельность и вручением памятных подарков, фотография заносилась на заводскую и районную Доски Почета. Владимир Васильевич неоднократно побеждал в социалистическом соревновании за звание "Лучший мастер" завода. В 2008 году ему присвоено почетное звание "Почетный машиностроитель" РФ. Умер 18.08.2016 г.

**Горайнов Александр Михайлович** – главный механик с 1988 по 01.10.1989гг.



**Криммель Андрей Андреевич** – главный механик с 09.1990 по 02.1996гг.

Андрей Андреевич родился 01.05.1953 г. в г Майли-Сай Киргизской ССР. Окончил Майли-Сайский электромеханический техникум в 1972г. 1972 -1974 – служба в рядах СА. В 1979 окончил МСФ ТПИ, инженер механик. В сентябре 1979 поступил на ТЗРИ мастером по ремонту оборудования в цех фрез №4. В январе 1980 назначен на

должность механика-энергетика цеха №4. В мае 1985 назначен заместителем начальника цеха №4. В январе 1989 назначен начальником РМЦ. В сентябре 1990 назначен главным механиком завода. Январь 1996 – начальник ТЭО. Март 2002 – зам. начальника энергетического отдела по теплоэнергетике.

В декабре 2002 он уволен с завода по собственному желанию. С марта 2003 по 23 февраля 2011 - главный механик ТОМЗЭЛ. Умер Андрей Андреевич 23 февраля 2011г.



**Покушалов Анатолий Евгеньевич** – главный механик с 02.1996 по июнь 2012 гг.

#### *Автобиография*

*Я, Анатолий Евгеньевич Покушалов, родился 11 декабря 1947 года в г. Томске. Мать Дымова Евгения Ивановна всю свою жизнь, до ухода на пенсию, работала копировщицей технического отдела, ОГК ТЗРИ. Детские и юношеские годы прошли в бедности. После 8 классов я был вынужден оставить школу и пойти работать на Томский завод режущих инструментов. Свою трудовую деятельность я начал в сентябре 1964 года в качестве ученика токаря в технологической лаборатории. Моим наставником и учителем был известный мастер своего дела Пирогов Григорий Алексеевич. В этом же году я поступил учиться на вечернее отделение Томского машиностроительного техникума. В 1966 году был призван на службу в Советскую Армию.*

*В мае 1969 года демобилизовался в должности командира танка. После службы я вновь начал работать в техлаборатории токарем, но вскоре был переведен учебным мастером кафедры специальной подготовки Томского института радиотехники и электронной техники. Сдав экстерном экзамены на аттестат зрелости, и вступительные экзамены, я был зачислен на вечернее отделение Томского политехнического института. В 1975 году защитил диплом по специальности инженер-механик. В 1973 году был принят в техлабораторию Томского завода режущих инструментов на должность инженера-технолога 3-й категории, затем в 1982 году инженером-технологом 1-й категории.*

*В 1983 году - начальник участка износостойких покрытий,*

*В 1988 году - начальник технологической лаборатории,*

*В 1989 году - начальник цеха станкостроения,*

*В 1991 году - директор малого предприятия «Старт».*

*Принят переводом в 1993 году начальником цеха станкостроения ЗАО «ТИ».*

*В 1996 году - главный механик ЗАО ТИ.*

*В 2000 году - главный механик ОАО ППТИ.*

*В 2005 году - руководитель бизнес-направления №4 ОАО ППТИ.*

*В 2009 году - начальник участка монтажа оборудования.*

*В 2011 году - начальник РИП ООО «Станкосервис».*

*В 2012 году - уволен по собственному желанию.*

*В 2012 году Анатолий Евгеньевич уехал с семьей на постоянное место жительства в США.*



### **Высококвалифицированные специалисты ОГМ:**

Гайнутдинов И.Ш. – конструктор, Малкин В.М. – инженер ППР, Королев А.Г. – нач. КБ, Сарычева Л.В. – нач. бюро сантехники, вентиляции, Малькова В.Д. - нач. КБ, Пресич Н.П., Кобзева В.Д., Дунаева Л.Ф., Антипов, и многие другие.

### **Начальники РМЦ (цех №30):**

**Ермаков Сергей Владимирович** – начальник РМЦ с 1941 г. по сентябрь 1942 г. (см. гл. механик).

**Рязанов Иван Никифорович** - начальник РМЦ с 17.09.1942 по 1943 гг. (см. гл. механик).

**Калмыков Алексей Павлович** - начальник РМЦ с 1943 по 03.05. 1946 гг. Алексей Павлович родился в 1902 году. На «Фрезере» с 1932 года. На завод поступил слесарем, затем с 1935 по 1943 работает механиком различных цехов на «Фрезере» и с 1941 на ТЗРИ. В 1943 назначается нач. РМЦ, а в 1945 назначен зам. гл. механика. Калмыков прекрасно знает оборудование завода, и на протяжении всей его работы, и особенно в военное время, положил много труда на ремонт и бесперебойную работу оборудования. Во время эвакуации завода в Томск Калмыков руководил демонтажом оборудования в Москве и монтажом его в Томске. Со стороны Калмыкова было много затрачено сил и энергии на изготовление запасных частей. Будучи нач. РМЦ цех под его руководством неоднократно занимал первые места в соцсоревновании цехов с выдачей промтоваров и денежных премий для коллектива цеха. В августе 1945 Наркомат станкостроения отозвал Калмыкова в загранкомандировку на приемку оборудования по Ленд-лизу.

**Котоусов Николай Георгиевич** – начальник РМЦ с 03.05.1946. Николай Георгиевич 1913 года рождения, Смоленская обл., Ярцкий район, с. Вороташино. Инженер-механик, на «Фрезере» с 1932 года работал конструктором. Эвакуирован с семьей: жена и 2 сына.

Инженер при его ближайшем участии был пущен ремонтный цех. В момент восстановления завода в Томске он вложил много труда, немало приложил труда и в воспитании молодых рабочих. Участвовал в обороне Москвы. На период командировки Калмыкова А.П., с 22.07.1945 по 18.06.1946 исполнял обязанности начальника РМЦ.

**Рязанов Николай Никифорович** - начальник РМЦ с 18.06.1946 по 1950.

**Елыков Геннадий Георгиевич**- начальник РМЦ с 23.07.1950 по 1956.



**Чугунов Федор Гаврилович** - с 1957-1968 начальник РМЦ.

Федор Гаврилович родился 04.09.1920 г. Образование 10 классов. Участвовал в обороне Москвы. Мобилизован в декабре 1941 в Томск вместе с заводом «Фрезер». Работал токарем на «Фрезере» и ТЗРИ в РМЦ, цехе №30. Ежедневное задание выполнял на 150-200%. Много вложил труда по восстановлению и пуску завода в Томске. Федор Гаврилович прошел путь от токаря до начальника цеха, окончил партийную школу.



Он был высококвалифицированным специалистом, талантливым руководителем, лучшим рационализатором завода. Он награжден медалью: "За доблестный труд в ВОВ 1941-1945 гг.", многочисленными Почетными грамотами, Благодарностями, денежными премиями и ценными подарками. Умер в 1975г.



**Чугунова Валентина Николаевна** – резьбонарезчица, бригадир цеха плашек №5 с 1952 по 1989г., супруга Чугунова Федора Гавриловича.

Валентина Николаевна родилась 03.03.1923. С 3 марта 1942 по июль 1945 года участвовала в отдельной санитарной роте, 30-й гвардейской стрелковой дивизии, 10-й армии под Курской дугой, Сталинградом, Ленинградом в составе I и II Прибалтийских фронтов. Демобилизована в связи с Победой, в звании гвардии сержант медицинской службы. В 1952 пришла на ТЗРИ в цех №5, работала резьбонарезчицей, бригадиром цеха плашек №5 до октября 1989г. Заслуженный ветеран завода, член Совета ветеранов завода. Она награждена: орденом Отечественной войны II степени, медалями: «За боевые заслуги» от 06.1945, «За Победу над Германией в ВОВ 1941-1945 гг.», юбилейными

медалями - 20,30,40,65 лет Победы в ВОВ 1941-1945 гг., 55,60,70 лет Вооруженных сил СССР, медалью "Ветеран труда". С 1964 по 2008 на заводе работала начальником ПРБ РМЦ старшая дочь Чугуновых – Рогова Тамара Федоровна. С 1967 по 2000 работала на заводе в ОГМ инженером по эксплуатации оборудования младшая дочь – Дунаева Людмила Федоровна.

Члены династии Чугуновых в общей сложности проработали на заводе 137 лет.

**Бушуев Николай Андреевич** - начальник РМЦ с 1970 г.

**Осинцев Анатолий Павлович** – начальник РМЦ в 1973 г. (см. гл. инженер).



**Лушников Владимир Савельевич** - начальник РМЦ с 16.07.1974 по 01.08.1975 гг.

Владимир Савельевич – родился в 1942 г., окончил в 1975 г. МСФ ТПИ, инженер-механик. 1960 – 1962 – электромонтер Самусьской РЭБ флота. 1962 – 1965 – служба в рядах СА. 1970 -1971 – мастер, инженер- механик Томского электротехнического завода. 1971 – 1973 – мастер электроцеха, мастер СЛИБА, Самусьской РЭБ флота. 02.06.1973 – заместитель начальника РМЦ ТЗРИ. С 16.07.1974 по



01.08.1975 - начальник РМЦ. 01.08.1975 – директор Томской обувной фабрики.  
10.06.1983 – заместитель председателя правления Томского облпотребсоюза.

**Крашенинин Олег Федорович** - начальник РМЦ с 1976 по 1981 гг.



**Катыхин Виктор Николаевич** - начальник РМЦ в 1981; с 06.1991 по 09.11.95. (Фото).

**Лемеш В.А.** - начальник РМЦ с 1982 по 1983 гг.

**Вахитов Роберт Наилевич** - начальник РМЦ с октября 1985 по май 1989 гг.

**Криммель Андрей Андреевич** - начальник РМЦ с января 1989 по август 1990гг.



**Савченко Эдуард Николаевич** - начальник РМЦ с 09.1990 по 05.1991 гг.

**Покушалов Анатолий Евгеньевич**- начальник РМЦ с 09.11.95 по 02.1996 - начальник РМЦ (см. гл. механик).

**Емельянов Николай Михайлович** - ст. мастер РМУ 1959 - 1963 гг.



### **Высококвалифицированные специалисты РМЦ:**

**Власов Владимир Алексеевич** – мастер монтажного участка, **Петров А. М.**, **Кирбаев Ю.Ф.**, **Пинчук А.И.** – мастера сантехнического участка, **Ардашников Г.С.**, **Волков В.Н.**, – шлифовщики, **Жаткова Т. С.** - нач. техбюро, **Жатков А.В.** – расточник, **Бовкун Г.М.** - нач. техбюро, **Муратов А.И.**, **Чириков В.Я.** и др.

вания.  
Кузнецов В. П. — управле-

## Твои люди, завод

Токарь-универсал ремонтно-механического цеха Анвар Ибрагимович МУРАТОВ отметил недавно славный юбилей — 50 лет работы на заводе.

До службы в армии успел поработать контролером-искровиком на складе сталей, но работа ему показалась однообразной, мечтал стать станочником-универсалом. И когда после трехлетней солдатской службы в воздушно-десантных войсках он вернулся на завод, то попросился в РМЦ. Токарное дело постигал у мастера Максима Яковлевича Баянова, классного специалиста. Учеником был на редкость добросовестным, поэтому через два месяца стал работать самостоятельно. А сегодня заслуженный ветеран Муратов говорит: "Чем сложнее, тем



интереснее, если чего-то не знаю, то иду за помощью к товарищам. Два Владимира Шапкеев и Помогалов — хорошие токари".



Татьяна Сергеевна Жаткова, старший технолог цеха, грамотный, хороший специалист. Оперативно решает все вопросы. Настойчивая, требовательная, она доводит начатое дело до конца. Активно занимается общественной работой: председатель совета ветеранов, член комиссии содействия семье и школе, возглавляет цеховой клуб рационализаторов. Успевает везде и всюду.

В августе этого года у Татьяны Сергеевны — трудовой юбилей: 30 лет работы на заводе. Она награждена медалью «Ветеран труда». Без отрыва от производства сумела закончить машиностроительный техникум, а затем и политехнический институт. Вместе с ней в цехе много лет трудится и ее муж — Александр Васильевич.

Татьяна Сергеевна — хороший товарищ, прекрасная хозяйка и мать, которая сумела воспитать отличных сыновей.

**В. КОБЗЕВА,**  
инженер - технолог РМЦ.



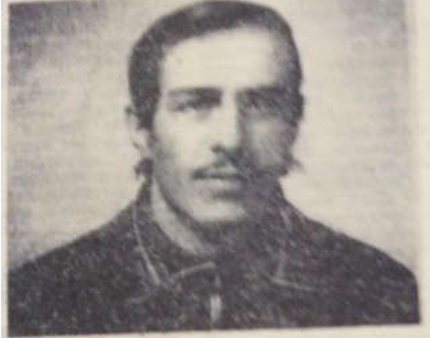
## 20 лет на заводе

В ремонтно-механическом цехе Галину Максимовну Бовину знают все: вот уже 20 лет, после окончания машиностроительного техникума работает она здесь технологом. Хорошо знают ее и на заводе: в ремонтно-механическом изготавливаются различные части для ремонта заводского оборудования, осуществляется разработка технологии и посредственное изготовление приспособлений станкам. Поэтому сюда идут механики цехов, слесари, мастера по ремонту оборудования. Она Галина Максимовна — старший технолог. Она грамотный, инициативный руководитель, прекрасно знает производство, оперативно решает все производственные вопросы. За трудовые успехи была награждена юбилейной медалью в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина, значком «Победитель социалистического соревнования девятой пятилетки».

Много сил и энергии отдает Г. М. Бовина общественной работе, в настоящее время она является председателем цехового комитета профсоюза. 19 июля исполнилось 20 лет ее трудовой деятельности на заводе.

Поздравляем Галину Максимовну с юбилеем, желаем новых успехов в труде, счастья в жизни.

Коллектив РМЦ.



В ремонтно-механический цех В. И. Чириков поступил в 1967 году после окончания профессионально-технического училища. За годы работы он в совершенстве овладел своей профессией и стал слесарем высокой квалификации. Все порученную ему работу выполняет своевременно и с высоким качеством. Нормы выработки перевыполняет на 20—30 процентов.

Осенью 1976 года по заданию обкома КПСС группа рабочих завода была направлена на монтаж технологического оборудования картофелесортировочного пункта в с. Кафтанчиково. Свой вклад в успешное выполнение этого задания внес и В. И. Чириков. Он творчески и ответственно отнесся к порученному делу. Возглавлял бригаду слесарей по монтажу оборудования, который был осуществлен успешно. После монтажа Чириков занялся эксплуатацией оборудования.

В коллективе цеха Владимир Яковлевич пользуется уважением, внимательно относится к товарищам, активно участвует в жизни коллектива. За хорошую работу награждался почетными грамотами, знаком «Победитель социалистического соревнования 1976 года».

Указом Президиума Верховного Совета СССР от 23 декабря 1976 года большая группа рабочих была награждена орденами и медалями за успехи, достигнутые во Всесоюзном социалистическом соревновании. В. И. Чириков награжден медалью «За трудовые отличия». От всей души поздравляем Владимира Яковлевича с заслуженной наградой и желаем дальнейших трудовых успехов.

КОЛЛЕКТИВ РМЦ.

## Начальники инструментального отдела:

Мотайло Г.С. - начальник инструментального отдела с 1941 по 03.11.1944гг.

Шмиголь Валентин Иванович – начальник инструментального отдела с 03.11.1944 по 1949гг. (см. директор завода).

Сухов Вениамин Николаевич – начальник инструментального отдела с 1952 по 1954гг. С 1950г. на заводе. Член ВКП(б), партбилет №10525261. По согласованию с заведующим сельскохозяйственного отдела Краснодарского края Горбачевым Михаилом Сергеевичем он в 1954 г. убыл на работу в МТС Краснодарского края.

Сорокин - начальник инструментального отдела с 24.11.1954.

Хитринский Виталий Федорович - начальник инструментального отдела 1958 г. (См. секретарь парткома).

Фельдман Владимир Александрович – начальник инструментального отдела с 1959 по 1962гг.



**Окороков Георгий Яковлевич** – начальник инструментального отдела с 1962 по 1966гг. Георгий Яковлевич 1918 года рождения, образование среднее, 25.05.1954 - механик цеха №22, 1956-1957- председатель завкома, 1958 – начальник цеха №6, 1962-1966 – начальник ИНО, старший диспетчер завода, технолог техлаборатории.



Георгий Яковлевич настоящий Герой ВОВ – кавалер трех орденов Красной Звезды и медалей. С первых дней войны на фронте; бои на реке Днепр, на Дону, под Киевом, на Кавказе. Воевал на Карельском фронте, в Финляндии и Норвегии. Вернулся из Японии только в сентябре 1945 в звании майора.



**Климов Яков Васильевич** - начальник инструментального отдела с 1966 по 1978гг. Яков Васильевич родился в 1910 году в Калининской области, Зубцовский район, д. Курьково. Работал на «Фрезере» слесарем. Эвакуирован он с женой и дочерью в Томск на завод. Работал сначала слесарем -инструментальщиком в инструментальном цехе, затем бригадиром по накатным плашкам. Жили на пр. Кирова,11, кв.12. Принимал активное участие в обороне Москвы.



**Якимовец Сергей Иванович**- начальник БИХ с 14.02.1977 по 1979гг. Сергей Иванович родился в 1948 г. С 1965 по 1967 работал автослесарем 2-го разряда на Ветковском опытном заводе. В 1972 окончил Коммунарский горнометаллургический институт, молодым специалистом поступил 02.08.1972 на ТЗРИ мастером в цех сверл, а в ноябре 1972 переведен сменным мастером в цех №10. С ноября 1973 по ноябрь 1974 служил в рядах СА. В декабре 1974 принят на ТЗРИ старшим мастером отделения витых сверл (ОВС) цеха №10. 10 ноября 1975 переведен в ОГМ инженером-конструктором 2-й категории. 14.02.1977 назначен начальником бюро инструментального хозяйства (БИХ).

26.03.1980 утвержден заведующим промышленно-транспортного отдела Кировского райкома КПСС.

19.08.1983 избран заместителем председателя Кировского райисполкома.

полкома.

10.07.1986 решением Томского горисполкома утвержден директором дирекции киносети г. Томска.

27.03.1989 принят в Томский медицинский институт (Сибирский медуниверситет) проректором по АХЧ.

С 26.06.1995 по 05.05. 1999 - старший инженер ОКС Томской таможни.

С 2002 - директор фирмы ЗАО «Унисофт Лига», в 2005 эта фирма переименована в ЗАО «Аксиома».



**Дронников Александр Михайлович** - начальник инструментального отдела с 1980 по 1981 гг.

Александр Михайлович родился 26.04.1955 г. Окончил в 1977 МСФ ТПИ, в 2000 - Сибирскую Академию Государственной службы по специальности: «Государственное и муниципальное управление (менеджер)».

Молодым специалистом поступил на ТЗРИ мастером цеха №2. С 1978 по 1980 - секретарь комитета ВЛКСМ завода; с 1980 по 1981 - начальник инструментального отдела ТЗРИ; с 1981 по 1985 – первый секретарь Кировского райкома ВЛКСМ.

С 1980 по 1990 – зав. отделом Кировского райкома КПСС; С 1990 по 1992 – заместитель председателя Кировского райисполкома.

Первый заместитель главы Администрации Кировского района г. Томска. С 1992 по 1993 – коммерческий директор филиала «Бинор», совместного советско-германского предприятия «Форт», г. Томск. С 1993 по 1998 - глава Администрации Кировского района (заместитель мэра г. Томска). С марта по июль 1998 – глава объединенной Администрации Кировского и Советского округов г. Томска. С 1998 по 1999 – первый заместитель мэра г. Томска. 1999 -2000 – полномочный представитель Президента РФ Томской области. С 2000 по 2007 – заместитель главы Администрации Томской области (губернатора) по социальной политике. С 2007 по 2009 – Управляющий ГУ - Отделения Пенсионного фонда по Томской области.

**Цхай Константин Алексеевич**- начальник инструментального отдела с 29.11.1982 по 1983гг. (см. секретарь парткома).

**Иванов Борис Алексеевич**- начальник инструментального отдела с 1983 по 1984гг.

**Путров Олег Владимирович** – начальник инструментального отдела с 11.03.1985 по 24.08.1987гг. (см. зам. директора по качеству).



**Крайсман Дмитрий Александрович** - начальник инструментального отдела с 1987 по 2001гг.

Дмитрий Александрович родился 16.09.1948 г.

13.06.1967 – ученик наладчика филиала ГПЗ – 5.

26.10.1967 – 21.06.1969 – служба в рядах СА.

28.07.1969 – наладчик 2-го разряда филиала ГПЗ – 5.

08.01.1971 – электромонтажник 2-го разряда Мехколонны «Сиб-электросетьстрой».

05.10.71 г. принят наладчиком 2-го разряда в цех сверл ТЗРИ.

15.05.1972 – сменный мастер цеха сверл, 17.11.1975 – начальник ОЦС цеха сверл, 10.01.1977 – инженер по инструменту цеха сверл, 09.01.1981 – инженер технолог цеха сверл, 27.07.1981 – зам. начальника цеха сверл.

18.01.1984 – помощник директора по кадрам и быту.

09.04.1984 – 31.10.1986 - председатель профкома завода.

04.11.1986 - начальник цеха наборов (цех №8, цех ТНП).

21.08.1987 - начальник инструментального отдела.

С 21.06.2001 по 31.10. 2008 - старший менеджер отдела закупок ОАО «ТП ТИ».

С 01.04.2009 по настоящее время (2021) работает зав. складом на ИП «Карпов Валентин Иванович».

### **Начальники инструментального цеха (цех №31, №21):**

**Шмиголь Валентин Иванович** - начальник инструментального цеха 1941 – 1942гг. (см. директор завода).

**Куликов Н.Н.** - начальник инструментального цеха 14.01.1942 - 17.03.1943. Родился в октябре 1913 года, Ивановская область, Ильинский район, с. Капчево. Окончил Московский институт «Станкин». 23.12.1941 - мастер инструментального цеха, с 14.07.1942 по 17.03.1943 - начальник этого цеха. Наркоматом Станкостроения он направлен в распоряжение ВНИИинструмент г. Москва. Поступил в аспирантуру.

**Фельдер А.Г.** - начальник инструментального цеха 17.03.1943 - 03.11.1943гг.

**Амельянчик Александр Маркович** - начальник инструментального цеха с 03.11.1943 по 09.06.1944 гг.

**Алексеев Георгий Александрович** - начальник инструментального цеха с 09.06.1944 по 25.07.1945гг.

**Адлер Юзеф Натанович**- начальник инструментального цеха 25.07.1945 -1946гг. Юзеф Натанович родился в 1910 году. На заводе «Фрезер» с 1934 года. Начал работать шлифовщиком алмазов. Затем мастером инструментального цеха. С 1945 - начальник инструментального цеха. Он участвовал в сооружении обороны Москвы и МПВО, награжден медалью "За оборону Москвы".

**Сантанин Виктор Иванович** - начальник инструментального цеха 13.09.1950г. Виктор Иванович родился в 1914 г., на завод поступил в 1931, в 1945 работал зам. начальника инструментального цеха №31.

**Храпак Иван Кузьмич** - начальник инструментального цеха с 1952 по 1953гг. Иван Кузьмич родился в 1918 г., поступил на завод в 1942 г. Образование высшее. Член

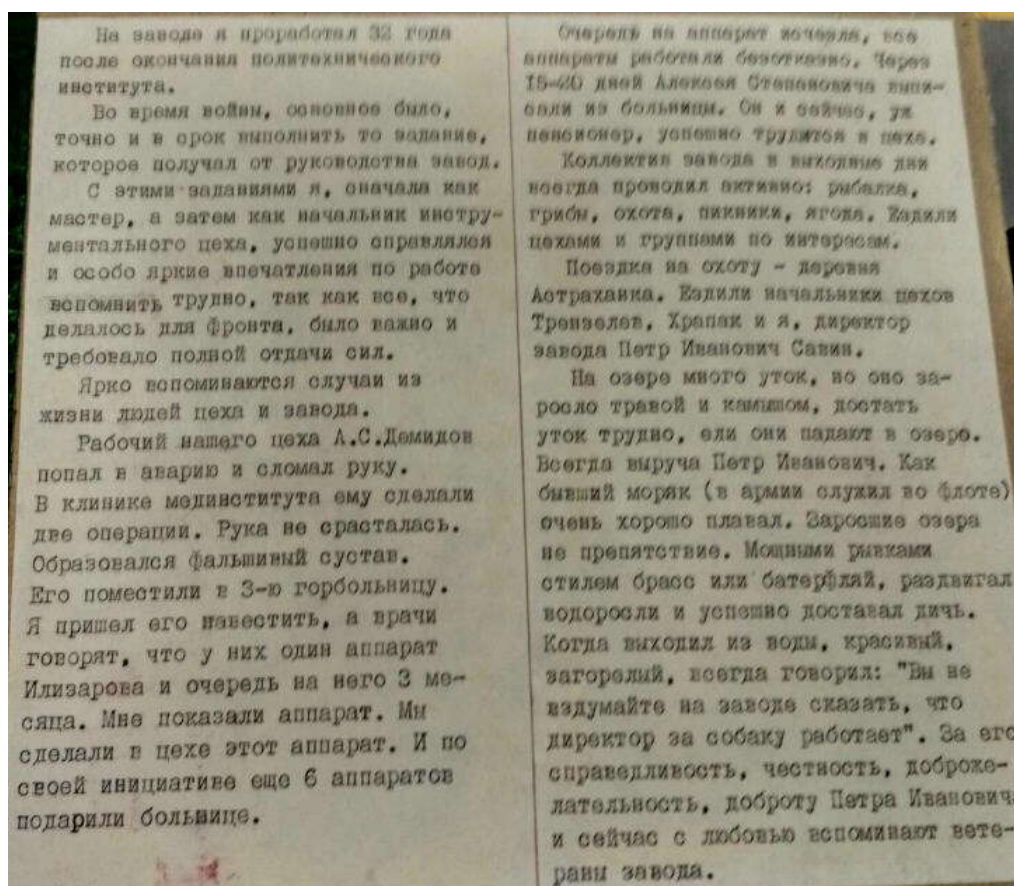
КПСС с 1953 г. Работал в 1945 зав. БПП ц. №31. Работал заместителем начальника, начальником инструментального цеха. Внедрил шлифовку профиля резбонакатных плашек.



**Амельянчик Александр Маркович** - начальник инструментального цеха с 1953 по 1974 гг.

Александр Маркович родился в 1913 г. Поступил на ТИЗ в 1942 году. После окончания института работал мастером, зам. начальника инструментального цеха, затем начальником этого цеха (с 03.11.1943 по 09.06.1944; с 1953 по 1974 гг.). В 1945 году он назначен начальником ТО. Под его руководством велась большая работа по литому инструменту, внедрение которого дает большую экономию металла, рабочей силы, большой экономический эффект.

### *Воспоминания Амельянчика Александра Марковича.*



**Горшков Александр Ефимович** - начальник инструментального цеха 1974 – 1975 гг. Александр Ефимович родился в 1920 г. Поступил на завод в 1941, работал планировщиком, заместителем начальника инструментального цеха. В 1975 назначен начальником цеха №21, в 1975 уволен по состоянию здоровья.



**Мошкина Галина Ивановна** - начальник инструментального цеха 1975 – 1976 гг. Галина Ивановна родилась 21.01.1929 г., поступила на завод в 1951 технологом инструментального цеха. Работала старшим технологом, начальником БТПП цеха. В 1975 она назначена на должность начальника инструментального цеха. С 1976 по 1988 – начальник ОТК завода. С 1989 г. на пенсии.



**Малах Сергей Михайлович** - начальник инструментального цеха 1976 -1978 гг.

Сергей Михайлович родился 25 мая 1950 г. в г. Советская Гавань Хабаровского края. В 1972 году окончил Хабаровский политехнический институт по специальности «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты». Работа на ТЗРИ: 1972 - 1974 - мастер цеха нестандартного инструмента (цех №6), 1974 -1975 - старший мастер, 1975 -1976 - зам. начальника инструментального цеха, 1976 -1978 - начальник инструментального цеха, 1978 - зам.

начальника производства завода по экспорту и организации производства. 1978 - зам. начальника Томского областного управления местной промышленности, 1989 - зам. генерального директора по снабжению ТПО «Томскместпром», 1991 -1996 - директор МГП «Коммерческий центр «Томскместпром». 1996 - 2001 - зам. директора по коммерческим вопросам производственного комплекса деревообработки (ПКД) на ЗАО «Томский инструмент», 2002 -2012 - начальник административно-хозяйственного отдела областного отделения Пенсионного фонда РФ. С 2014 г. на пенсии.



**Буданов Иван Аксентьевич** - начальник инструментального цеха №21 с 1978 по 20.01.1988 гг. Иван Аксентьевич родился 20.01.1928 г. Поступил на завод 08.09.1943 токарем. С 1948 по 1950 служба в СА. С 1950 по 1978 токарь, мастер цеха 21. С 1978 по 1988 - начальник цеха №21. С 1989 по 2009 работал токарем. С 2010 г. на пенсии. Он награжден медалью "За доблестный труд в ВОВ 1941-1945 гг.", орденом Трудового Красного Знамени, медалями «Ветеран труда», «100 лет со дня рождения В.И.Ленина», Ударник 9-й пятилетки, победитель соцсоревнования 1980 г. Он труженик тыла, заслуженный ветеран завода. Стаж работы на заводе 67 лет. Жил с женой на ул. Советской, 105. Умер 12.07.2016 г.



**Мирошников Владимир Григорьевич** - начальник инструментального цеха с 20.01.1988 по 02.1996, начальник ремонтно-инструментального производства (РИП) с 02.1996 по 2008 гг.

Мирошников Владимир Григорьевич родился 23 января 1950 г., поступил на ТЗРИ в 1972 в инструментальный цех №21 в качестве слесаря – инструментальщика. Без отрыва от производства окончил вечернее отделение Томского машиностроительного техникума, располагавшегося на территории завода. Длительное время работал мастером, старшим мастером инструментального цеха. С 20.01.1988 по 02.1996 Владимир Григорьевич работал начальником инструментального цеха, а с 02.1996 по 2008 -

начальник ремонтно-инструментального производства (РИП). С 2009 по 2019 – слесарь РИП. В 2019 по состоянию здоровья ушел на заслуженный отдых.

Мирошников Владимир Григорьевич внес большой вклад в развитие инструментального производства на заводе, в освоении новых видов изделий, новой техники и технологии. Принимал активное участие в общественной жизни завода. За многолетний добросовестный труд награжден орденом Трудовой Славы III степени, ему присвоено звание «Заслуженный ветеран завода» 2 ст., стаж работы на заводе 47 лет. Владимир Григорьевич многократно награждался Почетными грамотами завода, его фотография неоднократно заносилась на районную и заводскую Доски Почета.

Мирошников Владимир Григорьевич скоропостижно скончался 12 сентября 2020 года на 71 году жизни.

Мезенцев Александр Леонидович - начальник ремонтно-инструментального производства 2008 г.



Исаенко Евгений Вячеславович- начальник ремонтно-инструментального производства, директор ООО «Станкосервис» с 2009 по 2016. Евгений Вячеславович родился 03.02.1983 г., окончил в 2003 Томский экономико-промышленный техникум по специальности: «Технология машиностроения», в 2006 окончил ТГАСУ по специальности «Автомобили и автомобильное хозяйство». 08.09.2003 поступил на ОАО «ПП Томский инструмент» учеником оператора станков с ЧПУ в производство фрез и специнструмента. 2004 -2007 – оператор

станков с ЧПУ 3-го, 4-го разрядов в цехе основного производства. 2007 – наладчик 5-го разряда станков с ЧПУ. 2008 – инженер-наладчик 2-й категории станков с ЧПУ в цехе основного производства. С 2009 по 2016 - начальник ремонтно-инструментального производства, директор ООО «Станкосервис». 2016 – инженер по ремонту 1-й категории службы главного механика ТОМЗЭЛ.

С 2018 по настоящее время (2021) – заместитель директора по производству ООО «НПК «ТЭТА». Награжден Почетной грамотой Администрации Томска (2014 г.), Почетными грамотами и денежными премиями ТИЗ.



**Высококвалифицированные специалисты инструментального цеха:**

Анисеня С.С., Шаклеев В.И - токари, Демидов А.С. – расточник, Капитонов А. П. - гравер, Андреева В.Ф. – начальник техбюро, Гаврик – резбобошлифовщик, Ноль Г.А. – слесарь, Нартов, Салин В.А. – мастера и многие другие.





## Час вдохновения

Смольки звуки чарующей музыки, и музыкант, опустив смычок, сковано похлопался. Зал заорался аплодисментами.

В центре вокально-инструментального трио — седой человек. Это ему, старому музыканту, адресована радость артистов, пришедших на заключительный концерт участников художественной самодеятельности цехов и отделов.

Пiano, гитара и другие инструменты на клубной сцене — не редкость, а вот скрипка в руках рабочего — неожиданность.

— Музыкой я увлека-

юсь давно, — говорит Г. А. Ноль. — Привил любовь к ней учитель пения, игравший на пианино вечерами в клубе во время демонстрации немых фильмов.

Любимыми песнями нашей молодости были песни из кинофильмов «Веселые ребята», «Дети капитана Гранта» и другие.

С детства мечтал Гельмут Адольфович научиться играть на каком-нибудь инструменте. Предпочтение отдал скрипке. Бунта ее, когда стал самостоятельно зарабатывать деньги. Не расста-

ется с нею и по сей день.

Трудится Ноль слесарем-инструментальщиком в цехе № 21. Занят изготовлением той продукции, где нужна ручная работа: сектора, план-шайбы, сувениры, опытные образцы каких-либо деталей.

— Какую бы работу ему ни поручили, — говорит начальник цеха И. А. Буданов, — делает ее точно, высокого качества.

После трудового дня Гельмут Адольфович берет в руки скрипку. Приходит час вдохновения...

**И. ВЛАДИМИРОВА.**  
НА СНИМКЕ А. Покушалова; Г. А. Ноль.



Иван Богданов пришел на наш завод в 1969 году, сразу после окончания школы. Попал в хороший, дружный коллектив цеха № 21, где освоил профессию токаря-универсала. Сейчас он трудится по четвертому разряду.

Свою трудовую пятилетку Иван выполнил за 3,5 года. За добросовестный труд комсомолец И. Богданов награжден значком ЦК ВЛКСМ «Молодому передовику производства».

30 ИЮНЯ 1978 ГОДА ИСПОЛНЯЕТСЯ 60 ЛЕТ СО ДНЯ ПОДПИСАНИЯ В. И. ЛЕНИНЫМ ДЕКРЕТА «ПОЛОЖЕНИЕ ОБ ИЗОБРЕТЕНИЯХ».

## ПО ПУТИ ТВОРЧЕСТВА

**Г**ЛАВНОЕ политическое содержание этого документа в том, чтобы изобретения превращались во всемирную собственность, ставились на службу укреплению экономики молодого Советского государства.

В. И. Ленин рассматривал изобретательство как дело большой государственной важности и принимал активное участие во внедрении многих значительных технических решений.

Декретом об изобретениях было положено начало массовому движению изобретателей и рационализаторов, творческое отношение к работе стало жизненной потребностью человека, его нравственной нормой.

Придавая изобретательству и рационализации важное значение в развитии технического прогресса, Президиум Верховного Совета СССР установил ежегодный праздник — Всесоюзный день изобретателя и рационализатора, который будет впервые проводиться в этом году 30 июня.

Развитие массового технического творчества трудящихся является одним из важных рычагов совершенствования общественного производства, повышения его технического уровня и эффективности.

Большая успехи добились рационализаторы нашей области. Только в прошлом году в народном хозяйстве области использовано 185 изобретений и 10.300 рационализаторских предложений с экономическим эффектом 15,3 млн. рублей, во внедрении которых приняли участие 13.160 человек.

На нашем заводе за истекший год в рационализаторской работе приняли участие 174 рационализатора, использовано в производстве 198 предложений с экономическим эффектом 119 тыс. рублей.

Использование этих предложений позволило сэкономить 65,3 тонны стали, 31,2 тыс. нормо-часов, 271,7 тыс. кат/часов электроэнергии.

Большой эффект получает завод от внедрения рационализаторских предложений слесаря

заточивального цеха А. А. Широкова, руководителя группы инструментальщиков ОГИ Д. А. Клязовой, электромонтажника ОГЭ И. А. Селиванова, мастера цеха № 4 А. С. Аленимова, начальника инструментального цеха И. А. Буданова, мастера А. С. Давыдова и многих других.

Хорошо организована работа с рационализаторами в теплолатории, цехе инструментальном ЦИ, в отделах главного механика, главного технолога. В течение прошлого длительного времени коллективы рационализаторов этих подразделений занимают классные места во внутривзводном соревновании. В 1978 году цех № 3 три раза награждался денежными премиями за хорошую организацию рационализаторской работы, улучшена работа в цехах № 2 и 7.

Большим резервом является наша молодежь, и мы должны активно привлекать ее к техническому творчеству.

Основной долг изобретателей и рационализаторов — сосредоточение своих усилий на более



полном использовании резервов производства, улучшении качества и снижению себестоимости выпускаемой продукции, экономии металла, тепловой и электрической энергии, создании лучших условий труда.

Хотелось бы отметить уверенность, что наши рационализаторы внесут достойный вклад в решение этих задач.

С праздником вас, уважаемые товарищи!

**Д. ОСИНЧЕВА,**  
ст. инженер бригад.

**НА СНИМКЕ:** мастер цеха № 21, активный рационализатор А. С. Давыдов.

Фото М. Якимова.



Коллектив инструментального цеха №21.

## Отдел главного энергетика, энергетический отдел.

### Главные энергетики завода:

**Ровнов Н.В.** - главный энергетик завода с 1941 по 11.12.1943 гг.

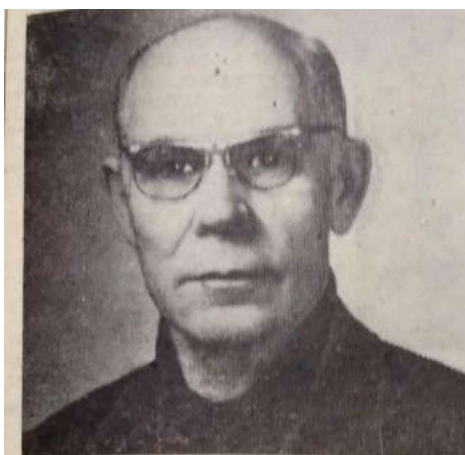


**Западаев Павел Данилович** - главный энергетик завода с 11.12.1943 по 1951гг. Павел Данилович 1903 года рождения. На «Фрезере» с 1933 г. На заводе долгое время работал заместителем главного энергетика и с 1943 г - главный энергетик завода. В Москве руководил эвакуацией электрооборудования завода в Томск. По приезду в Томск приложил много труда при восстановлении завода по монтажу электрооборудования. За годы войны неутомимо работал по рациональному расходованию и экономии электроэнергии, за что завод

дважды был премирован. Прибыл в Томск с женой и сыном. Жили на ул. Белинского, 26-2.



**Захаров Николай Георгиевич** - главный энергетик завода 1951 -1960гг. Николай Георгиевич родился в 1907 году в Рязанской области, Касьяновский район, с Нехладово. Работал на «Фрезере» с 1934г. Внимательным отношением к работе выдвинулся из электромонтера до руководителя отдела. Перед войной работал мастером подстанции. Руководил эвакуацией подстанции в Томск и ее восстановлением в Томске (кор.№11). Он эвакуирован в Томск в 1941 году. С 11.12. 43. - зам. гл. энергетика, с 1951 по1960 - гл. энергетик завода. Жил на ул. Красноармейской, 47. Участвовал в сооружении обороны Москвы и МПВО. Он награжден медалями: "За оборону Москвы», «За трудовое отличие".



ВETERАН ЗАВОДА

УВАЖАЮТ ЕГО  
ЗА ТРУДОЛЮБИЕ,  
ЗНАНИЯ, ОПЫТ

Золотым фондом предприятия называют ветеранов завода, тех, чей труд измеряется не одним десятилетием добросовестного труда. В их числе — конструктор ОГЭ Николай Георгиевич Захаров.

Сорок пять лет назад пришел он в инструментальную промышленность, которая тогда только развивалась. Первенцем этой растущей отрасли был московский завод «Фрезер». Все тогда было новым. Строился завод, расширялось производство. Учились все: и молодые, и пожилые. Учился и молодой Захаров новому производству, набирался жизненного опыта.

В суровом сорок первом году многим фрезеровцам пришлось выехать в тыл вместе с оборудованием завода, т. к. стране нужен был инструмент для обороны. Вместе с ними был эвакуирован Н. Г. Захаров. Здесь в Томске он активно включился в работу по вводу в эксплуатацию завода и быстрейшему выпуску инструмента. В тяжелые военные и послевоенные годы Николай Георгиевич никогда не отступал перед трудностями. Много лет посвятил он заводской энергослужбе. Его опыт и знания нужны коллективу. Николай Георгиевич — конструктор первой категории, несмотря на преклонный возраст, продолжает работать. Сейчас он проектирует силовую часть строящихся объектов. В частности, много занимался кузнечно-прессовым цехом, цехом ширпотреба.

Захаров воспитал не одно поколение специалистов, передал им свой опыт, знания.

И все, кто работает рядом с ним, уважают его за трудолюбие, знания, душевную доброту.

**Завацкий Эрик Гергардович – главный энергетик завода 1960 -1963 гг.**

**Домников А.С. - главный энергетик завода с 1963-1966 гг.**

**Домаренко А.А. – главный энергетик завода с 1967 – 1968 гг.**

**Тырышкин Михаил Алексеевич, к.т.н. - главный энергетик завода с 1968 по 1975 гг.**

**Ковалев Иван Иванович - главный энергетик завода с 1975 -1978гг.**



**Скрынник Александр Николаевич - главный энергетик завода с 1980 по 12.10.1987, с 1991 по 1.04.2002.** Александр Николаевич родился 26 января 1945 г. В 1963 поступил на ТЗРИ электромонтажником ОГЭ. 1964 – 1967 – служба в СА, 1968 – 1973 – электромонтажник ОГЭ ТЗРИ, 1973 -1978 – старший инженер ППР ОГЭ, 1974 – окончил ЭМФ ТПИ вечернее отделение по специальности: «Электропривод и автоматизация промышленных установок». 1978 -1980 – зам. начальника ОТС, с 1980 по 12.10.1987 и с 1991 по 1.04.2002 - главный энергетик завода. С 2002 по 2009 – начальник высоковольтного хозяйства ОГЭ. С 2009 года на пенсии. Александр Николаевич награжден медалью «Ветеран труда», многократно Почетными грамотами, Благодарностями, денежными премиями и ценными подарками. Ему присвоено почетное звание «Заслуженный ветеран завода», стаж работы на заводе – 46 лет.

**Бортников Сергей Александрович** - главный энергетик завода с 12.10.1987 по 1988гг.

**Лебедев Александр Борисович** - главный энергетик завода с 1988 по 1991 гг.

**Платонов И.Э.** - главный энергетик завода с 01.04.2002 по 01.2003 гг.



**Сокол Валерий Федорович** - главный энергетик завода с 01.2003 по 2009 гг.

Валерий Федорович родился 3 октября 1947 года, с 1969 по 1973 учился на вечернем факультете в ТПИ по специальности «Электрические машины и аппараты», окончил 4 курса. В 1976 году окончил Томский электромеханический техникум по специальности «Электрооборудование промышленных предприятий», имеет незаконченное высшее и среднетехническое образование. С 1969 по 2009 год работал на Томском инструментальном заводе в должностях: 1969 – 1978 - электрослесарь КИП ОГЭ, 1978 - 1986 – инженер-электрик ОГЭ, 1986 -1994 – мастер 2-го класса участка пирометрии и ТВЧ ОГЭ, 1994 – 2003 гг. – заместитель главного энергетика ОГЭ, 2003- 2009 – начальник энергетического отдела – главный энергетик завода.

За время работы Валерий Федорович проявил себя как высококвалифицированный специалист. В течение всей работы на заводе умело руководил вверенными ему подразделениями. Пользуется заслуженным уважением среди сотрудников. Большое внимание уделяет работе с ветеранами и молодыми специалистами завода. Валерий Федорович награжден: медалью «Ветеран труда», юбилейной медалью «400 лет г. Томску», награжден юбилейным знаком: «70 лет Томской области», награжден знаком: «Победитель соцсоревнования» 1976 г., ему присвоены звания: «Почетный машиностроитель РФ», «Заслуженный ветеран завода», награжден многочисленными Почетными грамотами завода. Его фотографию неоднократно помещали на заводскую Доску Почета.

С 2009 г. Валерий Федорович на пенсии.



**Бекшенев Марат Хакимович** - главный энергетик завода – директор ООО «Промэксплуатация» (фирма при заводе) - с 2009г по настоящее время.

Марат Хакимович родился 01.03.1970 г. Окончил в 1993 ТИА-СУР – инженер электронной техники.

1993 – м.н.с. криогенной лаборатории НИИЯФ, г. Томск.

1994 – учеба в очной аспирантуре ТПИ. 1995 – отчислен из аспирантуры ТПИ, поступил на ТИЗ инженером связи в СБ завода. 01.04.1997 – нач. АТС завода. 2009 – зам. главного энергетика завода.

гетика завода.

С 2009 - директор ООО «Промэксплуатация», в его распоряжение вошли все службы главного энергетика, теплоэнергетического отдела, а также РМЦ.

Марат Хакимович награжден: Благодарственными письмами Думы Томска, Администрации Томска, ему присвоено Почетное звание «Ветеран завода». Он награжден многими Почетными грамотами и благодарностями завода, денежными премиями и подарками.

**Высококвалифицированные специалисты ОГЭ:**

Спаялов М.Е, Антропов В. П., Петров А. Н., Герман А. И, Феофанов В. В., Рахова З. Г., Шпагин Н. В, Морозов В. Д., Сахаров С.А., Карпов, Тарасов, Коровин Ю., Аладинский И.Г. и многие другие.

## Начальники парокотельного цеха:

**Милованов Герасим Борисович** - начальник парокотельного цеха с 1941 по 1952 гг. Герасим Борисович родился в 1906 г. Образование незаконченное высшее (5 курсов Московского машиностроительного института). На заводе «Фрезер» работал мастером. Эвакуирован в Томск на завод начальником парокотельного цеха. Жил на ул. Тверской, 51-1. Награжден медалью "За оборону Москвы".

**Шелухин Леонид Иванович** - начальник парокотельного цеха с 1957 по 1959 гг. Леонид Иванович родился в 1915г. На заводе «Фрезер» работал мастером. Эвакуирован с семьей (жена и два сына) в Томск на завод. Сначала работал мастером парокотельного цеха. Жили на ул. Советской,108.

## Начальники теплоэнергетического отдела (ТЭО):

**Криммель Андрей Андреевич** - начальник теплоэнергетического отдела с 01.1996 по 03.2002 гг. (см. главный механик).



На фото справа: Сокол В.Ф, Петрусев В.В, Малькова В. Д., Сарычева Л.В.

## Экономические службы:

### Заместители директора по экономическим вопросам:



**Топоркова Бэлла Яковлевна** - заместитель директора по экономическим вопросам с 01.1990 по 01.1995 гг.

Бэлла Яковлевна родилась 22.07.1946 г., окончила ТГУ в 1967 по специальности «Экономист народного хозяйства». 1967 – 1969 – лаборант кафедры экономики промышленности ТГУ. С сентября 1969 по март 1973 – экономист ПЭО ТЗРИ. 1973 – экономист цеха №4, 1974 – 1979 – старший экономист цеха №2. С 1979 по 1987 – начальник ОТЗ ТЗРИ. С 1987 по 1989 – начальник ПЭО «КБ Проект». С 1990 – заместитель директора по экономическим вопросам ТЗРИ. С ноября 1994 – заместитель начальника налоговой инспекции Кировского района.

С октября 1998 – начальник отдела расчета налоговой базы и планирования налоговых поступлений Управления Министерства налоговой службы РФ. В 2002 Бэлле Яковлевне присвоен чин «Советник налоговой службы РФ 2-го ранга». В апреле 2004 уволилась по собственному желанию. Бэлла Яковлевна награждена: Знаком «Победитель соцсоревнования» 1975,1976, 1980 гг. В 2004 Бэлле Яковлевне присвоено Почетное звание: «Заслуженный экономист РФ».

**Георгиева Галина Васильевна** - заместитель директора по экономическим вопросам с 6.02.1995 по 01.1996 гг.



**Дайнеко Наталья Константиновна**- заместитель директора по экономическим вопросам с 02.1996 по 16.02.1998 гг.

Наталья Константиновна родилась 06.03.1962г, окончила ТГУ в 1984г, во время учебы работала лаборантом экономического факультета в 1982 – 1984 гг. После окончания ТГУ 06.08.1984 поступила экономистом в ПЭО ТЗРИ. С 01.11.1988 – зам. начальника ПЭО.

С 01.0.1993 – начальник финансового отдела. С 03.04.1995 – зам. директора по экономическим вопросам. 16.02.1998 – начальник экономического управления.

01.11.2001 – начальник финансово-экономического управления. 17.04.2002 Наталья Константиновна уволена переводом в Контрольную палату Государственной Думы Томской области аудитором. С 17.04.2002 по настоящее время (2021) работает аудитором контрольно-счетной палаты Томской области.

Наталья Константиновна, работая на ТЗРИ, награждена: многочисленными Почетными грамотами и благодарностями, денежными премиями и ценными подарками, ее фотографию заносили на Доску Почета завода.

От контрольно-счетной палаты Томской области она награждена: Почетной грамотой Государственной Думы Томской области, Знаком «За безупречную службу в Контрольной палате Томской области» 3-й степени, 2-й степени, медалью Ассоциации контрольно-счетных органов РФ «За укрепление финансового контроля России», юбилейной медалью «70 лет Томской области», Почетной грамотой Томской области.

**Высоцкая Маргарита Владиславовна** - заместитель директора по экономическим вопросам с 2002 по настоящее время.

**Заместитель директора по финансовым вопросам - Шварцев Сергей Григорьевич** с 2000 г. по 2008 гг.

**Главные экономисты завода, начальники экономического управления:**

**Бугаенко В.И.** - главный экономист завода с 1962 по 1964гг.

**Цыба Сергей Яковлевич** - главный экономист завода с 1965 по 1967гг.

**Дайнеко Наталья Константиновна** - начальник экономического управления с 16.02.1998 по 2001гг.

**Главные бухгалтеры завода:**

**Ушац Лазарь Михайлович** - главный бухгалтер с 1941 г. по 15.12.1943 г. Лазарь Михайлович 1896 года рождения. Родился в Запорожской области УССР. На заводе «Фрезер» в 1941 г. работал начальником финансового отдела (ФО). Он эвакуирован в Томск в 1941 г. В состав бухгалтерии на ТЗРИ сначала входил финансовый отдел, с 02.12.1943 ФО выведен из состава бухгалтерии. Жил Лазарь Михайлович на заводе в кор.№12.

**Перепелкин А.А.** - главный бухгалтер с 15.12.1943-1945 гг.

**Зак Исай Абрамович** - главный бухгалтер с 1946-1955гг. Исай Абрамович 1894 года рождения. На заводе «Фрезер» работал старшим бухгалтером. Он эвакуирован в Томск в 1941 году. Жил сначала в Южном городке, кор. №2, позднее на ул. Белинского, №21.

**Браницкий Лев Семенович** - главный бухгалтер с 1958-1966гг.

**Бирюлин Федор Тимофеевич** - главный бухгалтер с 1967- 1974 гг.



**Соколова Лидия Григорьевна**- главный бухгалтер с 1975 до 2000 гг. Соколова Лидия Григорьевна после окончания Саратовского экономического института работала в областной конторе Госбанка СССР. Будницкий Л.Д. в 1966 г. пригласил ее работать начальником финансового отдела завода, где она проработала до 1975 года. С 1975 по 2000 - главный бухгалтер завода. С 2000 на пенсии. Живет в Томске.



**Бекшнева Ирина Николаевна**- главный бухгалтер с 2000 по 18.04 2013 гг.



**Бычкова Эльвира Вячеславовна** - главный бухгалтер с 19.04.2013 по настоящее время. Эльвира Вячеславовна родилась 20 января 1961 г.,

пришла на завод 1 августа 1984 года после окончания ТГУ на должность экономиста в цех сверл. В 1998 году Эльвира Вячеславовна перешла работать в торговый дом завода экономистом- бухгалтером. Через два года возглавила бухгалтерско-экономический отдел. С 2008 года она назначена

на должность заместителя директора завода по инвестициям.

Эльвира Вячеславовна грамотный специалист, умеет за текущими вопросами видеть перспективу развития не только подчиненных ей служб, но и предприятия в целом. Под ее руководством проводится на предприятии значительная работа по совершенствованию финансовой структуры управления предприятием. Она успешно привлекает инвестиции, что позволило предприятию реализовать перспективные бизнес-проекты, модернизировать оборудование и расширить производство. Много внимания уделяет аналитической работе, активно занимается вопросами сокращения издержек производства, улучшения финансовых показателей работы предприятия и его платежеспособности. Совместно с управлением информационных технологий она занимается вопросами комплексной автоматизации учета.

За достигнутые успехи в работе Эльвира Вячеславовна награждена в 1999 году Благодарностью Министерства экономики РФ, неоднократно награждалась Почетными грамотами предприятия, ей вручались денежные премии за выполнение организационно-технических мероприятий, объявлялись благодарности. Её фотография заносилась на заводскую Доску Почета. Эльвире Вячеславовне присвоены звания “Ветеран завода”,

“Заслуженный ветеран завода”. В 2009 году в честь Дня машиностроителя была награждена Почетной грамотой Администрации Томской области. Принимает активное участие в ветеранском движении. Эльвира Вячеславовна пользуется заслуженным уважением коллектива предприятия, воспитала не одно поколение работников экономических и бухгалтерских служб.

### **Начальники финансового отдела (ФО):**

**Ушац Лазарь Михайлович** - начальник финансового отдела с 1943 по 16.09.1944гг. ФО выведен из состава бухгалтерии 02.12.1943г. (см. гл. бухгалтер).

**Калугин Александр Дмитриевич** - начальник финансового отдела с 16.09.1944 по 1956 гг. Калугин Александр Дмитриевич родился в 1896 году. Поступил на завод «Фрезер» в 1941г. Поступил на ТИЗ в качестве зам. начальника социально-бытового сектора. Ему поручается организация парникового и впоследствии подсобного хозяйства завода. Он эту работу провел прекрасно и после организации подсобного хозяйства завода назначен его директором. После годичной работы в подсобном хозяйстве его переводят начальником АХО, затем - в ОТЗ по нормированию вспомогательных работ и наконец - начальником финансового отдела. С организацией финансово-сбытового отдела он назначен заместителем начальника этого отдела. С 16.09.1944 по 1956 он начальник ФО.

**Афонина Елена Михайловна** - начальник финансового отдела с 1956 по 1966 гг.

**Соколова Лидия Григорьевна** - начальник финансового отдела с 1966 по 1975 гг.



**Шпилова Валентина Рейнхольдовна** - начальник финансового отдела с 1975 по 1992гг.

Валентина Рейнхольдовна родилась 04.11.1937 г., окончила в 1957г. Томский учетно-кредитный техникум; в 1964 заочно Всесоюзный финансово-кредитный институт, г. Москва. Трудовая деятельность: 1957 – Усть-Ишимское отделение Госбанка СССР, г. Омск; 1960 – Колпашевское отделение Госбанка СССР;

1961 – Кожевниковское отделение Госбанка СССР; Томская областная контора Госбанка СССР; 1967 – начальник финансового отдела завода «Эмальпровод», г.Томск. 1975 – зам. начальника финансового отдела ТЗРИ, начальник финансового отдела ТЗРИ.

Валентина Рейнхольдовна награждена медалью «Ветеран труда», неоднократно Почетными грамотами и благодарностями, ценными подарками и денежными премиями. 15.01.1997 уволена с завода в связи с уходом на пенсию.

**Дайнеко Наталья Константиновна** - начальник финансового отдела с 01.1993 по 01.1996 гг. (см. зам. директора по экономическим вопросам).

**Шварцев Сергей Григорьевич** - начальник финансового отдела с 1999 по 2000гг.



**Пospelова Наталья Константиновна** - начальник финансового отдела с 19.02.1996 по 26.11.1996 гг., с 04.05.2000 по 03.01.2003гг.

Наталья Константиновна родилась 06.08.1961 г., окончила в 1985 г. Пермский госуниверситет им. А.М. Горького, экономический факультет, специальность – экономист. До окончания института работала в 1978 -1980 лаборантом в Кунгурской школе №11, учеником оператора, оператором отдела оперативной обработки информации Пермского

моторостроительного завода им. Я.М. Свердлова.



30.08.1985 принята экономистом техлаборатории ТЗРИ. С 01.05.1989 – экономист станкоцеха. 22.01.1990 – экономист ПТК. 24.01.1994 – зам. начальника ФО., 19.02.1996 – и.о. начальника ФО., 26.11.1996 - зам. начальника ФО. С 04.05.000 по 03.01.2003 - начальник финансово-экономического отдела.

С 03.01.2003 работала инспектором в контрольной палате Государственной Думы Томской области (контрольно-счетной палаты Томской области). 01.01.2010 ей присвоен классный чин «Советник государственной гражданской службы Томской области» 3-й степени. 01.02.2012 ей присвоен классный чин – «Советник государственной гражданской службы Томской области» 2-й степени.

03.02.2014 присвоен классный чин – «Советник государственной гражданской службы Томской области» 1-й степени. 21.04.2014 – старший инспектор государственной гражданской службы Томской области (ведущий специалист).

За многолетнюю и безупречную работу (службу) Наталья Константиновна награждена: на ТЗРИ - многочисленными Почетными грамотами и Благодарностями, денежными премиями и ценными подарками.

От контрольно-счетной палаты Томской области она награждена: многократно Почетной грамотой, Благодарностью Контрольной счетной палаты Томской области с выплатой денежной премии, Знаком отличия: «За безупречную службу в контрольной палате Томской области» 3-й степени, 2-й степени, 1-й степени.

С 30.09.2016 г. Наталья Константиновна на пенсии.

### **Начальники планово-производственного отдела, планово – экономического отдела (ППО, ПЭО):**



**Семенов Михаил Васильевич** – начальник ППО с 1941 по 07.1944гг. Михаил Васильевич родился в 1901 году в Пензенской губернии Шомышенской волости, пос. Сучкино. На заводе «Фрезер» с 1933 года, поступил экономистом в плановый отдел завода. После двух лет работы в плановом отделе его переводят нач. ПРБ цеха, где и работает до мобилизации. Как квалифицированного инженера, по настоянию дирекции, его возвращают из рядов СА. Он эвакуирован в Томск на ТИЗ в 1941 г. В Томске сначала работал зам. начальника ППО, затем начальником ППО. В 1944 году его назначают начальником ПЭО. Жил во время войны с женой на ул. Госпитальной, 10, кв.3. Его жена Юржова Мария Исааковна работала в ПЭО.

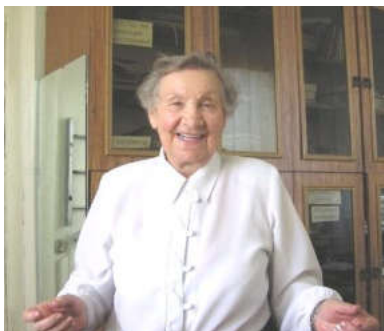
В Москве принимает активное участие в строительстве оборонных сооружений, в Томске - в восстановлении и пуске завода. Награжден грамотой Стахановца военного времени Томского горкома ВКП(б) и горисполкома.

**Хейфец Семен Захарович** – начальник ППО с 07.1944 по 07.1945. Семен Захарович 1910 года рождения. Член ВКП(б) с 1941г. На заводе «Фрезер» работал с 1937 года. Работал зав. ПРБ цеха №37. Инициативный и энергичный работник. По приезде в Томск работал зав. ПРБ в цехе № 25, зам. начальника цеха №25, зам. начальника ППО, с 07.1944 по 07.1945 - начальник ППО. В 1946 работал зам. начальника заготовительного цеха №21, начальник производства с 22.02.1950 по 14.09.1955гг.

**Суходольский Алексей Сергеевич**- начальник ППО с 07.1945 г. по 1946 г. Алексей Сергеевич родился в 1918 году. Член ВКП(б) с 1943г. На заводе с 1942г., поступил после окончания института мастером цеха №34. Его участок систематически выполнял производственную программу. Как молодой специалист был выдвинут на работу в плановый отдел инженером по спецзаказам. В июле 1945 году назначен начальником ППО.

**Активный общественник. На время болезни секретаря партбюро исполнял его обязанности.**

**Семенов Михаил Васильевич- начальник ПЭО с 1946 по 1955гг.**



**Клементьева Валентина Николаевна - начальник ПЭО с 1955 по 1989 гг. Клементьева Валентина Николаевна родилась 10 июня 1925 г., в 1948 окончила Московский инженерно-экономический институт по специальности - инженер-экономист машиностроительных предприятий. С 1948 г. работает на ТЗРИ и ООО «Томский инструментальный завод» в должностях: 1948 – 1955 - экономист плано- экономического отдела завода (ПЭО), 1955 – 1989 - начальник ПЭО, с 1990 по 2015 – заведующая музеем завода.**

**Стаж работы на заводе - 67 лет, из них 34 года - начальник ПЭО. Специалист в области экономики, она внесла большой вклад в совершенствование экономической работы на заводе. Для Валентины Николаевны характерны творческий подход к делу, постоянный поиск путей совершенствования организации управления производством, повышение его эффективности. За время работы проявила себя как квалифицированный специалист. Является настоящим профессионалом, умело руководила вверенным ей подразделением, пользуется заслуженным уважением среди сотрудников. Будучи начальником отдела, Валентина Николаевна в течение 18 лет руководила методическим советом по экономическому образованию. Большое внимание уделяла работе с молодыми специалистами завода. Много сил и энергии приложила Валентина Николаевна к созданию музея завода и в течение 25 лет руководила им. За многолетний труд В.Н. Клементьева имеет многие награды, почетные грамоты, благодарности. Ее фотографию неоднократно помещали на районную и заводскую Доски Почета. Она награждена медалью «Ветеран труда», ей присвоено звание «Заслуженный ветеран завода» 1-й степени. Она награждена: медаль «100 лет со дня рождения В.И.Ленина» - от 25.03.70, «Отличник Минстанкопрома 1967 и 1982», победитель социалистического соревнования 1973 и 1975 годов, «Ударник 9-й пятилетки» 1976 г., юбилейными медалями – «400 лет Томску», «100 лет профсоюзам России», «70 лет Томской области», юбилейным Знаком «75 лет Томской области». С 2015 г. - на заслуженном отдыхе. 10 июня 2020 г. администрация завода и коллеги поздравили Валентину Николаевну с 95-летием со дня рождения.**



**Валентине Николаевне Клементьевой 95 лет. Поздравление коллег в музее завода.**



Дирекция, партийный комитет и заводской комитет профсоюза Томского завода режущих инструментов  
гражданка  
Менделеева Т. А.

**Менделеева Татьяна Лазаревна** - начальник ПЭО с 10.03.1990 по 1993 гг.

Татьяна Лазаревна родилась 15.08.1951г., окончила в 1970 Иркутский авиационный техникум по специальности техник-технолог, в 1976 окончила Иркутский институт народного хозяйства – экономист.

03.09.1976 она поступила на ТЗРИ инженером-математиком в отдел АСУ, 11.12.1976 переведена экономистом в заготовительный цех №10, 12.06.1978 переведена экономистом в цех сверл №2. С 12.11.1979 – зам. начальника ОТЗ. С 01.02.1989 - начальник ОТЗ.

С 10.03.1990 по 17.03.1993 - начальник ПЭО ТЗРИ.

С 20.03.1993 работа в Государственной налоговой инспекции Кировского района г. Томска старшим налоговым инспектором в отдел н/о предприятий со смешанными формами собственности.

С 01.04.1994 – начальник отдела анализа и контроля по сбору доходов. С 23.02.1995 – зам. начальника инспекции по анализу и контролю за сбором доходов. С 21.05.1996 – начальник отдела по работе с налогоплательщиками.

13.09.1999 – начальник отдела камеральных проверок. В 1995 и 2002 Татьяне Лазаревне присвоен классный чин: «Советник налоговой службы» 3-го и 2-го ранга. 23.01.2002 - начальник отдела камерального контроля юридических лиц.

13.12.2006 - присвоен классный чин: «Советник государственной налоговой службы РФ» 2-го ранга.

На ТЗРИ Татьяна Лазаревна награждена неоднократно Почетными грамотами и Благодарностями, денежными премиями и ценными подарками. В честь 40-летия ТЗРИ она награждена памятной фотографией у развернутого Знамени завода, ее фотографию заносили на Доску Почета завода.

От инспекции Министерства РФ по налогам и сборам г. Томска Татьяна Лазаревна награждена юбилейной медалью: «400 лет г. Томску», Знаком отличия «Отличник Министерства РФ по налогам и сборам», медалью Федеральной налоговой службы «За заслуги» 2-й степени. Неоднократно награждена Почетной грамотой и Благодарностью УФНС России по Томской области. С 16.10.2017 Татьяна Лазаревна на пенсии.

**Яловая Вера Дмитриевна**- начальник ПЭО с 1994г.



**Вдовина Мария Михайловна**- начальник ПЭО с 01.1995 по 2007гг.

После окончания ТГУ распределена в Барнаул, но Томск «тянул», и я через 3 года вернулась. На заводе царил атмосфера доброжелательности и готовности помочь в любом деле. Начала работать экономистом термического цеха, а теперь работаю начальником ПЭО. Приобретенный опыт и накопленные знания позволяют решать широкий комплекс задач, возложенных на отдел, которые резко осложнились в условиях перехода к рынку.



**Калашникова Наталья Михайловна** - начальник ПЭО с 03.2007 г. по настоящее время (2021 г).

Наталья Михайловна родилась 16.02.1955 г. Окончила ТПИ ХТФ в 1977. С 1977 по 1979 – мастер производственного участка цеха №14 новосибирского завода «Экран». Поступила на ТЗРИ 16.10.1980 экономистом в цех фрез №4. 1988 - экономист 2-й категории. С 1990 по 2007 - экономист 2-й, 1-й категорий (с 1994) по ценам. С 2007 по настоящее время (2021) - начальник ПЭО ТИЗ. Наталья Михайловна за многолетний и добросовестный труд многократно награждалась Почетными грамотами, Благодарностями, ценными подарками и денежными премиями завода. Ее фотографию помещали на заводскую Доску Почета. Она награждена юбилейной медалью «70 лет Томской области».

Наталья Михайловна за многолетний и добросовестный труд многократно награждалась Почетными грамотами, Благодарностями, ценными подарками и денежными премиями завода. Ее фотографию помещали на заводскую Доску Почета. Она награждена юбилейной медалью «70 лет Томской области».

### **Начальники отдела труда и заработной платы (ОТЗ):**

**Маклаков Василий Васильевич** – начальник ОТЗ с 1941 по 10.1948 гг. Василий Васильевич родился в 1900 г. в с. Кубасово Бековского района Пензенской обл. Работал на «Фрезере» с 1932 года. Инженер - экономист ОТЗ, нач. ОТЗ. В Москве принимал участие в строительстве щелей и бомбоубежища на заводе. Был бойцом медико-санитарной службы, затем начальником пожарной команды заводского жилого дома. При эвакуации завода формировал людские эшелоны по эвакуации рабочих в Томск. При эвакуации он был зам. начальника одного из эшелонов. Так как на завод было мобилизовано более 1000 человек, Маклакову поручается выявить профессиональный состав этих работников и распределить их по цехам и отделам. Для скорейшего пуска завода ему поручается разработать стимулирующие системы оплаты труда как на работы внутри завода, так и на работы по переброске оборудования и всех материалов. Под его руководством создаются вновь все нормы времени и расценки. Также под его руководством разрабатываются премиальные системы оплаты труда, организуются ежемесячные соцсоревнования за максимальное выполнение плана по цехам и заводу в целом. Вся эта проделанная работа дала безусловно свой эффект и оказала большое влияние на систематическое выполнение программы завода. Эвакуирован в Томск с семьей (жена, сын). Жили по адресу: Южный городок, кор.2-1, позже ул. Дзержинского, 25.

**Богашов Борис Викторович**–начальник ОТЗ с 04.1952 по 09.1954 гг.

Борис Викторович родился в 1908 г., на «Фрезере» с 1932, в 1945 работал нормировщиком цеха №37.

**Постных М.С.**– начальник ОТЗ с 09.1954 г.



**Новоселова Антонина Михайловна**– начальник ОТЗ с 1962 по 1978 гг.

Родилась в 1923 г. На завод поступила в 1947г. Работала технологом, старшим технологом цеха плашек. В 1953 за успешное внедрение новых станков и приспособлений в цехе занесена в Книгу Почета завода. С 1962 по 1978 возглавляла ОТЗ.

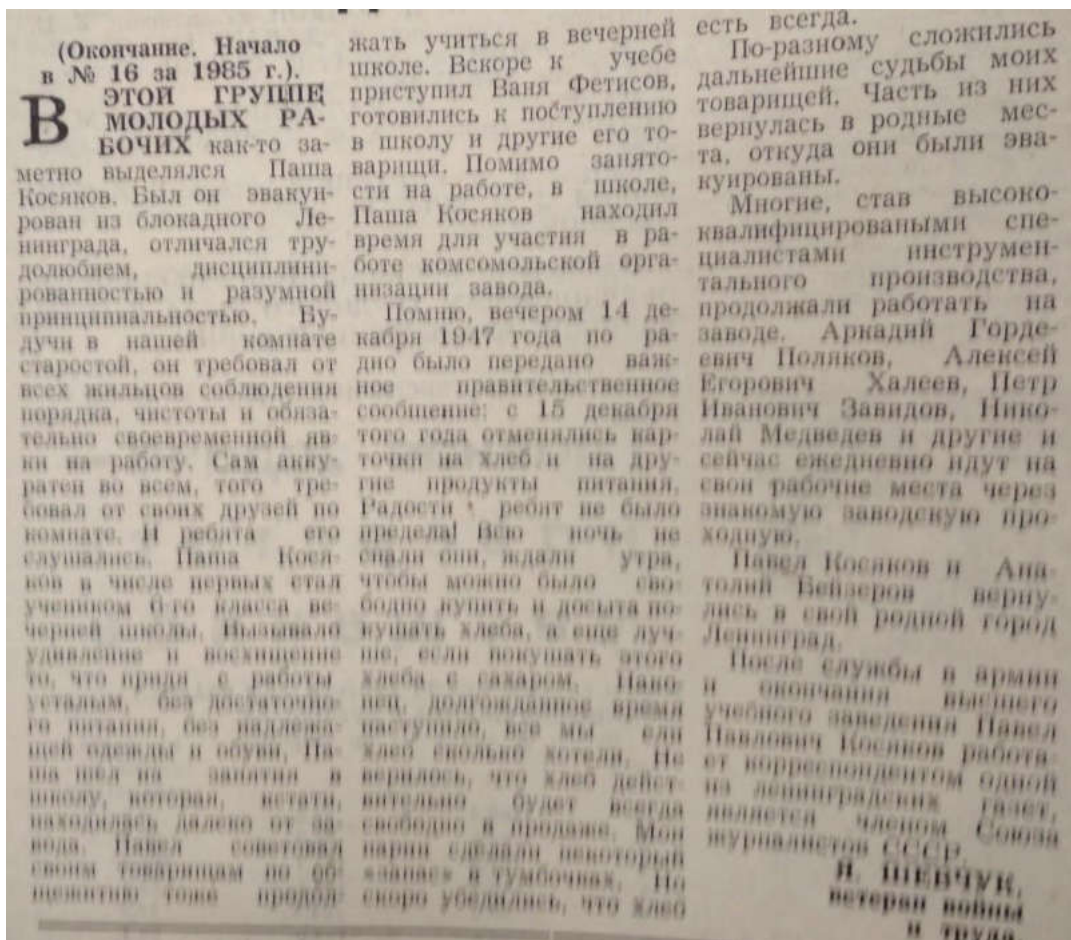


**Шевчук Яков Николаевич** – начальник ОТЗ с 1978 по 1980 гг.

**Яков Николаевич** родился 12.11.1920 г. В 1963 окончил вечернее отделение ТПИ. На завод поступил 18 сентября 1946 в ОТЗ. С 1947 по 1960 – инженер по нормированию, руководитель группы; с 1960 по 1978 - заместитель начальника ОТЗ. С 1978 по 1980 - начальник ОТЗ. С 1980 по 1984 – инженер по труду. Яков Николаевич - участник ВОВ с 22 июня 1941 г. по декабрь 1945 г. Место службы в армии -Ромненско-Киевская ордена Ленина, Краснознаменная, орденов Суворова, Кутузова 163-я стрелковая дивизия. В

г. Турда, Румыния, тяжело ранен в обе ноги и правое плечо, контужен (1944 г). Справка ВТК от 30 сентября 1944 года. Демобилизован 11 декабря 1945 года. Победу встретил в госпитале. Воевал на фронтах: Южный, Юго-Западный, 2-й Украинский. Род войск - артиллерия, звание - младший сержант, разведчик, 1318-й стрелковый полк. Участвовал в оборонительных боях в 1941-1942 гг., в наступательных боях в 1944 г. в Яско-Кишинёвской операции. Он награжден орденами Отечественной войны 1-й степени», Красной Звезды, медалями «За отвагу», «За Победу над Германией», медалью Жукова, юбилейными медалями и знаками. Неоднократно награжден Почетными грамотами и Благодарностями завода, дважды награждался Знаками «Отличник социалистического соревнования», «Победитель социалистического соревнования», медалью «100 лет со дня рождения В.И. Ленина», фотографией у развернутого Красного знамени, его фотографию неоднократно заносили на Доску Почета завода. Ему присвоено звание «Заслуженный ветеран завода». Уволен с завода в апреле 1984 г. в связи с уходом на пенсию. Умер 6 сентября 2012 года.





**Топоркова Белла Яковлевна – начальник ОТЗ с 1980 по 12.1989 гг.**



**Менделеева Татьяна Лазаревна – начальник ОТЗ с 01.02.1989 по 10.03.1990 гг.**

**Бурыхина Галина Александровна – начальник ОТЗ с 1993-2002 гг., начальник управления персоналом с 2004 по 2008.** Галина Александровна родилась 07.02.1947 г. в 1970 году окончила Иркутский институт народного хозяйства по специальности - инженер - экономист машиностроительных предприятий. С 1970 по 2008 работала на ООО «Томский инструментальный завод» в должностях: 1970 – 1980 - экономист цеха сверл, затем - экономист цеха плашек, потом - экономист цеха фрез, 1981 – 1982 – старший инженер-экономист отдела труда и заработной платы (ОТЗ) , 1982 – 1983 - начальник бюро ОТЗ, 1984 -

1992 – заместитель начальника ОТЗ, 1993-2002 – начальник ОТЗ, 2003 – 2004 - заместитель начальника управления персоналом, 2004 – 2008 - начальник управления персоналом, с 2009 года на пенсии. С 2012 года – член Совета ветеранов завода, активный участник Совета. С 2014 –председатель ревизионной комиссии Кировского Совета ве-

теранов. За время работы проявила себя как квалифицированный специалист. В течение всей работы на заводе Галина Александровна умело руководила вверенными ей подразделениями. Пользуется заслуженным уважением среди сотрудников. Большое внимание уделяет работе с ветеранами и молодыми специалистами завода. С 1985 по 2000 годы возглавляла комиссию по трудовым спорам на заводе. Проводила активную работу по воспитанию трудящихся в школе коммунистического труда при заводе. Галина Александровна награждена медалью «Ветеран труда» и ей присвоено звание «Заслуженный ветеран завода». В 2001 году ей присвоено звание «Почетный машиностроитель РФ». Она награждена юбилейными медалями – «400 лет Томску», «100 лет профсоюзам России», «70 лет Томской области», юбилейным Знаком «75 лет Томской области», Почетной грамотой ЦК Профсоюза работников машиностроения и приборостроения СССР, Почетными грамотами завода. Ее фотографию неоднократно помещали на заводскую Доску Почета. Умерла Галина Александровна 18 ноября 2018 г.



**Рудакова Ольга Викторовна - начальник управления персоналом с 10.04.2008 по 30.10.2019 гг.**

Ольга Викторовна родилась 23.09.1963 г. Окончила в 1987г. МСФ ТПИ по специальности оборудование и технология сварочного производства; с 01.10.2004 по 15.11.2005 прошла профессиональную переподготовку в ТПУ по программе «Экономика и управление на предприятии». В 1981 поступила на Алма-Атинский домостроительный комбинат в цех №6 весовщицей. 16.08.1982 поступила на ТЗРИ в цех №10 учеником сверловщицы. 15.10.1982 уволена с уходом на учебу в ТПИ как хозстипендиат завода. После окончания

института молодым специалистом поступила в 1987г. На ТЗРИ в цех №10 инженером - технологом 3-й категории. 03.05.1989 – инженер по нормированию и организации труда упаковочного цеха. 20.12.1989 – инженер-технолог отдела сбыта. 05.10.1992 – оперативный инженер по связи с потребителями отдела сбыта. 18.01.1993 – экономист отдела сбыта. 22.11.1994 – экономист в ПТК. 15.08.1998 – экономист 2-й категории цеха №3. 03.01.2002 – начальник нормировочно – экономического бюро управления основного производства. 01.05.2005 – экономист 1-й категории производства фрез и специнструмента. 02.04.2007 - экономист 1-й категории по ценам ПДО. С 10.04.2008 по 30.10.2019 – начальник управления персоналом.

Ольга Викторовна за многолетний и добросовестный труд награждена: Благодарственным письмом Администрации Томской области, Благодарственным письмом Государственной Думы Томской области, Благодарственным письмом Администрации Кировского района, Почетной грамотой Федерации профсоюзных организаций Томской области. Ей присвоено Почетное звание: «Заслуженный ветеран завода 2-й степени». Она многократно награждена Почетными грамотами и Благодарностями завода, денежными премиями и ценными подарками.



Заместитель директора по внешнеэкономическим вопросам:

**Завгородний Анатолий Иванович –заместитель директора завода по внешнеэкономическим вопросам с 1992 по 1995 гг.**

(см. председатель завкома).

## Начальник отдела по внешнеэкономической деятельности (ОВЭД):



**Белая Галина Григорьевна** - начальник отдела по внешнеэкономической деятельности (ОВЭД) с 04.01.1995 по настоящее время (2020 г.).

Галина Григорьевна родилась 05.10.1950 г. В 1972 окончила ТПИ, инженер электронной техники. Работала на заводе математических машин, с 1977 - ПО «Контур»:

1972 – инженер СКБ математических машин, с 1974 по 1993 - старший инженер, инженер-конструктор 2-й и 1-й категорий.

05.11.1993 поступила на ЗАО «Томский инструмент» инженером по маркетингу в ОВЭД. С 04.01.1995 по настоящее время – начальник ОВЭД. За многолетний и добросовестный труд Галина

Григорьевна награждена: Почетной грамотой и Благодарностью Администрации Томской области, Почетными грамотами, Благодарностями, денежными премиями ПО «Контур» и ТИЗ. Ее фотографию заносили на Доску Почета ТИЗ. Она награждена юбилейной медалью «70 лет Томской области». Ей присвоено почетное звание «Заслуженный ветеран завода 3-й степени».

## Отдел автоматизированных систем управления производством (ОАСУП), отдел информационных технологий (ОИТ):

**Глотов В.А** - начальник ОАСУП с 1970 по 1976гг.



**Мартемьянов Юрий Мартемьянович** - начальник ОАСУП с 1977 по 1979гг.

Юрий Мартемьянович родился 08.11.1936 г., поступил на завод в 1957 году в качестве конструктора ОМА после окончания Томского машиностроительного техникума. Без отрыва от производства окончил ТПИ, впоследствии окончил ТИАСУР. 1985-1987 годы возглавлял отдел ОАСУП. С 1987 до ухода на пенсию работал ведущим специалистом в Томском институте ТЭП. Он был высококвалифици-

цированным специалистом, внес значительный вклад в развитии завода. Заслуженный ветеран завода (стаж 30 лет).



**Козлов Николай Александрович** - начальник ОАСУП с 1979 по 1986 гг.

*Личные данные.*

*Козлов Николай Александрович родился 24.07.1953 г. в г. Томске.*

*Женат, имеет двоих сыновей.*

*I. История работы:*

*В 1976 г. закончил Томский политехнический институт, факультет УОПФ (управления и организации производства).*

*1976 г. по 1979г. – инженер, старший инженер вычислительного центра ТПИ, 1979г. по 1986г. - начальник отдела АСУП ТЭРИ.*

*1988 г. по 1992г. - старший научный сотрудник кибернетического центра Томского политехнического института.*

*1992 г. по 1995г. - директор Томского биржевого центра Сибирской фондовой биржи.*

*1995 г. по 1997г. - начальник отдела ценных бумаг ГО № 8427 Томского филиала Сбербанка РФ, КБ «Томсксоцбанк». 1997 г. по 1999г. - директор Томского филиала ЗАО «Инвестиционно-финансовая корпорация «Алемар». 1999 г. по 2001г. - начальник отдела инвестиций и ценных бумаг департа-*



мента экономики мэрии г. Томска. 2003г.- управляющий регионального офиса «Торгового Дома Внешторгбанка. 2005 – 2008г.г. – начальник отдела валютных и биржевых операций ЗАО КБ «Движение». 2008 – по наст. время – преподаватель ЧОУ ДПО "Базис" ("охрана труда").  
 Образование: 1970 – 1976г.г. - Томский политехнический институт, факультет УОПФ.  
 1992г. - Сибирская биржевая школа, программа «фондовый рынок», Квалификационный аттестат ФКЦБ. 1993 - Томский учетно-кредитный техникум. Свидетельство № 324 Центрального банка России о присвоении квалификации «бухгалтер». 2002 – Томский институт переподготовки кадров и агробизнеса, программа «антикризисное управление», Квалификационный аттестат ФСФО, Министерства юстиции на право работы арбитражным управляющим. 2002 – 2005г.г. - Томский политехнический университет, инженерно-экономический факультет, специальность «экономика и управление предприятием».



**Меньшиков Анатолий Иванович** - начальник АСУП с 21.03.1990 по 09.06. 2003 гг.

Анатолий Иванович родился 5 мая 1956 г. Образование: ТИАСУР в 1981г.

Трудовая деятельность: 6 августа 1981 г.- инженер-программист в отделе АСУП ТЗРИ; 2 января 1985 - старший инженер-программист, руководитель группы в отделе АСУП;

1 мая 1989 - зам.начальника по эксплуатации и Т.О. отдела АСУП; 21 марта 1990 - начальник отдела АСУП; 7 августа 2000 - зам.начальника отдела АСУП; 9 июня 2003

Анатолий Иванович уволен с завода по сокращению штата.

**Гуменников Алексей Валерьевич** - начальник управления информационных технологий (УИТ) с 2003 по 2006гг.

*Резюме.*

*Дата рождения: 19.06.1976. Профессиональный опыт и достижения: август 2019 – по настоящее время (2021г) - АО «НПО «Энергомаш» (ГК РОСКОСМОС), г. Химки - головное предприятие интегрированной структуры, объединившей ведущие российские предприятия ракетного двигателестроения (ИСРД), численность предприятия – 4 тыс. человек. Начальник Управления повышения операционной эффективности. Апрель 2015 – август 2019 - ПАО «ОАК» (ГК РОСТЕХ), г. Москва. Холдинговая компания Российского авиастроения (количество сотрудников корпорации - более 100 тыс. человек), включает крупнейшие самолетостроительные предприятия России. Входящие в корпорацию предприятия выпускают самолеты «Су», «МиГ», «Ил», «Ту», «Як», «Бerieв», «Superjet 100», «МС-21». Директор департамента управления изменениями – проектного офиса. Директор департамента управления бизнес-процессами и рисками. Директор департамента по организации производства. Январь 2013 – апрель 2015 - ЗАО «Авиастар-СП», г. Ульяновск. Авиастроительный завод, входит в структуру ПАО «ОАК», специализируется на производстве транспортных самолетов «Ил-76», пассажирских и грузовых самолетов семейства «Ту-204», количество сотрудников – более 6 тыс. человек. Начальник Управления информационных технологий ПАО «ВАСО», г. Воронеж. Авиастроительное предприятие ПАО «ОАК» - единственный в стране производитель дальнемагистральных широкофюзеляжных пассажирских самолетов «Ил-96». Количество сотрудников – более 5 тыс. человек. Помощник генерального директора по информационным технологиям. Июль 2009 – январь 2013 - ОАО «Желдорремаш», г. Москва. Холдинговая компания, объединившая 11 промышленных предприятий, занимающихся ремонтом тягового подвижного состава. Количество сотрудников - более 20 тыс. чел. Начальник управления информационных технологий. Октябрь 2006 – июль 2009 - ОАО «Ульяновский автомобильный завод» (УАЗ), г. Ульяновск. Автомобилестроительное предприятие, крупнейший производитель полноприводных автомобилей: внедорожников, легких грузовиков и микроавтобусов, входит в группу компаний «СОЛЛЕРС». Количество сотрудников - более 12 тыс. человек. Начальник управления информационных технологий. Январь 1999 – октябрь 2006 - Группа компаний «Томский инструмент», г. Томск. Группа компаний инструментальной промышленности (ОАО «ТП Томский инструмент», ОАО «ПП Томский инструмент»), количество сотрудников – более 600 человек. Начальник управления информационных технологий, старший инженер-программист, менеджер отдела продаж. Обязанности: управление деятельностью в области ИТ в рамках Группы компаний: разработка и реализация стратегии развития ИТ, формирование и исполнение ИТ-бюджета. Достижения: внед-*



рена КИС «Парус» - управление продажами, управление складами, управление взаимоотношениями с клиентами. Внедрена КИС «Галактика», модули: «Бухгалтерия», «Производство», «Зарплата», «Складской учет», «Управление снабжением», «Управление сбытом», «Управление персоналом», «Основные средства», «ТЭП», «Бюджетирование» и пр. Проведена реорганизация системы управления предприятиями Группы компаний «Томский инструмент», осуществлен переход на матричную структуру управления. Образование 2005 – 2006 - Томский государственный университет. Президентская программа подготовки управленческих кадров для отраслей народного хозяйства. Специальность – «Финансовый менеджмент». 1996 – 1999- Томский политехнический университет. Диплом с отличием. Факультет: инженерно-экономический. Специальность: экономист-менеджер. 1993 - 1998 Томский политехнический университет. Диплом с отличием. Факультет автоматики и вычислительной техники. Специальность: инженер по специальности «Вычислительные машины, комплексы, системы и сети». Повышение квалификации Сертификация RusRisk: «Профессионал в области управления рисками», 2017г. Повышение квалификации на платформе Универсарium: «Основы проектного управления», 2017 г. Повышение квалификации в МФТИ: «Кибернетика 2.0», 2016г. Сертификат «SAPPM Методология управления проектами. SAP Consulting» 2008 г. Сертификат: «Основы ITIL – принципы организации ИТ-подразделения компании», 2007 г. Сертификат: «Стратегическое управление на предприятии», 2003 г. Иностранные языки: английский.



**Ротарь Валентин Григорьевич** – директор ООО «Линтех» ГК «Томский инструмент» с 2006 по 2008гг. Валентин Григорьевич родился 05.06.1958 г., после окончания ТПИ в ноябре 1980 поступил на завод инженером-конструктором ОГЭ, потом инженером-электронщиком в Бюро ЧПУ ОГЭ. С 1999 по 2006 – начальник сервисной службы ЧПУ. С 2006 по 14.05.2014 – зам. директора по техническим вопросам в «ТИ-менеджмент». Уволен 14.05.2014

по собственному желанию.



**Чернушевич Виталий Владимирович** - начальник УИТ с 2009 по настоящее время (2001).

Виталий Владимирович родился 03.09.1979 г., окончил ТУСУР. 01.2001 - 06.2006 - инженер, программист, руководитель группы программирования, Томский инструментальный завод. 06.2006 - 07.2007 - специалист по продукту Microsoft Navision, инженер по автоматизированным системам, 07.2007 - 03.2009 - ООО «Интант - Сибирь», Томск - начальник отдела,

Томский инструментальный завод. 04.2009-12.2015 - Директор ООО «Информационные системы» (компания в Группе «Томского инструмента»). С 01.2016 - начальник управления информационных технологий, Томский инструментальный завод. Чернушевич Виталий Владимирович творческий человек и инициативный работник. Отличные знания операционных систем и основ информационной безопасности, наличие опыта работы по монтажу и настройке компьютерных сетей позволяют ему успешно координировать работу отдела и проводить обучение специалистов завода работе с системным ПО и офисными приложениями. Под его руководством был внедрен программный комплекс «Галактика», позволяющий автоматизировать учет в производстве, бухгалтерский и налоговый учет, учет и управление кадрами, учет себестоимости продукции и другие виды учета. С участием Виталия Владимировича были запущены учетные терминалы, что позволило автоматизировать рабочие места и повысить производительность труда в основном производстве. Виталий Владимирович помогает в работе профсоюза на заводе и активно участвует в ветеранском движении.

Он награжден Почетной грамотой Администрации города Томска, Почетными грамотами, премиями и Благодарностями завода.

**Ведущие специалисты отдела ОАСУП, УИТ:**

Калашников Петр Ильич, Кривобокова Маргарита Михайловна, Галаш Алевтина Михайловна, Коновалова Антонина Александровна, Меньшикова Ольга Геннадьевна, Рябчевская Вера Максимовна, Шишкарев Сергей Анатольевич, Фурдилов Андрей Сергеевич и другие.

## Производство.

### Начальники производственно-диспетчерского отдела (ПДО):



**Федоров Геннадий Дмитриевич** - начальник производства с 1941г. по 14.07.1942 г., с 14.07.1942 - 16.12.1942 гг. – заместитель директора по общим вопросам.

Родился Геннадий Дмитриевич в 1890 г., г. Ижевск Удмуртской АССР, инженер, эвакуирован с завода "Фрезер" в Томск вместе с семьей: жена и племянница. Жили в заводском корпусе №12.

**Савин Петр Иванович** - начальник производства с 14.07.1942 по 26.10.1942. (см. директор завода).

**Соколовский Иван Афанасьевич** - начальник производства с 26.10.1942 по 01.11.1943г. (см. главный инженер).

**Слуцкер Арон Афанасьевич** - начальник производства с 01.11.1943 по октябрь 1944 (см. секретарь партбюро).

**Будницкий Лев Давыдович** - начальник производства с 16.09.1944 по 22.02.1950 (см. директор завода).

**Хейфец Семен Захарович** - начальник производства с 22.02.1950 по 14.09.1955 (см. начальник ППО).

**Таранец Иван Гаврилович** - начальник производства с 14.09.1955 по 1956.

Иван Гаврилович 1922 года рождения, образование среднее, член ВКП(б) с 02.11.1949, начальник цеха №37 с 1949 по 1955гг.

**Альбрехт**- начальник производства с 1957 по 1958гг.

**Хитринский Виталий Федорович** - начальник производства в 1959 г. (см. секретарь парткома).



**Шмидт Альфред Генрихович** - начальник производства с 1959 по 1968гг.

Альфред Генрихович родился в 1908 году. На московский завод «Фрезер» поступил в 1931г. Работал старшим инженером по планированию, заведующим бюро по подготовке производства, заместителем начальника цеха сверл и много лет начальником производства. Активный рационализатор. Принимал участие в общественной жизни коллектива. Награжден Почетной грамотой Верховного Совета РСФСР, двумя значками: «Отличник социалистического соревнования Минстанкопрома», медалями «За доблестный труд в Великой

Отечественной войне 1941-1945гг.», «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина». Неоднократно награждался почетными грамотами завода. Его портрет заносился на Доску Почета завода.



**Клейман Давид Израилевич** - начальник производства с 1968 по 1969гг. Давид Израилевич родился в 1909г. Член ВКП(б) с 1941г. Окончил в 1938 Московский машиностроительный институт по специальности инженер - технолог. С 1932 на заводе «Фрезер» работал инженером по эксплуатации инструмента, технологом и начальником БПП цеха. Он эвакуирован в Томск в 1941г. Во время войны работал на различных ответственных участках: начальником заготовительного цеха №21 (загбаза), зам.



начальника цеха сверл, начальником цеха мелких метчиков (цех №26), начальником цеха сверл (цех №25), старшим диспетчером ПДО, начальником техлаборатории, начальником ПДО. На фото справа его жена – Клейман Дина Исааковна.



**Горбунов Владимир Васильевич** - начальник производства с 1969 по 1977гг. Владимир Васильевич родился 27.07.1927 г. 14-летним пареньком пришел он на завод 26 июня сурового 1942 года в цех сверл №25. Ученик токаря, токарь, наладчик (1944), мастер (1946, в 18 лет); 1952–1957 - старший мастер, зам. начальника цеха; 1958 - начальник цеха, 1968 – зам. начальника производства; 1969 – 1978 - начальник ПДО, с 1978 по 1979 – инженер по НОТ в ОТЗ; с 07.07.1980 по 03.12.1990 - начальник 1- го, 2-го отдела (после переименования в 1985). 03.12.1990 - диспетчер ПДО; с 01.04.1991 по 24.03.1995 – аппаратчик термического цеха. Владимир Васильевич за многолетний и добросовестный труд награжден: орденом Трудового Красного Знамени (1966); орденом «Знак Почета» (1971), значком «Отличник социалистического соревнования МС и ИП», 1967; многократно Почетными грамотами, Благодарностями, ценными подарками и денежными премиями. Его фотографию неоднократно заносили на Доску Почета. 24.03.1995 г. ушел на заслуженный отдых.

### **Воспоминания Горбунова Владимира Васильевича.**

*Коротко о себе. Я родился в 1927г в г. Томске. Когда война началась, мне было 14 лет. В 1942г я поступил на Томский инструментальный завод в цех сверл в качестве ученика токаря. Пройдя ученический срок, стал работать самостоятельно. В цехе работали в основном подростки по 4 часа в 4 смены. Я тоже работал посменно, когда исполнилось мне 16 лет, стал работать по 12 часов. Начальником цеха в то время был Туменко В.П. Время было военное, тяжелое, питание было недостаточное. В зимнее время в цехе было очень холодно, эмульсия застывала на станках, и руки прилипали к заготовкам. Печи, которые стояли в цехе, не обеспечивали нормальную температуру. В 1943г меня перевели наладчиком, мастером у меня был Ермаков Василий Яковлевич. Для обеспечения участка заготовками, мастеру и наладчику зачастую приходилось из сварочного отделения приносить на носилках заготовки. А зимой приходилось на санках привозить уголь с железнодорожной ветки, чтобы обогреть участок. В 1943г начальником цеха был назначен Будницкий Л.Д. С его приходом цех стал перевыполнять месячные планы, было хорошо организовано соревнование. Каждый рабочий знал, сколько нужно выпустить заготовок. Нормы выполнялись на 150-350%. Все показатели обнародовали. Среди рабочих особо выделялись: Рожкова – токарь, Большанина - шлифовщица, Титова, Лапинова Т.В. и другие. В это время цех стал занимать классные места среди цехов завода. После войны в течение нескольких лет работал напряженно. Повысились требования к качеству продукции, а оборудование было изношено и не выдерживало большой нагрузки. В это время много пришло новых молодых рабочих, окончивших ФЗО и демобилизованных из армии. Среди них Кафтасев, Гусаров, Хомяков и др. С 1945г меня назначили мастером токарного участка. С 1948 по 1957гг я работал мастером на участке каленой шлифовки конических сверл. Коллектив подобрался очень хороший, в основном молодежь, и работали с огоньком, не считаясь со временем. Среди молодых рабочих:*

Кондакова, Волкова, Серикова, Аполонова, Смолянинова, Кожевникова. Среди кадровых рабочих: Малахина-заточница, приехавшая из Москвы, и никто ее не мог перегнать в работе. Норму перевыполняла с отличным качеством. Наладчица Орлова, шлифовщица Титова очень добросовестные и исполнительные, и я их до сих пор помню. В середине 1957г начальник цеха Изотов И.В. по семейным обстоятельствам уехал в Москву, и я стал начальником цеха. Цех работал первое время с большими перебоями из-за отсутствия сталей и мощности цеха были на пределе. Новое оборудование начало поступать, а площадей не было. Строительство нового корпуса еще не было закончено. В 1962г корпус сверл был сдан в эксплуатацию. К этому времени поступило новое оборудование: фрезерные автоматы, токарные станки КТ, шлифовальные и заточные станки. В этом году отделения цилиндрических сверл было перебазировано в новый корпус, в дальнейшем был переведен и участок конических сверл. В это время директором завода стал Будницкий Л.Д. Работа на заводе пошла энергичнее. Началось большое строительство общежитий и жилья для рабочих. Ускорилось строительство 2-го корпуса под основные цеха, которые еще ютились в старых конюшнях. Параллельно со строительством завод наращивал производственные мощности, улучшилась ритмичность работы, повысилось качество выпускаемой продукции, а также повысилась ответственность всего руководящего состава. Завод стал ежемесячно выполнять план, номенклатуру, экспорт. Началось производство инструмента из отходов стали, и вся накопленная прибыль от реализации продукции стала отчисляться на строительство жилья, на премирование особо отличившихся рабочих и ИТР, которые непосредственно принимали участие в изготовлении инструмента. Особо хотелось отметить работников цеха № 2: мастеров – Кафтасьева, Аксенова, Смолянинова, Хомякова; начальников отделения – Андреева Ю.П., механика Белик, зам. нач. цеха Нидергауса; рабочих Сапрыкину, Смолянинову, Водопьянову, Федяева, Хоменко, Воевода, Гулюта, Роженцеву, Черепанова В.Р., Гусарова, Логинова П.П. и многих других. С 1967г работал начальником производства завода. В течение продолжительного времени завод работал ритмично, выполнял все основные показатели. Все цеха завода активно участвовали в соревнованиях за досрочное выполнение пятилетних планов. В 9-й пятилетке завод проделал огромную работу. Освоеныковка, прокат, сварка, термообработка новых марок быстрорежущей стали и организовано серийное производство инструментов из вольфрама-молибденовых-кобальтовых марок быстрорежущих сталей. По заказам промышленности освоено большое количество наименований инструмента, в том числе: наборы инструмента, оснащенные пластинами твердого сплава для ремонта автотракторных двигателей, фрезы для обработки штампов, пресс-форм для автомобильных покрышек, специальные угловые и резьбовые фрезы. Модернизировано большое количество станков. В результате механизации станки оснащены автоматическими загрузочными и разгрузочными устройствами. Приношу большую благодарность начальникам цехов и их коллективам: цех №4 – Анисимову А.С; цех № 6 – Торгаеву Г.Н.; цех № 3-Астрейко В.Г.; цех №7- Иванову А.А.; цех №10- Косихину И.В.; цех № 2-Нидергаусу А.А, Андрееву Ю.П.; рабочим: цеха № 3 – Дубакиной, Малыгиной, Кондрашовой, Кирбаеву Ю.Ф.; цеха № 4 – Захарову, Андрееву, Крицкому; цеха № 6-Ромахину, Колесову; цех № 7 – Петлину Г.И., Кашира Н.П.; цех № 10-Шаксимову, Киневу П.А. Заводу почти ежеквартально присваивали классные места среди предприятий министерства. За хорошую работу в 9-й пятилетке заводу вручен орден «Знак Почета». Я считаю, что в этом большая заслуга Будницкого Л.Д.



**Горохов Виктор Павлович** - начальник производства с 1977 по 1987гг. Виктор Павлович окончил ТПИ в 1958, с 1.09.1958- инженер-технолог ОГТ, зам. начальника цеха метчиков, 1964 -1977- начальник цеха №8, 1977-1986- начальник ПДО, 1987-1991- инженер-технолог малого предприятия "Старт" (станкоцех, бывшая техлаборатория). Умер 8 июля 1991 г. в возрасте 56 лет.



**Куприенко Геннадий Иванович** - начальник производства с 1987 по 1991гг. Геннадий Иванович родился 29.03.1952 г., после окончания ФОП ТПИ в 1975 поступил на завод в качестве сменного мастера цеха №6, 1977 - ст. мастер, 18.04.1980 - зам. начальника цеха №6, 02.06.1980г - начальник цеха №5, с 17.02.1981г – зам. начальника ПДО, с 21.06.86г - начальник ПДО. С 15.07.1991 – начальник отдела сбыта, 19.02.1998 – 10.01.2001 - начальник управления продаж. 15.12.2002 – 2006 – директор ООО «Ново-Соборное».

20.01.2006 – уволен по собственному желанию.



**Кузьмин Владимир Викторович** - начальник производства с 1991 по 1998гг. Владимир Викторович родился 8 сентября 1958 г. Окончил МСФ ТПИ в 1980, мастер цеха сверл (ц. №2), 07.12.1981- начальник отделения конических сверл, с 12 июня 1987 - начальник цеха №4, с 10 сентября 1991 по 1998 - начальник ЦДО. С 1998 по 31.08.2001 – заместитель директора ОАО «Торгового предприятия Томский инструмент» (ТПТИ).



**Одушев Олег Николаевич** - начальник производства с 1998 по 2004гг.

На фото: Кузьмин В. В., Одушев О.Н, Трофимов В. В., Шурмин А.Г.

### **Заместители директора по производству:**



**Эрентраут Евгений Вильгельмович** - заместитель директора по производству с 1989 по 02.1990гг.

Евгений Вильгельмович родился 3 сентября 1954 г. После окончания средней школы работал газосварщиком в г. Зырянское Восточно-Казахстанской области. 1972-1977 - учеба в ТПИ. После окончания ТПИ в 1977 поступил молодым специалистом на ТЗРИ в цех №2 помощником мастера. С 1979 по 1981 – старший мастер ОЦС, с 1981 по 1986 - зам. начальника цеха №2. В январе 1986 назначен начальником цеха №4. С 1989 по 02.1990- заместитель директора завода по производству.

**Кузьмин Владимир Викторович** - заместитель директора по планированию производства с 31.08.2001 по 20.01.2003гг.

### **Начальники управления производством:**

**Шаранда Николай Васильевич** – заместитель главного инженера по производству и экспорту с 03.1990 по 16.02.1998; начальник управления производством с 16.02.1998 по 2001гг.

**Одушев Олег Николаевич** - начальник управления производством с 01.2002 по 11.10.2004гг. Олег Николаевич родился 27.04.1959 г.

1976 - 1977 - работа на Ленинадском горно-химическом комбинате: ученик электрослесаря, электрослесарь 3-го разряда.

1977 – 1978 – служба в СА.

**1979 – 1985 – студент МСФ ТПИ, инженер – механик.**

**Работа на ТЭМЗ:**

**1985 – 1988 – начальник смены цеха №1, зам. начальника по производству цеха №1.**

**Работа на ТЗРИ, ГК «ТИ»: 10.08.1988 – зам. начальника цеха фрез №4, 01.02.1989г – механик цеха №4; 02.01.1990 – мастер, ст. мастер по ремонту технологического оборудования в ПТК.**

**01.05.1992 – механик цеха № 3. С 13.12.1993 – начальник ПТК;**

**19.02.1998 – 11.10.2004 - начальник ПДО, начальник управления производством.**

**11.10.2004 – 30.09.2005 - начальник отдела планирования Торгового предприятия (ТП ТИ). Олег Николаевич за многолетний труд на заводе награжден многократно Почетными грамотами, Благодарностями, денежными премиями, юбилейной медалью «400 лет Томску».**

**Работа на ОАО «Сибэлектромотор»:**

**02.11.2005 - начальник ПДО заводоуправления №1, 03.04.2006 – 28.09.2009 – начальник производственного отдела №15.**

**Работа на ОАО «ТОМЗЭЛ»:**

**29.09.2009 – зам. начальника механического цеха.**

**09.09.2013 – начальник ПДО.**

**05.12.2016 – зам. директора по качеству.**

**С 01.04.2017 – зам. директора по техобеспечению и социальным вопросам.**



**Селезнев Владимир Викторович - начальник управления производством с 11.10.2004г.**

**Болсуновский Юрий Николаевич - начальник управления производством с 2005 по 2007гг. (фото)**

**Пестерников Василий Иванович - начальник управления производством с 2008г.**

**Вяткина Надежда Николаевна – начальник производства с 01.09.2009 г. по настоящее время (2021г.).**



**Надежда Николаевна родилась 17.10.1978 г. Окончила МСФ ТПИ в 2004 г. Молодым специалистом поступила на ОАО «ПП «Томский инструмент» в цех фрез №4 инженером-технологом 3-й категории. 05.09.2005 переведена в производство высокотехнологичного инструмента на должность инженера-технолога 3-й категории. 01.09.2006 назначена на**

**должность начальника производства высокотехнологичного инструмента. С 01.06.2007 по 11.01.2009 – начальник участка в цех основного производства. С 11.01.2009 по 01.09.2009 – заместитель начальника цеха основного производства. С 01.09.2009 по настоящее время (2021) - начальник производства ООО «ТИЗ». Надежда Николаевна награждена: Почетной грамотой Министерства промышленности и торговли РФ, Почетной грамотой Администрации Томской области, юбилейной медалью: «70 лет Томской области», Почетными грамотами, благодарностями и денежными премиями завода.**

**Высококвалифицированные диспетчеры ПДО:  
Шукин В. Н., Хомченко Г. И., Коньков А.П., др.**



**Первые руководители завода.**

### **Цех заготовительный (загбаза) №21, №10.**

**Цех возглавляли:**

**Зудин Вениамин Михайлович** – начальник цеха №21 с 07.04.1942 по 13. 09.1942г. Вениамин Михайлович 1902 года рождения, г. Красноярск. Окончил в 1931 инженерно - экономический факультет по специальности инженер - экономист, в 1938 – энергомашиностроительный факультет по специальности холодная обработка металлов. Работал нормировщиком, зав. секцией на заводе «Фрезер» с 1931 г. 18.12.1941 - начальник цеха №21, 13.09.1942 переведен старшим диспетчером завода. В мае 1943 он назначен директором школы ФЗО №30, позднее работал директором школы ФЗО №21.

**Ермаков Сергей Владимирович** – начальник цеха №21 с 15.09.1942-08.03.1943г. (см. главный механик завода).

**Клейман Давид Израилевич** – начальник цеха №21 с 08.03.1943 по 14.08.1943 и с марта 1944 по август 1944 г. (см. начальник ПДО).





**Букин Николай Николаевич** – начальник заготовительного цеха №21 с 14.08.1943-06.01.1944 и с 16.09.1944 по 1947гг.

Николай Николаевич родился в 1905 г. в г. Загорске Московской области, в семье кустара-сапожника. Образование среднее. На заводе «Фрезер» с 1932г. Старый кадровый работник завода, выросший из планировщика до начальника цеха, отличался исключительной работоспособностью, работал, не считаясь со временем. Принимал деятельное участие в эвакуации завода из Москвы и в восстановлении его в Томске. Во время Отечественной войны под его руководством заготовительный цех систематически выполнял и перевыполнял производственную программу, обеспечивая при этом работу

основных цехов завода. В соревновании под его руководством цех неоднократно занимал первое место по заводу. Он награжден Почетной грамотой Томского горкома ВКП(б) и горисполкома.

**Бузунов Василий Васильевич** – начальник цеха №21 с 06.01.1944 по 03.1944гг. (см. начальник экспериментального цеха).

**Заплаткин Ананий Петрович** – начальник цеха №21 с 29.06.1948 по 10.1948г. Уволен 12.05.1949г.

**Лебедев Алексей Тихонович** – начальник цеха №21 с 10.1948 по 1954гг. Алексей Тихонович родился 17.03.1910 г. в г Минусинске Красноярского края, крестьянин-бедняк. В 1914 г. отец погиб на фронте Первой мировой войны, мать работала по найму прачкой, а летом пасла коров. Она умерла в 1929 г. С 1926 по 1928 работал пильщиком, по найму у кулаков, а зимой учился в средней школе, которую окончил в 1928г. В 1929-1931 служил на Дальнем Востоке в 40-й строевой дивизии командиром орудия. 1931-1934 - курсант Томской партшколы, с 1934 по 08.1938 - служба на Дальнем Востоке в 1-й Армии, 40-й артполк, командир взвода батареи. С 1938 по 06.1944 - начальник снабжения геологоразведочного Управления на Дальнем Севере, с 06.1944 по 1945 - служба в РККА на 1-м Белорусском фронте командиром орудия. С 1945 по 1946 - зам. директора подсобного хозяйства Томского горкомхоза. С 1946 по октябрь 1948 - мастер цеха, зав. ПРБ ТЗРИ. С октября 1948 по 1954 - начальник цеха №21. Начальник ОТС с 1957 по 1969 гг. Жил он во время войны на ул. Торговой, 60.



**Пылаев Михаил Дмитриевич** – начальник цеха №21 с 09.07.1954 по 1956гг. Михаил Дмитриевич родился в 1919 году. Участник войны, сержант. Награжден орденом Отечественной войны 2-й степени, двумя орденами Красной Звезды, медалями «За отвагу», «За освобождение Варшавы», «За взятие Берлина», «За Победу над Германией», «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина», юбилейными медалями – 20, 30,40 лет Победы в ВОВ 1941-1945гг.; 50,60,70 лет Вооруженных сил СССР. Михаил Дмитриевич член ВКП(б), дата регистрации в Томске 28.08.1946 г., прибыл с Глав

ПУ РККА, г. Москва. Неоднократно избирался членом партбюро, заместителем секретаря партбюро завода. С 1956 по 1973 – начальник транспортного цеха. С 1974 – механик термического цеха. С 1977 по 1993 (до его смерти) Пылаев Михаил Дмитриевич председатель заводского Совета ветеранов. Умер Михаил Дмитриевич 16 декабря 1993г.



**Ветераны завода, участники Великой Отечественной войны.**

**Фельдман Владимир Александрович – начальник цеха №21 с 1957 по 1958гг.**

**Воронов С. А. – начальник цеха №21 с 1958 по 1962гг.**

**Чекунов Д.Т. – начальник цеха №10 с 196 по 1964гг.**

**Кузнецов Валентин Петрович – начальник цеха №10 с 1964 по 1965гг.**



**Захаров Владимир Ефимович – начальник цеха №10 с 1965 по 1970гг.**

**Косихин Иван Васильевич – начальник цеха №10 с 1970 по 1983гг. (Фото).**

**Иван Васильевич родился 29 марта 1934 г., поступил на завод в 1957, с 1966 по 1970 - начальник техлаборатории; с 1970 по 1983 – начальник цеха №10, с 1983 до ухода с завода работал ст. технологом техлаборатории. Награжден орденом Трудового Красного Знамени, медалью: «Ветеран труда», многочисленными Почетными грамотами, денежными премиями, благодарностями завода.**



**Казakov Николай Николаевич** – начальник цеха №10 с 1983 по 1987гг.



**Петрусев Владимир Васильевич** – начальник цеха №10 с 1988 по 1989гг. (см. главный механик).

**Репин Анатолий Васильевич** – начальник цеха №10 с 1989 по 03.01.2002г.



**Ким Владимир Анатольевич** – начальник цеха №10, начальник заготовительного производства с 03.01.2002 по 30.06.2006г.

Владимир Анатольевич родился 26.05.1955 г., окончил МСФ ТПИ в 1984 г. В 1978 – 1979 – работал каменщиком 2-го разряда в ОКС ТПИ. 1984 – лаборант кафедры «Технология машиностроения» ТПИ.

20.09.1984 – инженер-технолог цеха №10 ТЗРИ.

09.03.1987 – старший инженер по планированию цеха №10.

01.06.1989 – инженер по подготовке производства 1-й категории.

01.08.1989 – начальник ПРБ цеха №10.

20.03.1990 – заместитель начальника цеха №10 по производству. 03.01.2002 – начальник цеха №10, начальник заготовительного производства № 510. 30.06.2006 – уволен по собственному желанию с ООО «ТИЗ».

10.07.2006 – начальник механосборочного цеха №4 ОАО «Сибэлектромотор».

20.04.2007 – уволен по собственному желанию с ОАО «Сибэлектромотор».

19.06.2007 – начальник участка основного производства ООО «ТИЗ». 30.12.2008 – уволен с завода по сокращению штатов. За многолетний и добросовестный труд Владимир Анатольевич награжден: Почетной грамотой и денежной премией Администрации Томской области, многократно Почетной грамотой и Благодарностью завода, денежными премиями и ценными подарками.

**Остронос Вячеслав Андреевич** - начальник заготовительного производства с июля 2006 по 2007г.

Вячеслав Андреевич родился 27.12.1954 г. Окончил МСФ ТПИ в 1980 г. 1976 – 1978 – служба в СА. Поступил в 1979 на ТЗРИ прокатчиком цеха №10. 1980 – 2006 работал мастером, старшим мастером в цехе №10 (№510). 2006 – 2007 - начальник заготовительного производства. С 2007 по 2014 – начальник смены кирпичного завода № 4. С 2014 Вячеслав Андреевич на пенсии.



Коллектив цеха №10.

### Цех сварочный №34.

Цех возглавляли:

**Прохоров А.Д.** – начальник цеха №34 с 1941 по 06.08.1943гг. Прохоров А.Д. в связи с болезнью освобожден от начальника сварочного цеха 06.08.1943, переведен зам. директора подсобного хозяйства. 05.12.1943 переведен ст. диспетчером завода.

**Крапивин Николай Гаврилович** – начальник цеха №34 с 06.08.1943 по 20.08.1944гг. Николай Гаврилович родился в 1910 г., в Тульской области в семье крестьян. До 1934 г. занимался крестьянством. На «Фрезере» с 1934 года, мастер сварочного цеха. Окончил 4 курса Московского технологического института. По приезде в Томск назначен зам. начальника сварочного цеха, затем начальником этого цеха. 20.08.1944 - зам. начальника цеха №34, 18.10.1944 - зам. директора подсобного хозяйства, 07.02.1945 - диспетчер завода, 20.05.1945 - начальник цеха №26, 10.07.1946 - диспетчер завода. В Москве участвовал в команде МПВО.

**Галактионов Иван Борисович** – начальник цеха №34 с 20.08.1944 по 1946гг. (см. начальник цеха №27).

**Дмитрашко Дмитрий Степанович** – начальник цеха №34 с 1946 по 1949гг. В 1954 уехал в Москву.

**Изотов Иван Владимирович** – начальник цеха №34 с 1950 по 1954гг. (см. начальник цеха №25).

**Новоселов Ипполит Степанович** – начальник цеха №34 с 1955г.

## КУЗНИЦА.

Кузница в военные годы имела: 2 паровоздушных молота фирмы «Беше» – один на 150 кг, другой 250 кг; пресс эксцентриковый 100 т, пресс фрикционный 180 т (получили в 1945). Завод получал горячекатаную сталь в основном не по ассортименту, а крупного квадратного профиля. Приходилось много металла перековывать на необходимые размеры.

**Цех возглавляли:**

**Островский Исаак Менделевич** – начальник кузницы с 1941 по 26.02.1943 и с 1944 по 1946 гг. Исаак Менделевич родился в 1910 году. Уроженец села Фезерки Александровского района Одесской области. Происхождение - из крестьян, член ВКП(б) с 1937 года, образование среднее. На заводе «Фрезер» работал с 1935 года бригадиром, начальником смены. По приезде в Томск руководил строительством и монтажом кузницы. При пуске завода назначен начальником кузницы, которая под его руководством выполняла план на 120-130%. В 1946 работал заместителем начальника ц.21. С сентября 1946 по 24.09.1947 - секретарь партбюро завода. Участвовал в сооружении обороны Москвы и МПВО. Он награжден медалями: "За оборону Москвы", "За доблестный труд в Великой Отечественной войне". 10.10.1948 уехал в Москву. Он член ВКП(б) с 1937г., партбилет №2725737.

**Животинский Михаил Абрамович** - начальник кузницы с 03.1943г. Михаил Абрамович 1910 года рождения, д. Диковка Александровского района Днепропетровской области. Отец занимался мелкой торговлей. Сам он окончил рабфак. На заводе «Фрезер» с 1932 г. работал техником по ремонту оборудования. Эвакуирован в Томск с семьей в составе: жена и сын. Жили на пр. Кирова,13, кв.4. Работал мастером, затем начальником кузницы, позднее работал зам. начальника ОРС. Награжден медалью "За оборону Москвы". Убыл 28.02.1947 в Кировский район г. Москвы.

**Сварочный цех и кузница вошли в состав заготовительного цеха №10, основанный на базе цеха №21.**

**Высококвалифицированные специалисты цеха №10:**

Гензе Владимир Теофилович - зам. начальника цеха; Гензе Вера Ивановна-экономист; Ключина Надежда Андреевна, Кирсанова Тамара Николаевна – нач. техбюро, ст. технолог; Лиманова Л, Кинев Петр Афанасьевич, Кинев Александр Афанасьевич, Солонская Пелагея Александровна - мастера участков цеха; Широков Александр Алексеевич – механик цеха, Большанин Жорж Гаврилович – мастер слесарного участка; Борисов Владимир Сергеевич, Сафонов Геннадий Михайлович, Максимов Н.М., Жилинский А.Н. – кузнецы, Буянтыков Эдуард Убушиевич – формовщик, Иванов Владимир Николаевич – литейщик - и многие другие.

Они работают в счет  
десятой пятилетки

# ОГНЕННЫХ ДЕЛ МАСТЕР



**К**УЗНЕЧНОЕ отделение завода — это его сердце: сюда почти всегда посылается продукция.

Шли война. Из Москвы в Томск была эвакуирована заводская кузница. Работы по его монтажу закончились раньше срока. «Все для фронта, все для победы!» — этот лозунг хорошо помнит мастер отделения Владимир Сергеевич Борисов.

Владимир Борисов пошел в Тулундате, когда началась война.

— Мама! Вас мобилизуют в Томск. И 430.

И вот Владимир в Томске. Спешно рабочие-растаривки форсированно готовили литейные специалисты. Наконец выдохнул — работа! Владимир попал в слесарное отделение изготовительного цеха.

Одним из свободных минутку забрал Владимир Борисов в кузнечной. Мало болел ритмом, деловой обстановкой и ярким огнем печи. И парильню подошел кузнец Тимофей Егорович Мелецкий. Спросил:

— Что, нравится... ваша кузница?

— Очень!  
— Тогда за чем же дело? Будешь меня уезником.

Как стал тогда у печи Владимир Сергеевич, так были и пророс там, привнес на деловой лет. Принимая душой, беремся потому, что полюбил трудное дело кузнечной. Начинил Борисов работать на напольном молоте, удельная сила которого — 150 килограммов. Все операции производилась почти ку-

старым способом, где все решила физическая сила. Кузнец поднимал стальную или круглую сталь сам рубил и ковал. Выпавши тогда поступали от 65 до 85 миллиметров. Рубили сталь кузнечным топором, который изготовляли собственными руками. Нагревался пекли каменным углем. Это в те времена возмущала на слух: пилоросные дошники.

— Изготовил были времена, — ладужной прокладкой Владимир Сергеевич, тогда раскрыл начало своей трудовой книжки-журнала.

Вспоминания сделал лицо Владимира Сергеевича удивительно молодым и серьезным.

— Что нас тогда мучало, так это маломощные молоты. Деталь приходилось обрабатывать в печь пять, а то и шесть раз, чтобы отковать до нужного размера. Что изменилось с тех пор? — переспросил, оживился Борисов. — Да почти все. Сейчас работаем мощными молотами в 450 и 750 килограммов. Почти все процессы автоматизированы. Откованные детали помещаем в барабан и ставим в шахтные печи на 7 часов при температуре в 820 градусов. Постепенно снижаем ее до четырехсот. Потом барабан вытаскивается в отстойники, где детали выдерживаются еще около шести часов. Охлаждаем, и тут начинается самое главное — испытание деталей на твердость. Это, как говорится, — неслучайная работа. Твердость соответствует стандарту — у нас, честное слово, праздничное настроение. Затем комплектуем

детали по номерам и сдаем в 4-й цех. Там делают из наших поковок моделированные фрезы — конечный продукт совместных усилий. А фрезы, понимая, можно уже обрабатывать, в свою очередь, любую деталь. Что еще? Еще изготовил сверла «хвосты» четвертого кобурга — просто и на энтер. Процесс тоже трудоемкий. Сложно, работы хвастает.

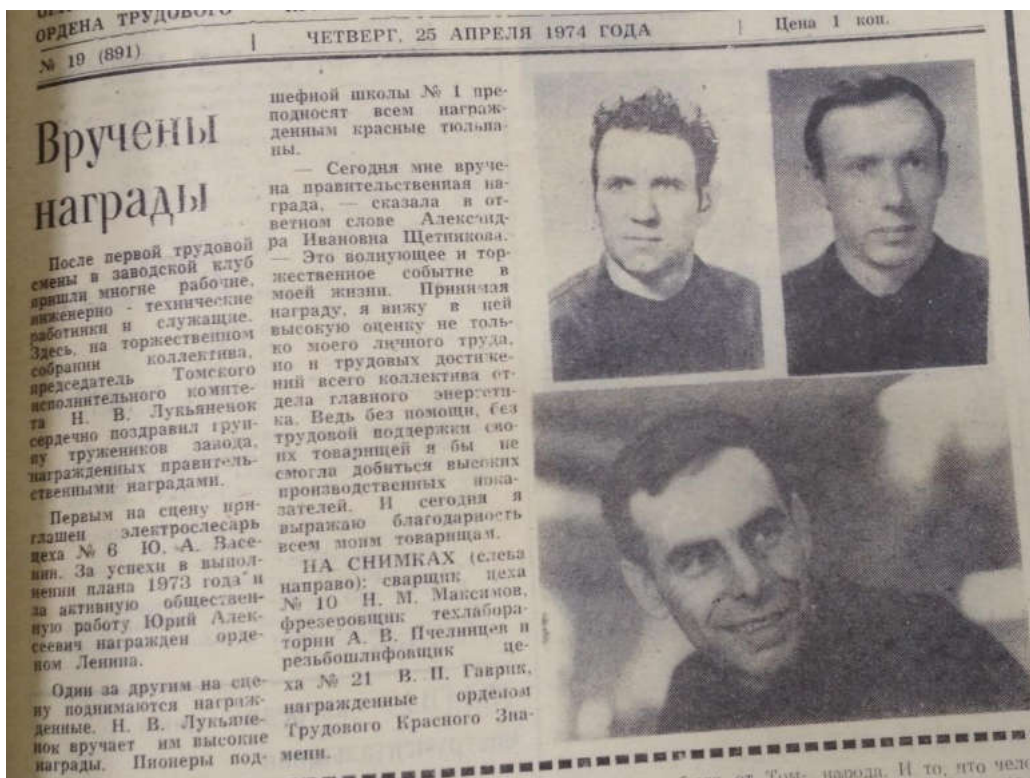
На участке В. С. Борисова — 20 человек, разные по характеру и по складу души. Но всех их объединяет одна цель — работать как можно лучше. Многие кузницы считают задание на год в год выполняются на 180—200 процентов.

Идем с Борисовым по участку и цехам. Владимир Сергеевич то и дело рабочим подает руку, имеем приветствуют прямо из-за станка. Он останавливается, что-то советует молодой работнице и весь как бы сплетается внутрь: все заняты заготовками и деталями, которые произвел на свет его кузнечной.

— Когда и пришел на завод, в войну, план на кузнечную определен в 180 тысяч рублей. А сейчас добралось до полумиллиона!

Мы прощаемся. Борисов снова спешит в кузнечной. А в ушах у меня все еще долбо стучит, как метроном, сердце завода — кузнечное отделение.

**М. ЩЕРВИНИН.**  
Томский завод режущих инструментов.  
28-01-19 13  
В. С. Борисов.  
Фото И. Потанина.



## Цех резьбонарезных головок (цех РНГ, №37).

Цех во время войны изготавливал:

1. Резьбонарезные головки, в том числе РНГ 2 – 2,5 дюйма.
2. Муфтонарезные и муфторасточные головки.
3. Специнструмент для трубной промышленности

В марте 1942 года цех резьбонарезных головок изготовил первую продукцию. Начальником этого цеха был **Алексеев Георгий Александрович**.



**Алексеев Георгий Александрович** 1915 года рождения, г. Златоуст Челябинской области. Образование высшее, инженер-механик. Трудовую деятельность начал в 1930 учеником токаря на Златоустовском машиностроительном заводе им. В. И. Ленина. По окончании Московского станкостроительного института в 1938 поступил на Московский завод «Фрезер»: конструктор, начальник бюро подготовки производства, начальник цеха резьбонарезных головок (1938г). В начале Великой Отечественной войны эвакуирован в Томск, где возглавил цех резьбонарезных головок. В марте 1942 цех резьбонарезных головок дал первую продукцию. Георгий Александрович награжден часами с боем за пуск цеха в Томске. С 05.03.1944 по 09.06.1944 - главный конструктор завода.

Перебрасывался начальником инструментального цеха, затем начальником цеха разверток и метчиков (цех №22). Перевод Алексеева на другой участок всегда был связан с необходимостью наладить работу на этом участке. Он один из лучших начальников цехов завода. Он награжден: медалью "За оборону Москвы", медалью «За доблестный труд в ВОВ 1941-1945гг.». Член ВКП(б), с 20.09.1946 убыл в Калининский РК ВКП(б) г. Москвы, учетная карточка №8159424, открепительный талон У-1418. Является соавтором новой конструкции регулируемого калибровочного метчика для резьбы крупных диаметров. Данная конструкция имела большое значение в

оборонной промышленности. С ноября 1946 вновь на заводе «Фрезер». 1948-1956 - начальник специального конструкторского бюро по проектированию поточно-конвейерных линий на заводе «Фрезер», главный конструктор завода «Фрезер». Лауреат Государственной премии СССР (1951) за внедрение в производство новых твердосплавных инструментов, главный инженер завода «Фрезер». В 1956 –1957 - зам. министра здравоохранения по медико-инструментальной промышленности, затем заместитель председателя Краснодарского совнархоза, гл. специалист и начальник Управления Госкомитета станкостроительной и инструментальной промышленности. В 1965 – 1974 - зам. министра станкостроительной и инструментальной промышленности СССР. Алексеев Георгий Александрович - автор нескольких книг (в соавторстве) по резанию металлов, расчету и конструированию режущего инструмента.

### *Воспоминания первого начальника цеха РНГ*

*Георгия Александровича Алексеева.*

*Я приехал в Томск в конце 1941 г., вместе с работниками цеха РНГ. В это время на станции Томск-1 стоял большой эшелон с людьми. Хорошо запомнились первые дни по прибытии в Томск и работа в первую зиму. Дикий холод, без механизмов на стальных листах люди перевозили оборудование со станции Томск-1, с помощью ломов и катков монтажники затаскивали станки в цеха, в том числе на вторые этажи. В цехах было холодно, заготовки, полуфабрикаты подносили на носилках, сталь перевозили на тележках. Выходных не было. Рабочий день продолжался одиннадцать часов. Это для рабочих. А для руководителей он длился, порой по двое, трое суток. Руководители домой не уходили, пока не выполнено важное задание. Когда выполняли особо срочный заказ, сутками не выходили и рабочие. Часто простаивали: не было электроэнергии. Неудовлетворенность с жильем, у всех скудное питание, у многих станков неквалифицированные рабочие, молодежь 14-16 лет. Вспоминаешь об этом и думаешь: откуда только силы брались у людей? Цех РНГ, начальником которого я был, пускался первым и первым выпускал продукцию. По истечении стольких лет я и сейчас помню фамилии тех, кто изо дня в день давал рекорды производительности труда. С такими людьми легко было переживать трудности военного времени. А весной большинство людей занялись сельским хозяйством. Городские жители, в том числе и мы с женой, никогда не были связаны с землей и опыт приобретался на собственных ошибках. При прополке моркови вместе с сорняком вырывалась и рассада моркови. Первый урожай картофеля был меньше, чем посадили. Ну а на следующий год, используя опыт прошлого и всеобщую консультацию, все было нормально. С Томском меня связывает и рождение дочери, которую мы назвали Томой в честь города Томска. Много можно писать о периоде жизни, работы в Томске. Это же целая эпоха. Каждый день войны неоднозначен мирному дню. Я счастлив, что побывал на 25-летию завода в 1967г. Воспоминания о заводе 1967 года – это воспоминание о сильном, сплоченном коллективе, который отлично справляется с производственными и социальными задачами.*

*Томск - память до конца дней моих.*

**Лапин Николай Сергеевич** - начальник цеха РНГ с 09.06.1944 по 17.11.1944гг. Николай Сергеевич 1909 года рождения Московской области, г. Загорск. Образование среднетехническое, техник - механик. С 1933 по 1941 работал в НИИ Лаборатории артиллерийского приборостроения ГАУ - инженер по артиллерийским приборам. Он эвакуирован в Томск на ТИЗ. С 23.12.1941 - инженер - конструктор цеха №25; с 15.03.1942 - конструктор ОГМ; с 27.07.1942 - начальник КБ ОГМ; 23.06.1944 - начальник цеха РНГ. 09.10.1944 уволен на работу в Томский обком ВКП(б).



**Крылов Михаил Федорович** - начальник цеха РНГ с 17.11. 1944 по 18.05.1945гг. Михаил Федорович родился в 1910 г., на «Фрезере» с 1930 года. Работал нормировщиком, мастером, ст. мастером, заместителем начальника, начальником цеха РНГ.

**Купчик Даниил Григорьевич** - начальник цеха РНГ с 18.05.1945 по 1946гг. Родился в 1903 году. Образование среднетехническое. Трудовую деятельность начал с 1920 г., работал маляром, стекольщиком, чертежником, конструктором. На заводе «Фрезер» работал с 1933 года. Работу на заводе начинал с конструктора и за время войны вырос до начальника цеха. Вначале был начальником цеха №22, затем начальником цеха №37. Под его руководством цеха №22 и №37 работали неплохо. С 04.03.1946 по 1954 – начальник цеха сверл. Принимал участие в обороне Москвы.

**Суходольский Алексей Сергеевич** - начальник цеха РНГ с 1947г.

**Таранец Иван Гаврилович** - начальник цеха РНГ с 1949 по 1955 (см. нач. ПДО).

**Хитринский Виталий Федорович** - начальник цеха РНГ с 10.11.1955 по 03.09.1957гг.



### ЧЕЛОВЕК БЕСПОКОЙНЫЙ, ПРИНЦИПИАЛЬНЫЙ

Недавно мы тепло поздравили Г. Н. Торгаева с юбилеем. Четверть века назад Гавриил Николаевич пришел в цех мастером. Общительный характер, беспокойство за интересы коллектива, умение применить знания и чуткость к людям позволили заслужить авторитет среди работающих. Тогда он проявил хорошие организаторские способности.

Старейшие коммунисты цеха рекомендовали Торгаева в члены партии, а администрация завода — начальником цеха.

Семнадцать лет Г. Н. Торгаев на этом ответственном посту, отвечает за судьбу и производственный план, и каждого работника.

Многие вопросы Гавриил Николаевич решает с представителями общественных организаций, мастерами, технологами — будь то выпуск номенклатурных изделий или организация труда, внедрение новой техники или культура произ-

водства. Да и такие вопросы, как меры поощрения, наказания, распределение жилья или коллективный отдых, решаются в цехе коллективно.

Сам Торгаев — организатор многих дел. В этом цехе впервые на заводе освоен выпуск изделий со Знаком качества, внедрена бригадная форма организации труда. Коллектив борется за звание «Цех высокой культуры».

В цехе выросло не одно замечательное поколение кадровых рабочих, которое передает свое мастерство новичкам.

По итогам десятой пятилетки и предъездовой вахты коллектив цеха № 6 признан победителем. И немалая заслуга в этом беспокойного и принципиального коммуниста — руководителя Г. Н. Торгаева.

По поручению коллектива

**Н. КАЗАКОВ,**  
заместитель начальника цеха № 6.

**Цех №6** – цех нестандартного инструмента, организован на основе цеха №37, цеха РНГ. Цех №6 возглавляли:

**Окорокков Георгий Яковлевич** - начальник цеха №6, 1958г.

**Котляров Владимир Иванович** - начальник цеха №6 с 1958 по 1961гг.

**Иванов Александр Андрианович** - начальник цеха №6 с 1962 по 1963гг.

**Торгаев Гавриил Николаевич** - начальник цеха №6 с 1963 по 1989гг.

**Шаранда Николай Васильевич** - начальник цеха №6 с 17.05.1989 по 02.1990гг.

**Пестерников Василий Иванович** – 02.1990 по 1998гг.

**Высококвалифицированные специалисты цеха:**



**№6:** Герасимова Валентина Васильевна (фото), Слабухина Зинаида Семеновна, Кулешова Татьяна Ивановна – начальники техбюро; Шущарин Сергей Петрович – зам. начальника цеха, Сутурин Георгий Ильич, Горельников Лев Исаевич, Фомичева Валентина Савельевна, Колесникова Ася Арнольдовна и многие другие.



Коллектив цеха №6.

### **Начальники цеха сверл №25 (№2):**

Цех в военное время производил сверла с цилиндрическим хвостовиком диаметром от 0.25 мм и с коническим хвостовиком фрезерованные, с 1943 г. освоил производство витых сверл. Цех возглавляли:

**Стрельчук Лев Мартынович** - начальник цеха сверл с 1941 - 05.06.1943гг. Лев Мартынович родился в 1901 г. в Белостокской обл., г Бельск. С 1915 г. работал на оружейном заводе "Мотовилиха" в г. Пермь, участник Гражданской войны. Старейший работник завода «Фрезер». В 1934 - начальник отделения плашек на заводе "Фрезер", начальник цеха фрезеров с 1938 г. Он эвакуирован в Томск в 1941г. Начальник цеха сверл с 1941 по 1943гг. Секретарь парткома с 1943 по 1945гг. Жил в Томске по адресу: Южный городок, корпус 12. Начальник цеха резьбонарезного инструмента Московского завода Фрезер (1954г). Член ВКП(б) с 1924г, партбилет №2739285.

**Туменко Валентин Петрович** - начальник цеха сверл с 05.06.1943 по 1943гг. Валентин Петрович родился в 1908 году. На заводе «Фрезер» с 1937года. Энергичный и предприимчивый специалист. Принимал активное участие в становлении и пуске завода в г. Томске. Работал зам. начальника цеха №25. С июня 1943 г. - начальник цеха №25, с 22.03.44 по 23.02.1945 – начальник ОТК.

**Будницкий Лев Давыдович** - начальник цеха сверл с 11.02.1944 по 16.09.1944.

**Клейман Давид Израилевич** - начальник цеха сверл с 16.09.1944 по 20.02.1945.

**Козлов Павел Иванович** - начальник цеха сверл с 20.02.1945 по 04.03.1946. Павел Иванович родился в 1915 году. На ТИЗ поступил в 1941 по мобилизации в качестве сле-

саря. Затем работал механиком, мастером цеха. В 1945 переведен в цех №25 начальником отделения цилиндрических сверл, затем зам. начальника цеха и наконец начальником цеха №25. Цех сверл долгое время был в прорыве. Козлов выправил работу цеха и занял в соцсоревновании первое место среди остальных цехов.



**Купчик Даниил Григорьевич** - начальник цеха сверл с 04.03.1946 по 1954гг. Даниил Григорьевич родился в 1903 году. Образование среднетехническое. Трудовую деятельность начал с 1920 г., работал маляром, стекольщиком, чертежником, конструктором. На завод «Фрезер» поступил в 1933 году конструктором и за время войны вырос до начальника цеха. Вначале работал начальником цеха №22, затем начальником цеха №37. Под его руководством цеха №22 и №37 работали неплохо. Принимал участие в обороне Москвы. Шмидт А.Г. - зам. начальника цеха №25, Шилов В.П. - зам. начальника цеха (09.1953), Быховец Петр Петрович - ст. технолог цеха №25 (16.02.1954).



**Изотов Иван Владимирович** - начальник цеха сверл с 24.01.1955 – 1956 гг. Иван Владимирович родился в 1909 г. в г. Рязани в семье токаря-железнодорожника, образование высшее. На «Фрезере» с 1934 г., работал технологом-механиком, в 1941 прибыл в Томск на завод с семьей: жена, 2 дочери и сын. Работал с 1941 по 1946 помощником гл. инженера по технике безопасности; с 1950 по 1954 - начальником сварочного цеха №34; с 24.01.1955 по 1956 - начальником цеха сверл. Жили на ул. Торговой, 56.

**Горбунов Владимир Васильевич** - начальник цеха сверл с 1957 по 1968 гг. (см. начальник ПДО).



**Нидергаус Артур Андреевич** - начальник цеха сверл с 1968 по 1972гг.

**Андреев Юрий Павлович (фото)** - начальник цеха сверл с 1972 по 1978гг.



**Марущенко Александр Васильевич** - начальник цеха сверл с 1979 по 1981гг.

**Федько Юрий Николаевич (фото)** - начальник цеха сверл с 1982 по 2000 гг., с 2000 по 2007гг. – начальник производства сверл.

Юрий Николаевич родился 18.08.1950 года, окончил в 1973 МСФ ТПИ, молодым специалистом поступил на ТЗРИ.

1973 – мастер цеха сверл №2. 1978 – старший мастер цеха сверл №2.

С 1981 по 2007 (26 лет) – начальник цеха, начальник

производства сверл, самого крупного цеха завода. До 1990 г. в цехе сверл работало более 550 человек. Юрию Николаевичу за многолетний и добросовестный труд присвоены звания: «Почетный машиностроитель РФ», «Заслуженный ветеран завода» (стаж 34 года), «Ветеран труда РФ». Он награжден Нагрудным знаком ФПНР «За содружество», юбилейными медалями: «400 лет Томску», «70 лет Томской области», юбилейным знаком «75 лет Томской области», Почетными грамотами и Благодарностями завода. Его фотографию неоднократно заносили на заводскую Доску Почета.

С 02.07.2007 г. Юрий Николаевич на заслуженном отдыхе.



**Начальник цеха №1 - цех сверл с цилиндрическим хвостовиком. Цех №1 выделен из цеха №2 в 1991 г., в 2000 г. цех вновь объединили.**

**Черепанов Владимир Романович - начальник цеха №1 с 1991 по 2000 гг. С 2000 по 2008 – зам. начальника производства сверл.**

**Черепанов Владимир Романович родился 14 ноября 1947 года, в 1966 году окончил среднюю школу в г. Томске, имеет среднее образование, с 20.11.1966 по 26.06.1969 служил в рядах СА.**

**С 09.09.1969г по 2009 год работал на Томском инструментальном заводе в должностях: 1969 – 1974 - шлифовщик, заточник, наладчик, бригадир комсомольско-молодежной бригады, 1974-1977- мастер, старший мастер цеха сверл, 1977-1990; 2000 – 2009 – заместитель начальника цеха сверл, 1990 -2000 – начальник цеха цилиндрических сверл. За время работы Владимир Романович проявил себя как высококвалифицированный специалист. В течение всей работы на заводе умело руководил вверенными ему подразделениями. Принимал непосредственное участие во внедрении нового оборудования, новых технологий, новых изделий, в механизации и автоматизации производственных процессов. Владимир Романович внес большой вклад в развитие цеха, завода. Пользуется заслуженным уважением среди сотрудников. Большое внимание уделяет работе с ветеранами и молодыми специалистами завода. Владимир Романович награжден: медалью «Ветеран труда», юбилейными медалями: «За трудовую доблесть», «400 лет г. Томску», «70 лет Томской области», ему присвоены звания: «Отличник соцсоревнования МС и ИП», «Заслуженный ветеран завода». Он награжден: знаками «Победитель соцсоревнования МС и ИП» 1975 г. и 1976 г., Золотым знаком «Победитель соцсоревнования ВЛКСМ», двумя Почетными грамотами Администрации Томской области, награжден многочисленными Почетными грамотами завода. Его фотографию помещали на областную Доску Почета и неоднократно на заводскую Доску Почета. С 2009 года Владимир Романович на пенсии.**



**Высококвалифицированные специалисты цеха №2 и №1:**

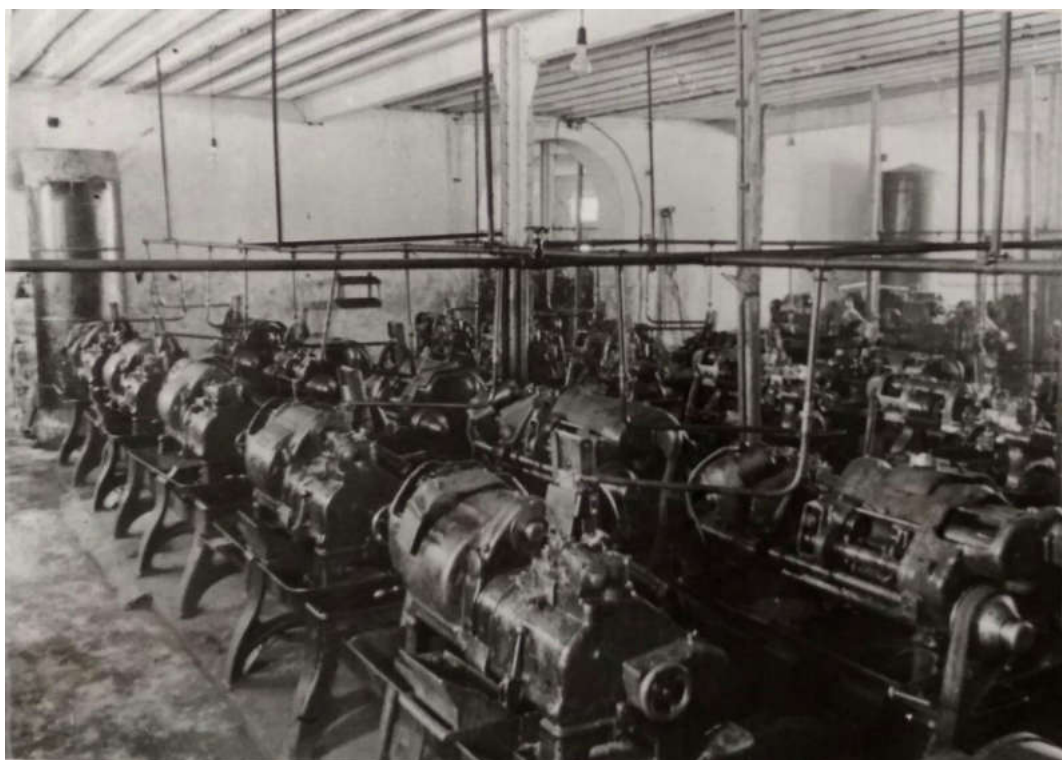
**Лапшова Тамара Васильевна, родилась в 1924 году. На завод поступила в 1941 г. В совершенстве владела профессией заточника мелких сверл. За годы работы на заводе подготовила 60 учеников, являлась наставником комсомольско-молодежной бригады. Норму выработки перевыполняла на 50-60%. За девятую пятилетку выполнила два пятилетних задания, о чем рапортовала лично Томской делегации XXV съезда партии и Президиуму съезда. Избиралась депутатом местных Советов и**

**Верховного Совета СССР. Была делегатом XXIV съезда КПСС. Она награждена двумя**

орденами Ленина и Золотой Звездой Героя Социалистического Труда, медалями: «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.», «30 лет Победы в ВОВ 1941-1945 гг.», «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина».



Рожкова Нина Ефимовна – токарь, заточник, полировщица (фото справа), Смолянинова В. И., - заточник, Быховец Петр Петрович, Савченко Николай Кузьмич, Кондауров Георгий Дмитриевич – нач. техбюро; Солощенко В.Г. – зам. начальника цеха, Брескот Петр Эдуардович – мастер, Семенов В. С., Сучков В.И (фото слева), Удонов Г.Б., Жилинский А.Н., Бажук Н.Г. - наладчики прокатных станов, Шадрина Г.И, Кивко Н.А., Бажук О.П., Жилинская Л.И. – прокатчики сверл, Смолянинов А.Д, Тузьяк Ю.С. – механики цеха, Соколов В.В., Ртищев Борис – слесари-ремонтники, Чумак Любовь Осиповна, Шелухин Виктор Леонидович и многие другие.



Участок сверло-фрезерных автоматов.



Коллектив цеха сверл №2.

### **Цех разверток и метчиков №22 (№3) - производство разверток и метчиков.**

Цех №22 в военное время изготавливал:

метчики стандартные: М 2 - М 6 – методом накатки резьбы резьбонакатными плашками.

М7 - М20– методом накатки резьбы резьбонакатными роликами, свыше М20 – цельные, сварные и сборные со сварными ножами.

Метчики специальные, в том числе безканавочные.

Метчики трубные.

Развертки, в том числе сборные со сварными ножами, диаметром 30 мм и выше.

Цех возглавляли:

**Шарапов Алексей Иванович** – начальник цеха разверток и метчиков с 1941 по 14.07.1942г.



**Стельмашук Александр Казимирович** – начальник цеха разверток и метчиков с 14.07.1942 по 05.06.1943гг. Александр Казимирович родился в 1909 году в г. Москве. В 1926 г. - токарь МИЗ, в 1930, в составе группы под руководством И.И. Семенченко (первый главный инженер завода "Фрезер") командирован в Германию, в Берлин, для закупки оборудования на фирме "Шток" для завода "Фрезер". В 1931 - мастер участка резьбошлифовки метчиков, начальник цеха метчиков на заводе "Фрезер". Он эвакуирован в Томск на завод с семьей (жена, дочь). Жили на ул. Киевской, 57, кв. 5. 03.02.1944 снят с партийного учета на работу в Москву, на завод «Фрезер». Номер учетной карточки №1200621. После войны Стельмашук снова отправился в команди-

ровку в Германию по изучению технологии изготовления инструмента. По возвращении из Германии возглавил внедрение поточно-конвейерных линий. 1951 - начальник производства завода «Фрезер». 1960 - возглавил цех автоматизации завода «Фрезер».



**Палуй Владимир Маркович** – начальник цеха №22 разверток и метчиков с 1943г.

Владимир Маркович 1906 года рождения, прибыл из Краматорска с женой и дочерью в Томск в 1941 году на ТИЗ. Жили в Южном городке, кор. №3-2. Инженер-механик. На заводе работал все время на руководящих должностях: зам. директора - начальник ОРС, заместитель начальника цеха сверл, начальником цеха разверток и метчиков.

Работая в цехе № 22, много внимания уделял работе комсомольско-молодежных бригад. Цех неоднократно занимал первые места в соцсоревновании, за что Палуй В.М. неоднократно был премирован.

**Будницкий Лев Давыдович** – начальник цеха разверток и метчиков с 01.07.1943 по 11.02.1944гг.

**Купчик Даниил Григорьевич** – начальник цеха разверток и метчиков с 25.07.1945 г. по 25.07.1955 г. и с 1955 по 1957гг. (см. начальник цеха сверл).



**Группа работников цеха метчиков. СНИМОК СДЕЛАН НА ПАМЯТЬ ОБ ОТЪЕЗДЕ В МОСКВУ НАЧАЛЬНИКА Д.Г. КУПЧИКА /в 1-ом ряду в центре/, КОТОРЫЙ РАНЕЕ ВОЗГЛАВЛЯЛ ЦЕХИ НЕСТАНДАРТНОГО ИНСТРУМЕНТА И СВЕРЛ.**

**Алексеев Георгий Александрович** – начальник цеха разверток и метчиков с 25.07.1945 по 1946гг.

**Клейман Давид Израилевич** – начальник цеха разверток и метчиков с 1947 по 1954гг.

**Хейфец Семен Захарович** – начальник цеха разверток и метчиков с 1958 по 1959гг.



**Локтионов Валентин Иванович** – начальник цеха метчиков с 1960 по 1974гг.

Валентин Иванович родился 25.11.1927 г. в д. Усманка Зырянского района Томской области. После окончания 7 классов работал в колхозе «Красный Сибиряк». В 17 лет призван в действующую армию. Участник войны с Японией, старший сержант. Пришел из армии в 1951 г. и поступил слесарем - ремонтником цеха №3 на ТЗРИ. В 1953 г. женился на



Макаровой (Локтионовой) Анне Андреевне, родились три дочери. В 1953 поступил в Томский машиностроительный техникум (филиал при заводе), который окончил в 1958 г. После окончания техникума работал технологом цеха. С 1960 по 1972 - начальник цеха метчиков. После увольнения с завода по собственному желанию он работал начальником экспериментальных мастерских на факультете прикладной математики и механики ТГУ. Был членом парткома ТГУ, директором пионерлагеря «Рубин». Валентин Иванович награжден медалями «За Победу над Японией», «За Победу над Германией», «30 лет Советской Армии и Флота», «За доблестный труд в ознаменование 100-летия В.И. Ленина». Он награжден неоднократно Почетными грамотами, Благодарностями, ценными подарками и денежными премиями завода, активный рационализатор завода. Умер в 1979 г. Его жена, Анна Андреевна, родилась 05.07.1931 г., 25 лет проработала в заводской столовой ТЗРИ. 05.07.2021 г.

отметила свое 90-летие со дня рождения.



У. Премительственные награды и награды награжденными знаками и ценными подарками

Наименование награды, которой награжден	Дата Указа или № и дата приказа
Орден Отечественной войны 2 степени	30.08.45
Орден Красной Звезды	22.07.45
Медаль «За отвагу» № 76876	

Майор *Александр Иванович Логинов*







**Астрейко Вячеслав Григорьевич – начальник цеха метчиков с 15.01.1974 по 12.06.1979 г. В 1979 г. цех №3 объединили с цехом №5 под общим названием «Цех №5 - цех резьбонарезного инструмента».**

**Вячеслав Григорьевич родился 05.04.1940 г., окончил в 1958 Хабаровское техническое училище №2, в 1968 - Хабаровский политехнический институт по специальности «Холодная обработка металлов резанием», инженер-механик.**

**1958 г. – слесарь–сборщик 3-го разряда цехов №21, №2 завода энергетического машиностроения, г. Хабаровск. С 1961 по 1963 – служба**

**в рядах СА. В 1968 поступил молодым специалистом на ТЗРИ инженером-технологом цеха №3. 1969 – старший мастер универсального участка цеха №3. С 15.01.1974 по 12.06.1979 – начальник цеха метчиков. С 12.06.1979 – технолог цеха резьбонарезного инструмента №5. С 22.04.1980 по 20.2002 - диспетчер ПДО. Уволен по сокращению штата. 24.05.2002 – инструктор 6-го разряда по организации службы отдела охраны ТГУ. С 27.06.2005 – на заслуженном отдыхе. Вячеслав Григорьевич за долголетний и добросовестный труд награжден: Юбилейной грамотой завода в честь 100-летия со дня рождения В.И. Ленина, Знаком «Победитель соцсоревнования 1973 г.», неоднократно Почетными грамотами, Благодарностями, денежными премиями и денежными подарками завода. Вячеславу Григорьевичу присвоено Почетное звание «Заслуженный ветеран завода». Умер Вячеслав Григорьевич 09.03.2016г.**



**Работники цеха №3.**

Л. Ф. Курченко руководит одним из самых передовых и ответственных цехов № 3 — универсальным. Сюда он перешел в январе нынешнего года, а до этого возглавлял коллектив токарей фрезерного участка.

— В связи с производственной необходимостью, — рассказывает секретарь партийной организации цеха Е. С. Малыгина, — Леониду Филипповичу, как одному из самых опытных мастеров, предложили перейти на углеродистый участок. Положение дел здесь было не из лучших: оборудование требовало капитального ремонта, «хромала» дисциплина труда. Курченко пришлось приложить немало сил для того, чтобы наладить работу участка. Сейчас коллектив справляется с выполненными заданиями, но есть и нерешенные пока вопросы, и в первую очередь — выполнение задания по диалектичной номенклатуре. Надеюсь, что Курченко при поддержке администрации, партийной и общественной организаций сможет решить эти вопросы.

— Нас радует, — про-



## На ответственном участке

...рует Е. С. Малыгина, что руководимый Курченко коллектив несколько раз в этом году выходил победителем внутрицехового соревнования. В своей работе мастера цеха соревнуются на лучших участках коллектива: Л. Филиппову, Е. Григорьеву,

Н. Григорьеву, В. Бабинович, Н. Мартынову и других. Они совместными усилиями ведут большую воспитательную работу с молодежью, которой сейчас немало на участке.

Леонид Филиппович постоянно в центре общест-

венной жизни коллектива, неоднократно избирался председателем цехового комитета профсоюза.

За 27 лет работы на заводе он неоднократно награждался общесоюзными знаками, а в ознаменование 60-летия Великого Октября сфотографирован у развернутого Красного знамени Томского горкома партии.

НА СНИМКЕ: мастер Л. Ф. Курченко.  
Фото А. Покушалова.



Астрейко В.Г и Пожидаев М.И., работники цеха №3;



Справа – Лактионов В.И.



Филькин П. К., Астрейко В.Г.; слева - Личикаки Т.Н., в середине - Астрейко В.Г.; Мартемьянова И.В. и Астрейко В.Г. Из архива Астрейко В.Г.

### **Ведущие специалисты цеха №3:**

Демина (Бердникова) Анна Ивановна, Спирин Владимир Николаевич и многие другие.

### **Начальники цеха №26:**

Цех специальных разверток и метчиков. Образован 29.06.1943 г. в результате разделения цеха №22. Цех в военное время возглавляли:

**Добычин Константин Васильевич** – начальник цеха №26 с 29.06.1943 по 12.08.1943г. Константин Васильевич родился в 1912 г. На «Фрезере» с 1932 года. Пришел он на завод учеником и вырос до квалифицированного резьбошлифовщика. Он принимал активное участие в монтаже и пуске завода в Томске. Он назначен мастером резьбошлифовального участка цеха №22, затем зам. начальника цеха №22, начальником цеха №26. За самоотверженную работу в выполнении заказов оборонной промышленности в октябре 1943 г. награжден медалью "За трудовую доблесть". По болезни переведен в 1945 г. сменным диспетчером завода. Член ВКП(б) с 1939 г., партбилет №3151388.

**Клейман Давид Израйлевич** – начальник цеха №26 с 14.08.1943 по 03.10.43гг.

**Палуй Владимир Маркович** – начальник цеха №26 с 03.10.1943 по 1944гг.

**Алексеев Георгий Александрович** – начальник цеха №26 с 25.07.1945г.

**Купчик Даниил Григорьевич** – начальник цеха №26 с 1948 по 10.10.1948г.

**Бойков** – начальник цеха №26 с 10.10.1948 г.

### **Цех перок №38.**

В самостоятельный цех выделен на основе цехов №22, №23, №37 для производства перок. Размещен в кор. №26 и №35. 6.01.1944 цех перок влили в

цех фрезеров №23 с оборудованием и штатами. Цех в военное время возглавляли:

**Шарапов Алексей Иванович** – начальник цеха №38 с 29.04.1943 по 05.06.1943г. 05.06.1943 переведен, в связи с болезнью, ст. диспетчером завода. В сентябре он уволен с завода в связи с вызовом в НКСС.

**Говоров Николай Андреевич** – начальник цеха №38 с 05.06.1943 по 05.12.1943г. Николай Андреевич родился в декабре 1905 г., Орловская область, г Севск. Образование средне специальное. На «Фрезере» с 1932 г. 19.01.1942 - мастер цеха №37, 05.06.1943 - начальник цеха №38, 10.12.1943 - зам. начальника цеха №26, 03.09.1944 - зам. начальника цеха №37, 02.01.1945 - зав. ПРБ цеха №37, 04.04.1945 - нач. отделения кулачков цеха №37. Убыл в Москву в июле 1946 г.

**Куперман Израиль Евсеевич** – начальник цеха №38 с 05.12.1943 по 6.01.1944г. Израиль Евсеевич родился 10 октября 1910 г. в г. Одессе. Окончил Одесский машиностроительный техникум в 1930 г. по специальности «Холодная обработка металлов». Работал токарем паровозоремонтного завода в 1929 г., техником на заводе им. Воробьева г. Горький, техником по приемке оборудования на Московском заводе "Подъемник" с 1931 по 1932 гг. С 1932 работал на «Фрезере». 1933-1935 - служба в РККА. В 1939 принимал участие в освобождении Западной Белоруссии. В 1940 - начальник заточного цеха на «Фрезере», 1941 - зав. ПРБ инструментального цеха ТИЗ, 29.05.1943 - мастер цеха №38, 05.12.1943 - начальник ц.№38. В 1944 - зав. ПРБ ц.№23, мастер ц.№31, зам. начальника ц.№21. Уволен в ноябре 1944г.

**Цех фрезеров №23 (цех фрез №4)** - производство фрез в военное время, в том числе:

- фрезы концевые, в том числе торцевые сборные со сварными ножами.
- фрезы насадные торцевые до ф350 мм.
- фрезы дисковые, в том числе сборные трехсторонние.
- фрезы дисковые резьбовые, в том числе фрезы 48x2 для изготовления «КАТЮШ».
- фрезы для изготовления игл.
- фрезы для изготовления напильников.
- фрезы модульно-дисковые, червячно-модульные, от модуля 0.8мм до модуля 12мм.
- фрезы специальные, в том числе для Азнефть.
- перки с 1944г.

Фрезы изготавливались как сборные, так и цельные.

Цех возглавляли:

**Соколовский Иван Афанасьевич** – начальник цеха №23 с 1941 по 17.08.1942гг.



**Крамер Михаил Иосифович** – начальник цеха №23 с 17.08.1942 по 17.05.1948 и с 09.01.1950 по 1954гг.

Михаил Иосифович 1911 года рождения, Киевская обл., Таращ. район, с. Кошеватое. На заводе «Фрезер» с 1931 года. Эвакуирован он в Томск на завод в 1941 году, с женой и сыном. Жил: Южный городок, корпус №2-2, потом на ул. Белинского, 21, кв.2. Из мастера отделения вырос до начальника одного из крупнейших цехов завода. Неоднократно за хорошую работу был премирован дирекцией завода. Принимал активное участие в эвакуации и становлении за-

вода в Томске. Награжден медалью "За оборону Москвы". Член ВКП(б) с 1939 г., партбилет №3349002.

**Овчинников Михаил Иванович** – начальник цеха №23 с 17.05.1948 по 09.01.1949гг. Михаил Иванович родился в 1914 г., на заводе «Фрезер» с 1933 г., эвакуирован в Томск в 1941г. В 1945 работал на ТЗРИ механиком цеха №22.

**Крамер Михаил Иосифович** – начальник цеха №23 с 09.01.1950-1954гг.

**Евтушенко Яков Д.** – начальник цеха №23 с 1955 по 23.05.1956гг.

**Асмус Александр Альфредович** – начальник цеха №23 с 23.05.1956 по 1959 гг.

**Пряжинский И.В.** – начальник цеха №4 с 1959 по 1962гг.

**Борисов Н.П.** – начальник цеха №4 с 1962 по 1963гг.

**Лавров Владимир Артемьевич** – начальник цеха №4 с 1963 по 1966гг. (см. начальник ОМА, БАМС).



**Анисимов Анатолий Степанович** – начальник цеха №4 с 1966 по 1974г.



**Руководство цеха №4:** слева направо: 2-й - 4-й - Анисимов А. С., Филькин Ф.И. - ст. мастер, Круглов В. И.; 8-й - Осинцев А. П., 9-й - Околита И.К.



**Анисимов А. С., Шурмин А.Г, Левинтас П.**

**Осинцев Анатолий Павлович -начальник цеха №4 с 1975 по 1977гг.**

**Круглов Владимир Иванович - начальник цеха №4 с 1977 по 1979гг.**

**Полуэктов Борис Иванович – начальник цеха №4с 1979 по 1981гг.**

**Наумов Виктор Александрович – начальник цеха №4 с 1981г.**

**Майков М – начальник цеха №4 в 1981г.**



**Шурмин Александр Григорьевич – начальник цеха №4 с 23.12.1981г по 01.07.1986гг.**

**Александр Григорьевич родился 10.09.1954, окончил ТИАСУР в 1977г. по специальности: «Конструирование и производство радиоаппаратуры». С 1977 по 1978 работал на шахте «Инская» подземным горнорабочим 3-го разряда. 1978 – Тегульдетская «ПМК» - плотник.**

**15.11.1978 принят на ТЗРИ наладчиком 5-го разряда цеха №6.**

**01.04.1979 – мастер, старший мастер токарно-фрезерного участка цеха №6. С 10.09.1981 по 23.12.1981 – заместитель начальника цеха фрез №4. С 23.12.1981 по 01.07.1986 – начальник цеха фрез №4.**

**С 01.07.1986 по 14.01.1988 – заместитель начальника цеха №4. С 14.01.1988 по 15.03.1994 – оператор станков с ЧПУ 2-го – 4-го разрядов, шлифовщик цехов №4, ПТК, №3. С 15.03.1994 по 01.10.1996 – начальник бюро по маркетингу и сбыту в ПТК.**

**С 01.10.1996 по 01.04.97 - начальник бюро по маркетингу и сбыту в отделе сбыта.**

**С 01.04.97 по 04.05.2000 - инженер по маркетингу и сбыту в ПТК.**

**С 04.05.2000 по 01.01.2002 – специалист бюро внедрения Торгового Дома, Торгового предприятия «Томский инструмент». С 01.01.2002 по 14.12.2007 – начальник бюро**

внедрения ООО «ТП ТИ». 14.12.2007 уволен с ООО «ТП ТИ» по собственному желанию. За многолетний и добросовестный труд Александр Григорьевич многократно награжден Почетными грамотами и Благодарностями завода, денежными премиями и ценными подарками.

**Эрентраут Евгений Вильгельмович** – начальник цеха №4 с 1986-1991гг.

**Кузьмин Владимир Викторович** – начальник цеха №4 с 1991- 1998гг.



**Трофимов Валерий Васильевич**- начальник цеха №3 - цех №4, объединенный с цехом №6 с 15.08.1998гг.

Валерий Васильевич родился 11 мая 1961 г., окончил ТЭФ ТПИ, инженер-механик по парогенераторостроению.

Во время учебы работал в 1981 - 1983 лаборантом кафедры парогенераторостроения, кафедры автоматизации тепловых процессов и кафедры промышленной теплоэнергетики в НИЧ ТЭФ ТПИ. 05.12.1983 принят молодым специалистом мастером цеха фрез №4 на ТЗРИ.

15.04.1987 – 01.01.1990 – старший мастер, мастер цеха №4.

С 01.01.1990 по 01.11.1991 – старший мастер ПТК. С 01.11.1991 по 01.02.1995 – начальник цеха №4. С 01.02.1995 по 01.02.1998 – зам. начальника по производству ПТК. С 01.02.1998 по 14.09.2005 – начальник цеха №3, №503, начальник производства фрез и специнструмента. Уволен с ООО «ТИЗ» по собственному желанию.

06.10.2005 принят на ОАО «Сибэлектромотор» заместителем начальника цеха №8 по производству. С 01.06.2007 по 03.08.2007 - начальник цеха №5.

14.08.2007 принят на ТОМЗЭЛ инженером 1-й категории в ПДО.

06.05.2011 – начальник ПДО.

09.09.2013 – зам. начальника механического цеха.

17.10.2014 – переведен на участок станков с ЧПУ механического цеха.

## **Производственно–технический комплекс (ПТК).**

ПТК организован в 1988 г. для разработки новых изделий и организации производства инструмента с многогранными неперетачиваемыми пластинами твердого сплава. В состав комплекса вошли:

1. Отдел комплексной автоматизации производства (ОКАП). ОКАП выделен из специалистов БАМС ОГК. Волков Сергей Владимирович - начальник ОКАП с 1988 по 2003гг.

2. Цех №3 – организован на основе оборудования специалистов цеха №4 и цеха №6.

### Начальники цеха № 3:



**Левинтас Павел Яковлевич** - начальник цеха № 3 с 01.01.1990 по 03.02.1992гг.

Павел Яковлевич родился 19.02.1957 г., окончил в 1980 г. Иркутский политехнический институт, машиностроительный факультет. 16.10.1980 молодым специалистом поступил на ТЗРИ мастером цеха №4. В дальнейшем работал старшим мастером, заместителем начальника цеха №4. С 01.01.1990 по 03.02.1992 начальник цеха №3, заместитель начальника ПТК.

03.02.1992 уволен с завода по собственному желанию.

**Трофимов Валерий Васильевич** - начальник цеха №3 - цех №4, объединенный с цехом №6с 15.08.1998гг.

### Начальники производственно–технического комплекса (ПТК):



**Вологдин Борис Яковлевич** – начальник ПТК с 1990 по 1993гг. Борис Яковлевич родился 22 июля 1955 года в Читинской области Балецкого района, с. Алия. Окончил МСФ ТПИ в 1977 г. Молодым специалистом поступил на ТЗРИ инженером-конструктором 3-й категории ОГК в 1977г. Работал в бюро режущих инструментов, в бюро механизации и автоматизации производственных процессов ОГК инженером конструктором 3-й, 2-й, 1-й категорий в до 03.05.1983г.

Филиал научно-исследовательского института технологии машиностроения– с 13.05.1983 по 11.11.1983 - инженер-конструктор первой категории, руководитель группы робототехники.

ОАО «Томский инструмент» – с 16.11.1983 по 13.12.1993- инженер-конструктор 1-й категории, начальник бюро станков с ЧПУ робототехники, заместитель главного инженера по новой технике и оборудованию, начальник ПТК.

ОПФ «Томсклесоптторг» - с 24.12.1993 по 05.09.1994 – заместитель директора по поставкам.

ТОО "Шанс-5" - 05.09.1994 по 31.03.1995 - заместитель директора по поставкам лесопродукции.

ТОО "Лаванда" - с 03.04.1995 по 11.09.2000 - заместитель директора по общим вопросам.

ОАО «Производственное предприятие "Томский инструмент" - с 12.09.2000 по 31.08.2005 - главный метролог, заместитель главного технолога завода. ООО "Томский инструментальный завод" - с 01.09.2005 по 14.08.2006 начальник производства высокотехнологичного инструмента.

АО "Томский электротехнический завод" – с 16.08.2006 - начальник производственно-диспетчерского отдела, директор завода, генеральный директор АО "Томский электротехнический завод".

Борис Яковлевич инициатор внедрения станков с ЧПУ на ТИЗ, организатор внедрения инструмента, оснащенного многогранными неперетачиваемыми пластинами твердого сплава. При его непосредственном участии был организован ПТК по разработке и внедрению в производство инструмента с МНП. За многолетний и добросовестный труд он неоднократно награждался Почетными грамотами, Благодарностями завода, денежными премиями и ценными подарками.



22.07.2015г в связи с юбилеем Борис Яковлевич награжден Почетной грамотой Министерства промышленности и торговли.

**Одушев Олег Николаевич** – начальник ПТК с 13.12.1993 по 1998гг.



**Волков Сергей Владимирович** – начальник ПТК с 05.03.1997 по 01.06.2001гг.

Сергей Владимирович родился 06.06.1956, окончил в 1978 МСФ ТПИ. 01.08.1978 молодым специалистом поступил на ТЗРИ инженером -конструктором ОГК. С 01.06.1979 по 23.03.1987 – инженер конструктор 3-й, 2-й, 1-й категорий ОГК. С 23.03.1987 по 01.02.1990 – начальник отдела ОКАП.

С 01.02.1990 по 05.03.1997 – заместитель начальника ПТК, начальник отдела ОКАП. С 05.03.1997 по 01.06.2001 - начальник ПТК. С 01.06.2001 по 07.07.2003 – начальник управления технической

подготовки производства (УТПП). За многолетний и добросовестный труд Сергей Владимирович награжден Почетной грамотой Минстанкопрома, многократно его фотографию заносили на Доску Почета завода, награждался Почетными грамотами, Благодарностями завода, денежными премиями и ценными подарками. Он принимал активное участие в спортивных мероприятиях завода, активный рационализатор завода. 07.07.2003 Сергей Владимирович уволен с завода по собственному желанию. С 01.12.2003 – директор ГК «Мион».

#### Ведущие специалисты цеха №4, ПТК:



Кефер Вальтер Генрихович, Кастомаров Николай Гаврилович, Пронина Раиса Николаевна, Симонова Вера Андреевна, Кулаков Владимир Леонидович, Тихонов Иван Васильевич, Шадрин Юрий Викторович, Дубовенко Виктор Васильевич, Крицкий Николай Николаевич, Суханов Николай, Дамзин Юрий Александрович, Колобков Юрий Михайлович, Шарафутдинов Наиль Исмагилович, Хомченко Светлана Юрьевна и многие другие.



## Цех плашек №24 (№5).



Цех изготавливал:

- плашки круглые резьбовые с метрической резьбой.
- плашки круглые резьбовые с трубной резьбой.
- плашки плоские резьбовые.
- плашки специальные.

Цех в военное время возглавляли:

Адлин Леонид Яковлевич – начальник цеха №24 с 1941 по 23.07.1943г.

Леонид Яковлевич родился в 1906 году в Могилевской губернии, г.Мстиславль. На «Фрезер» он поступил в 1933 г. Эвакуирован в 1941 в Томск на завод ТИЗ в качестве старшего конструктора. Принимал активное участие в пуске завода в Томске. Лично организовал цех круглых плашек. В 1945 году работал старшим технологом. Он был командирован заводом на приемку трофейного оборудования в Германию. Принимал активное участие в строительстве оборонительных сооружений в Москве, за что награжден медалью "За оборону Москвы". Жил с женой и сыном по адресу: Южный городок, кор.№47. Впоследствии был зам. начальника цеха малогабаритного инструмента на Московском заводе Фрезер (1953г).

Мямлин Порфирий Александрович – начальник цеха №24 с 09.11.1943 по 03.1944гг. (см. начальник ОТС).

Горбадей Владимир Тимофеевич - начальник цеха №24 с 03.1944 по 10.1944гг. Владимир Тимофеевич 1917 года рождения в г. Тула, в семье рабочего. По 1936 он жил в Туле, с 1936 по 1941 учился в Московском институте «Станкин», в 1941 был на трудовом фронте, в конце 1942 поступил на ТИЗ, где работал заместителем начальника цеха, начальником цеха, диспетчером завода, работником ОТК.

Котоусов Николай Георгиевич – начальник цеха №24 с 10.1944 до 13.08.1946. (см. нач. РМЦ).



Трензелев Павел Кириллович – начальник цеха №24, №5 с 13.08.1946 по 1971гг.

Павел Кириллович 1908 года рождения, с Нагошево Вязьмского района Западной области, в семье крестьянина-середняка. Образование - 2 курса рабфака (1946). На «Фрезере» с 1930, работал сварщиком, мастером. Активно участвовал в обороне Москвы. Эвакуирован в 1941 г. с сыном в Томск на ТИЗ. В Томске участвовал в восстановлении заво-

да. Работал сначала диспетчером завода. За хорошую работу премировался и имеет благодарность. Выдвинут на должность начальника цеха №24. За время работы в цехе №5 обучил 20 учеников. В военное время норму выполнял на 200-250%. Активный рационализатор завода. Дважды избирался членом завкома, избирался членом партийного бюро, депутатом Кировского райсовета, работал с подростками. Неоднократно награжден Почетными грамотами, Благодарностями, его фотографию заносили на Доску Почета завода. Он награжден: Почетной грамотой Президиума Верховного Совета СССР, медалями «За доблестный труд в ВОВ 1941-1945 гг.», «30 лет Победы в ВОВ 1941-1945 гг.», «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина».



**Елизаров Виктор Матвеевич** – начальник цеха №5 в 1972 - 1977гг. Виктор Матвеевич родился в 1914 году. Поступил на ТЗРИ в 1941 г. Работал бригадиром по монтажу оборудования, шлифовщиком, мастером отделения мелких метчиков в цехе №22, старшим мастером, начальником цеха плашек. За время работы в цехе №5 обучил 20 учеников. В военное время норму выполнял на 250-300%. Избирался членом завкома, председателем цехового комитета профсоюза. Он награжден: медалями: «За доблестный труд в ВОВ 1941-1945 гг.», «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня

рождения В.И. Ленина».



**Пожидаев Михаил Иванович** – начальник цеха №5 с 1977 по 1978гг.

В 1979 г. цех №5 объединили с цехом №3 под общим названием «Цех №5 - цех резбонарезного инструмента».



**Филькин Петр Константинович** – начальник цеха №5 с 1978 по 1980. Петр Константинович родился в 1939г., окончил ТПИ в 1968, инженер-механик.

Молодым специалистом поступил в 1968 на ТЗРИ инженером -конструктором 1-й категории в ОМА. В 1972 ему



присвоена квалификация инженера конструктора 1-й категории. 18.05.1973 - заместитель начальника цеха №5. 11.12.78 - начальник цеха №5. 08.03.1979 – начальник цеха

резбонарезного инструмента (цех №5 объединили с цехом №3). С 02.06.1980 по 08.07.1993 - старший технолог, руководитель технологической группы цеха №5, инженер-технолог 1-й категории. С 08.07.1993 - инженер-технолог 1-й категории ОГТ. 07.07.1995 уволен с ТЗРИ по собственному желанию.

С 12.02.1996 по 21.04.1997 - главный инженер мебельной фабрики №1 ОАО «Томскмебель». Петр Константинович в соцсоревновании за 1982 и 1984 гг. признан победителем и ему присваивалось звание: «Лучший технолог завода». Он активный рационализатор.

**Токмаков Леонид Иванович** – начальник цеха №5 с 1980гг.

**Шаранда Николай Васильевич** – начальник цеха №5 с 1981 по 17.05.1989гг.



**Ерошенко Анатолий Алексеевич**– начальник цеха №5 с 17.05.1989 по 02.11.1992гг.

Анатолий Алексеевич родился 14.01.1954, начал работать в 1971 электрослесарем 4-го разряда ЦЗЛ на Западно-Сибирском металлургическом заводе. 1972- 1974 – служба в рядах СА. 1974 – 1979 – учеба в ТПИ, во время учебы работал в 1977-1978 лаборантом на кафедре немецкого языка. Окончил в 1979 МСФ ТПИ, молодым специалистом поступил в 1979 на ТЗРИ мастером в цех резьбонарезного инструмента №5.

1983 – 1989 – заместитель начальника цеха №5.

С 17.05.1989 по 02.11.1992 – начальник цеха №5.

С 02.11.1992 по 2006 - директор Торговой фирмы «Инструментальщик». 2007 -2010 – директор 13-го разряда студенческих общежитий, начальник отдела студенческих общежитий ТПУ. 2011 г. - заместитель директора комбината питания ТПУ, 2012 -2014 – начальник участка Центра «Опытное производство Проектно-конструкторского института» ТПУ.

Анатолий Алексеевич за многолетний и добросовестный труд многократно награжден: Почетными грамотами, Благодарностями завода, денежными премиями и ценными подарками. Его фотографию заносили на заводскую Доску Почета.

**Слупский Виктор Александрович** - начальник цеха №5 с 02.11.1992 г. по октябрь 2003г.



**Южаков Игорь Васильевич** – начальник цеха №5 с ноября 2003 по 2008 гг.

**Ведущие специалисты цеха плашек №5:**

**Карпицкий Николай Васильевич, Кончакова Нина Яковлевна, Сазонова Екатерина Ивановна, Евсеевичев Николай Иванович, Белик Любовь Александровна, Воронина Лидия Алексеевна, Железова Тамара Алексеевна, Яковлева Тамара Максимовна** и многие другие.

## Цех термический №27, (№7).

Цех возглавляли:



**Смольников Евгений Александрович** – начальник цеха №27 с 1941 по 23.06.1945 гг. Евгений Александрович 26.01.1910 года рождения, Свердловская область, Салдинский район, Нижняя Салда. После окончания школы-семилетки в 1924 в 14 лет поступил разнорабочим на Н-Салдинский металлургический завод. В 1926 году поступил в Н-Тагильский горно-металлургический техникум и после окончания двух курсов техникума поступил в Уральский металлургический институт, г.Свердловск, который окончил в 1932 г. по специальности термическая обработка металлов. По



направлению работал на Челябинском тракторном заводе технологом. С 1933 по 1934 служба курсантом в РККА. С ноября 1934 по ноябрь 1941 на Московском заводе «Фрезер» работал старшим инженером -технологом. Эвакуирован он в Томск в 1941 году с женой Смольниковой Анастасией Макаровной и сыном Леонидом Евгеньевичем, 1938 года рождения. Жили на ул. Киевской, 59, кв.2. Работал в Томске на ТЗРИ начальником термического цеха ц.№27. Цех под его руководством неоднократно завоевывал переходящее Красное знамя. В июле 1945 г. министерством переведен на Сестрорецкий инструментальный завод начальником термического цеха. В январе 1947 г. переведен по указанию министерства на завод «Фрезер», г. Москва, начальником термического цеха. В ноябре 1948 поступил в аспирантуру Московского института стали им. И.В.Сталина, которую закончил в 1952 защитой диссертации, с присвоением ученой степени кандидата технических наук. После окончания аспирантуры к.т.н. Смольников направлен во ВНИИинструмент на должность зав. лабораторией термической обработки. В дальнейшем Евгений Александрович защитил докторскую диссертацию, написал книгу по термообработке инструмента. (См. фото).

**Галактионов Иван Борисович** – начальник цеха №27 с 23.06.1945 по 1946 гг. Иван Борисович родился в 1913 году в Тульской области, г. Чернь. На «Фрезере» с 1932 года. Участвовал в обороне Москвы. В Томске начал свою работу старшим нормировщиком термического цеха, затем: 15.05.1942 - зав. ПРБ, 09.11.1943 - 08.04.1944 - зам. начальника цеха №27, с 20.08.1944 по 23.06.1945 - начальник цеха №34. Когда сварочный цех был в прорыве, его назначили начальником сварочного цеха. При его руководстве сварочный цех несколько месяцев подряд держал переходящее Красное знамя завода. С 23.06.1945 по 16.04.1946 - начальник цеха №27, с 16.04.1946 по январь 1950 - председатель завкома. 27.01.1950 уволен, уехал в Москву. Член ВКП(б) с 1939 г., партбилет №7117518.



**Евдокимов Василий Степанович** – начальник цеха №27 с 01.01.1947 по 1952гг. Василий Степанович 1905 года рождения. На «Фрезере» с 1935 года. Прибыл на ТИЗ в 1941 году с женой, двумя дочерьми и сыном. Жили: Южный городок, кор.№7-15. Работал в термическом цехе зам.

начальника цеха № 27, с 05.05. 1943 по 18.04.44 избирается

председателем завкома. В январе 1944 назначен помощником директора по жилищно-бытовым вопросам. В апреле 1944 - вновь зам. начальника термического цеха. С

01.01.1947 по 1952 начальник цеха №27. Награжден орденом Трудового Красного Знамени 11.10.1943г. Награжден медалью "За оборону Москвы".



**Дедиков Дмитрий Иванович** - начальник цеха №27 с 12.1953г.

Дмитрий Иванович родился в 1912 г. На «Фрезере» с 1935 г. В 1945 – зам. начальника ц.№27.



**Иванов Александр Андриянович**– начальник цеха №7 с 1963 по 1980 гг.

Четвертый год я работаю в термическом цехе вместе с А. А. Ивановым.

Как руководитель цеха Александр Андриянович отличается большим трудолюбием, глубокими знаниями своего дела, хорошо разбирается в вопросах термической обработки инструмента.

Много внимания уделяет Иванов вопросам воспитания инженерно-технических работников цеха, прививает чувство высокой требовательности и к себе, и к подчиненным.

Александр Андриянович внимательно относится к просьбам рабочих и старается все вопросы решить положительно.

На днях исполнилось 25 лет трудовой деятельности Иванова на нашем заводе. Резьбошлифовщик, мастер, старший мастер, начальник цеха – таков путь роста руководителя цеха.

Без отрыва от производства Александр Андриянович успешно окончил машиностроительный техникум, и сейчас постоянно занимается в экономическом семинаре.

Коллектив цеха сердечно поздравляет Александра Андрияновича с юбилеем трудовой деятельности и желает дальнейших успехов и счастья.

**М. МАШНИЧ**  
зам. начальника цеха № 7.



**Начальник термического цеха Иванов Н.А. - всегда рядом с коллективом.**

**Иванов Алексей Гаврилович – начальник цеха №7 с 23.05.1980 по 29.11.1986г.**



**Болсуновский Юрий Николаевич – начальник цеха №7 с 01.12.1986 по 30.12.2008 гг.**

Юрий Николаевич родился 27 сентября 1954 г., окончил ТИ-СИ в 1976 г., инженер-механик. 30.08.1976 поступил в дорожный ремонтно-строительный трест Томского упркомхоза инженером. 03.09.1977 поступил на ТЗРИ мастером цеха сверл. 29.02.1981 – начальник отделения цилиндрических сверл цеха №2. С 12.04.1982 по 01.12.1986 – заместитель начальника термического цеха №7. С 01.12.1986 по 30.12.2008 – начальник цеха №7. 30.12.2008 Юрий Николаевич уволен по сокращению штата с ТИЗ. За многолетний и добросовестный труд Юрий Николаевич награжден: Почетной грамотой Министерства промышленности, науки и технологий РФ, юбилейной медалью «400 лет Томску», многократно награжден Почетными грамотами, Благодарностями завода, денежными премиями и ценными подарками. Его фотографию заносили на заводскую Доску Почета. Ему присвоено почетное звание: «Заслуженный ветеран завода». 30.12.2008 Юрий Николаевич уволен по сокращению штата с завода.

13 АВГУСТА – ДЕНЬ ФИЗКУЛЬТУРНИКА  
**«ДРУЖИЛ, ДРУЖУ, БУДУ ДРУЖИТЬ...»**

— Мой день начинается у нас на заводе. И за все это время его можно было бы назвать вардкой... — Сначала ее я делал один, сейчас моя «команда» увеличилась — подростки ребята, которые уже сейчас неравнодушны к спорту.

Так началось мое знакомство с Юрием Николаевичем Болсуновским, начальником цеха № 7.

Совершенно мальчишней поставил он для себя хорошую цель: «Буду военным летчиком». Узнал, что одним отличных знаний для этого мало — необходимо быть физически крепким и развитым.

И уже в десятому классу Юрий получил первый разряд по лыжам и легкой атлетике, имел неплохие результаты в плавании и гимнастике, выступал на спортивных первенствах России среди школьников. Хорошее начало, не правда ли?

Но так сложилось (как порой бывает вопреки нашим желанием), что оназаялся он студентом строительного института. Нет, не изменил он своей юношеской мечте — стать летчиком... До сих пор небо его притягивает и манит своей таинственностью и голубишной... Не разорвал Юрий и со спортом.

Институт он закончил, имея звание «кандидата в мастера спорта».

Почти восемь лет в Ю. Болсуновский работает

у нас на заводе. И за все это время его можно было бы назвать вардкой... — Сначала ее я делал один, сейчас моя «команда» увеличилась — подростки ребята, которые уже сейчас неравнодушны к спорту.

То, что его 7-й цех удачно выступил на зимней спартакиаде этого года, несомненно заслуга и Болсуновского.

Он не только сам участвует в спортивных соревнованиях, он и хороший организатор. Вместе с председателем цехкома Ю. А. Золотаревым проводит в цехе спортивные мероприятия, организует рабочих выступить на первенство родного завода и города. Прошедшей зимой коллектив цеха № 7 во главе с Юрием Николаевичем совершил удачные походы в районы д/о «Синий утес» и «Ключи».

— Вы знаете, гораздо легче работать с теми людьми, кто занимается спортом. Физкультура и спорт дисциплинируют каждого — будь ты рабочий или начальник.

Мы гордимся, что у нас в цехе есть своя спортивная команда, ядро которой составляют В. Соколов, Н. Горшков, С. Вепринцев, И. Ким, А. Макаровский. Эти товарищи и подадут пример. Спорт — это

согласаюсь с этим. Со спортом я дружил, дружу и буду дружить!

На такой «спортивно-эмоциональной» волне мы расстались с Ю. Болсуновским. Расстались, чтобы вновь встретиться с ним на наших спортивных площадках.

Т. ДАРИНИНА.



**Дайнеко Татьяна Витальевна – старший мастер–технолог 1-й категории термического участка цеха основного производства с 11.01.2009 по 28.03.2011гг.**

Татьяна Витальевна родилась 17.11.1957 г., окончила ТПИ в 1980 г. и в августе молодым специалистом поступила на ТЗРИ инженером -технологом термического цеха №7. 1988 - 2008 – инженер-технолог 2-й, 1-й категорий термического цеха №7. С 11.01.2009 по 28.03.2011 –

мастер–технолог 1-й категории термического участка цеха основного производства. 28.03.2011 Татьяна Витальевна уволена с завода по сокращению численности. С 01.03.2013 по 29.01.2016 и с 29.01.2021 по настоящее время (2021) – зав. складом ООО «Инструмент плюс». Татьяна Витальевна награждена: Почетной грамотой Министерства промышленности и торговли РФ, Почетной грамотой Администрации г. Томска, Почетной грамотой Федерации профсоюзных организаций Томской области. Многократно награждена Почетными грамотами, Благодарностями завода, денежными премиями и ценными подарками. Ее фотографию заносили на заводскую Доску Почета. Ей присвоено почетное звание: «Заслуженный ветеран завода».

Ровно 55 лет отдано родному предприятию

«Что не посеяла весна, того не вырастит лето, не пожнет осень, и не вкусит зима», - народная мудрость весьма применима к жизни замечательного юбиляра, заслуженного ветерана из термического производства - Егора Ивановича Петлина.

По документам он - Егор, а коллеги по работе и друзья привыкли называть Георгием Ивановичем. Привыкли к тому, что кем бы он ни трудился - заместителем начальника, мастером, старшим мастером цилиндрических и конических сверл, или слесарем-инструментальщиком по выходу на пенсию, порученное дело этот скромный человек делает всегда «на пять».

Жизнь сама поставила Петлину две заслуженные пятерки.

Позади - долгий трудовой путь. В 1948 пришел на ТИЗ, заочно, без отрыва от производства, окончил в трудные послевоенные годы университет, исторический факультет. С тех пор не изменял родному коллективу термического цеха.

Удивительна Русь-матушка и люди, живущие на ней! Имея несколько правительственных наград, в том числе медаль «За трудовое отличие», «За доблестный труд в годы ВОВ», множество городских и заводских посрещений, и будучи на сегодняшний день лидером по числу отработанных лет среди работающих на предприятии, Георгий Иванович никогда не требовал к своей персоне особого отношения.

Вместе с супругой Марией Ивановной они отдали заводу более века плодотворного труда! Скромные, неприхотливые, трудолюбивые люди, о которых в народе говорят - на таких земля держится!

Администрация предприятия, профсоюзный комитет, совет ветеранов выражают Георгию Ивановичу сердечную благодарность за многолетний труд, желают здоровья, благополучия, и еще долго не расставаться с коллективом, приносить заводу пользу своими глубокими знаниями и богатейшим опытом.





### **Ведущие специалисты термического цеха:**

Машнич Михаил Викторович – зам. начальника цеха (фото), Петлин Георгий Иванович, Вишняков Владимир Иванович, Кашира Нина Прохоровна, Молодцов Иван Яковлевич, Залюбовский Александр Анатольевич, Гуренкова Людмила Константиновна, Морозова Валентина Николаевна, Степаненко Галина Михайловна, Тузяк Галина Васильевна, Спрынци Анна Макаровна - термисты, Вишнякова Ирина Николаевна – травильщик, Малышева Людмила Александровна - начальник техбюро, Федько Татьяна Семеновна - нач. ПРБ, Насоненко Галина Ивановна - инженер ПРБ и многие другие.

### **Начальники цеха №8:**

**Цех №8** – цех автотракторных наборов, впоследствии - цех товаров народного потребления (ТНП). Цех был передан ТЗРИ Новосибирским инструментальным заводом в 1963 году.

**Горохов Виктор Павлович** - начальник цеха №8 с 1964 по 1977гг.

**Коротких Геннадий В.** - начальник цеха №8 с 1977 по 1981 гг.

**Цхай Константин Алексеевич** – начальник цеха №8 с 01.09.1980 по 24.02.1981г.

**Петенев Сергей Прохорович** - начальник цеха №8 с 24.02.1981 по 1983гг.

**Фокин А. А.** - начальник цеха №8 с 1983 по 1986гг.

**Крайсман Дмитрий Александрович** - начальник цеха №8 с 04.11.1986 по 21.08.1987г.



**Сухушин Виктор Михайлович**- начальник цеха №8 с 21.08.1987 по 19.10.1991гг.

Виктор Михайлович родился 30.03.1952 г. Окончил в 1967 8 классов средней школы №8 г. Томска, поступил в ТУ-18 и окончил его в 1969 с отличием по специальности слесарь–ремонтник. Поступил на ТЗРИ слесарем-ремонтником в цех №2. С 1971 по 1973 служил в рядах СА. После службы вернулся на завод. В 1974 он окончил школу рабочей молодежи, поступил хозстипендиатом от ТЗРИ в ТПИ МСФ, который окончил в 1979 по специальности инженер-механик. После окончания института поступил на ТЗРИ в цех наборов №8: инженером-технологом, старшим инженером-технологом. В 1980 Виктор Михайлович окончил 6-месячные курсы в Новосибирском филиале института повышения квалификации руководящих работников и специалистов МС и ИП. С 21.08.1987 по 19.10.1991 – начальник цеха №8. Виктор Михайлович награжден: знаком ЦК ВЛКСМ и Министерства высшего и среднего специального образования СССР «За отличную учебу» 1975 г., знаком Министерства культуры СССР и ЦК профсоюза работников культуры: «За достижения в самодеятельном художествен-

ном творчестве» 26.02.1985 г., медалью лауреата Всесоюзного смотра самодеятельного художественного творчества, посвященного 40-летию Победы в ВОВ, медалью лауреата 2-го Всесоюзного фестиваля народного творчества, посвященного 70-летию Великой Октябрьской социалистической революции, 1987 г. Он был активным участником народного хора завода режущих инструментов. 19.10.1991г. Виктор Михайлович трагически погиб.



**Хомченко Сергей Викторович**- начальник цеха №8 с 1991 г. Сергей Викторович родился 21 марта 1957г. 1974-1975 - рабочий обувной фабрики г. Томск. 1975-1977 – служба в рядах СА. 1977-1982 - учеба в МСФ ТПИ. Во время учебы в институте работал лаборантом на кафедре «Технология машиностроения, станки и резание металлов». На завод пришел после окончания МСФ ТПИ в 1982 г. мастером участка продольно-винтового проката цеха №10, с 1987 - старший мастер цеха №10, 1988 - зам. начальника цеха №10, 1989 – 1991 - работал зам. начальника цеха №2 на опытном заводе

ПО "Полюс", в августе 1991 вернулся переводом на завод зам. начальника цеха фрез, затем начальником цеха наборов, цеха №8. 1993-1994 – начальник цеха товаров народного потребления фирмы «Инструментальщик». 1994-1997 – маркетолог 2-й категории отдела сбыта ЗАО «Томский инструмент». 1997-2000 - зам. начальника отдела ОМТС на заводе ТЭМЗ, г. Томск. 2000-2001 - менеджер, директор фирмы «ТИЗ-ПАК». 2001-2003 – начальник отдела ОМТС, директор фирмы: «Форма-Т», начальник отдела ОМТС фирмы: «Форма-С». 2003-2004-менеджер по оптовым продажам фирмы: ООО «ТК «Инструмент Маркет», 2004-2006 -начальник термообрубного цеха №75 ОАО «Сибэлектромотор», 2006-2007 - начальник кузнечного цеха ИП «Быков. А.В.». Работая на Томском инструментальном заводе, Сергей Викторович награждался Почетными грамотами и Благодарностями.



**Виктор Михайлович Сухушин** и его сестры: **Галина Михайловна Дробышевская** – руководитель народного хора ТЗРИ и **Наталья Михайловна Леонова** в Париже.

## Транспортный отдел (цех).

**Транспортный отдел (цех) возглавляли:**

**Смирнов Владимир Васильевич** – начальник транспортного отдела с 29.12.1941 по 1946 гг. Владимир Васильевич 1911 года рождения Смоленской обл. Тумановского района, с.Телепни. Образование среднее. До 1930 работал батраком. Переехал в Москву, работал в объединении «Союзплодоовощ» на плодоовощном складе рабочим. Затем в НКВД, откуда был направлен на завод «Фрезер». На «Фрезере» с 1941 г. работал счетным работником. На ТЗРИ работал руководителем группы вспомогательных материалов ОТС. 29.12.1941 назначен начальником транспортного отдела. В его распоряжении находился транспорт, гужевой транспорт и железнодорожная заводская ветка. Владимир Васильевич вложил много труда в организации транспортного хозяйства завода и благодаря его организаторской способности все виды транспорта завода бесперебойно работали в военное время. Он принимал активное участие в восстановлении и пуске завода в Томске. Будучи в Москве принимал участие в строительстве оборонительных сооружений и МПВО. Зам. нач. тр. цеха был в 1943 г. Мандельблат М.М.

**Петров Михаил Петрович** – начальник транспортного отдела с 20.08.1946 по 1954гг. Михаил Петрович 1911 года рождения, Калининская обл., Кировский район, д. Папортница, образование 5 классов. Эвакуирован из Москвы в Томск 28.12.1941г. Работал бригадиром токарей ц.№22, 10.01.46 - бригадир токарей ц.№24, с 18.03.1946 работал мастером ц.№25.

**Пылаев Михаил Дмитриевич** – начальник транспортного отдела с 1954 -1973гг. (см. начальник цеха №21).

**Железняков Юрий Павлович** - начальник транспортного отдела с 1973 по 1975гг.

**Гончаров Геннадий Александрович** - начальник транспортного отдела с 1975 по 1976гг.



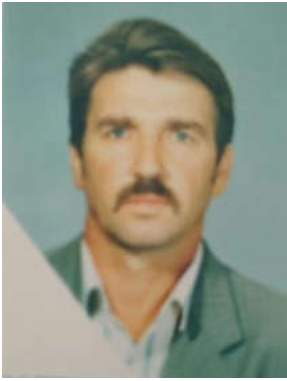
**Кучеров Алексей Яковлевич** - начальник транспортного отдела с 1976 по 1978гг (фото).

**Дуленцов А.И.** - начальник транспортного отдела с 1978 по 1979гг.

**Кастеров А.Н.**-начальник транспортного отдела с 1979 по 1981гг.

**Лавров Александр Дмитриевич** - начальник транспортного отдела с 1982 по 1990гг.

**Попов Александр Петрович** - начальник транспортного отдела с 1990 по 1999гг.



**Ивкин Михаил Дмитриевич** - начальник транспортного отдела с 03.08.1999 - 15.07.2002гг.

Михаил Дмитриевич родился 01.01.1949 г., окончил в 1966 ГПТУ №5, г Томска.

1966 -1968 – автослесарь 4-го разряда объединения «Томкстройтранс», шофер 3-го класса. 1968 -1970 – служба в рядах СА. 11.08.1970 – принят шофером самосвала транспортного цеха ТЗРИ. 01.04.1977 – инженер по ремонту автомашин транспортного цеха. 22.06.1988 – слесарь по ремонту автомашин 6-го разряда. 01.05.1989 – водитель автомобиля. 08.05.1990 – заместитель начальника транспортного цеха. 03.08.1999 - начальник транспортного цеха.

01.06.2001 – мастер отдела логистики. 15.07.2002 – уволен по собственному желанию с ТИЗ. 16.07.2002 – водитель легкового автомобиля Главного управления по делам ГО и ЧС Томской области. 01.01.2005 – старший водитель транспортной группы отдела эксплуатации зданий, сооружений и АХО. 01.04.2008 – начальник гаража. 19.03.2012 г. уволен по собственному желанию из Главного управления по делам ГО и ЧС Томской области.

02.04.2012 – мастер ООО ПКФ «Инкар». С 20.01.2014 по настоящее время (2021) работает охранником в ОАО «Реатон». Михаил Дмитриевич - заслуженный ветеран завода, награжден многократно Почетными грамотами, Благодарностями, денежными премиями и ценными подарками, Почетной грамотой Томского обкома профсоюза.

### Управление логистики:



**Рыскаль Николай Ефимович** – начальник отдела логистики с 01.01.2002 по 31.12.2002гг.

Николай Ефимович родился 22.12.1959 г., окончил МСФ ТПИ в 1982 и молодым специалистом поступил на ТЗРИ технологом цеха сверл №2. С 01.10.1983 по 04.01.1989 – мастер, старший мастер цеха №2. С 04.01.1989 по 01.04.1991 – оператор станков с ЧПУ цеха фрез №6, шлифовщик цеха №3 (ПТК), мастер цеха №3, оператор станков с ЧПУ цеха №3.

С 20.11.1991 по 30.09.1992 - главный метролог завода. 05.10.1992 по 01.09.1998 – работа на АКО «Томские мельницы» механиком мельничных цехов №2, №1, начальник цеха №3.

С 01.09.1998 по 29.02.2000 – работа в ООО «Кеть Плюс»: технический директор.

С 01.03.2000 по 01.01.2002 – начальник отдела отгрузки ОАО «Торговое предприятие «Томский инструмент».

С 01.01.2002 по 31.12.2002 – начальник отдела логистики ОАО «ТП ТИ».

С 01.01.2003 по 01.05.2004 – генеральный директор ОАО «Томинсторг».

С 01.05.2004 – коммерческий директор ОАО «Томинсторг».



**Маршунин Михаил Владимирович** - начальник отдела логистики ОАО «ТП ТИ» с 01.11.2004 по 04.06.2009.

Михаил Владимирович родился 16.02.1968 г., окончил ТПУ в 1992 по специальности горный инженер. Молодым специалистом поступил 17.08.1992 на ТЗРИ мастером в цех №6. С 14.03.1994 по 29.02.2000 работал в отделе сбыта, отделе продаж: оперативным инженером

маркетинга, инженером по сбыту. С 29.02.2000 переведен в ОАО

«Торговое предприятие «Томский инструмент» в отдел отгрузки сначала специалистом по отгрузке, затем 01.04.2001 - заместителем начальника отдела отгрузки, отдела логистики (с 01.01.2002 - отдел отгрузки переименован в отдел логистики). 01.11.2004 Михаил Владимирович возглавил отдел логистики.

За многолетний добросовестный труд Михаил Владимирович награжден: Почетной грамотой Администрации города Томска, Почетными грамотами и благодарностями завода.



**Кочиш Виктория Михайловна** – начальник отдела логистики с 05.06.2009, начальник управления логистики с 01.09.2015 по октябрь 2021г.

Виктория Михайловна родилась 14.09.1983 г., окончила в 2005 ТПУ, инженерно-экономический факультет по специальности – маркетинг. С 31.05.2004 по 15.02.2006 работала продавцом в супермаркете ООО «Лама», г. Северск. С 15.02.2006 – специалист по маркетингу ООО «ТП Томский инструмент». С 05.06.2009 по 01.08.2014 - начальник отдела логистики завода. С 01.08.2014 по 01.09.2015 - начальник отдела закупок. С 01.09.2015 по ноябрь 2021 - начальник управления логистики. С декабря 2021г уволена по собственному желанию.

Виктория Михайловна награждена: Почетной грамотой Российской Ассоциации «Станкоинструмент», Почетной грамотой Администрации г. Томска, Почетными грамотами завода. Ее фотографию заносили на Доску Почета завода.

## **Отдел капитального строительства завода (ОКС).**

**ОКС возглавляли:**

**Кайнарский Борис Львович** – начальник ОКС с 08.12.1942 до 17.07.43гг. Борис Львович родился в мае 1906 г. в Одессе, прибыл в Томск с челябинского завода "Калибр". 28.08.1942 - инженер-строитель. В октябре 1942 он назначен начальником ОКС. В сентябре 1943 г. уволен.

**Главный инженер ОКС:**

**Журавлев Александр Степанович** – главный инженер ОКС с 30.10.1941 по 06.1943гг.

Александр Степанович родился в 1881 г. в Орловской области Мценского района, с. Арсеньев. Инженер-строитель. На «Фрезере» с 1935 года, главный инженер строительства. Эвакуирован в 1941 в Томск на ТИЗ, главный инженер ОКС, нач. ОКС. Жил по адресу: Южный городок, корпус 12, кор. 14. В июне 1943 года уехал в Москву.

Аксенов - гл. инженер ОКС с июня 1943 г.

**Ломов Михаил Кузьмич** – начальник ОКС с 17.07.1943 по 04.1945гг. Михаил Кузьмич родился в 1904 году. На «Фрезере» с 1931 года. Поступил на завод мастером столярного цеха, затем начальник этого цеха на «Фрезере» и в Томске. Некоторое время работает начальником ОКС. Ломов успешно выполняет все заказы дирекции завода. В Москве он принимает активное участие в МПВО, за что награжден медалью "За оборону Москвы". Награжден грамотой «Стахановца военного времени» Новосибирского обкома ВКП(б) и облисполкома.

**Мурашов Александр Молахович** – начальник ОКС с апреля 1945 по 13.08.1946гг. (см. гл. механик завода).

**Рыбченко Лариса Дмитриевна** – начальник ОКС с 13.08.1946г.

**Матусевич** – начальник ОКС с 1949г.

**Брюханов** – начальник ОКС с 1950-1953гг.

**Береснев – начальник ОКС с 1954г.**

**Словак Хаим Фраимович – начальник ОКС с 1955 по 1963гг.**

**Филипас А.С.– начальник ОКС с 1967 по 1968гг.**

**Стусь В.А – начальник ОКС с 1970г.**



**Словак Леонид Хаимович – начальник ОКС с 1971 по 2003гг.** Леонид Хаимович родился 12.05.1943 г, окончил в 1964 г. Томский инженерно–строительный институт (ТИСИ), во время учебы год работал учеником каменщика, каменщиком 2-го разряда в УНР – 787 Стройтреста 97 г. Томска.

С 23.01.1965 по 01.03.1968 Леонид Хаимович работал на строительстве Усть-Хантайской ГЭС мастером в СУ-2 и прорабом СМУ-3.

29.03.1968г принят на ТЗРИ главным инженером- заместителем начальника ОКС.

С 01.11.1970 по 16.02.1998 – начальник ОКС завода.

С 16.02.1998 по 15.08.2003 - начальник хозяйственного управления завода.

С 15.08.2003 по 10.07.2007 - заместитель генерального директора по строительству ООО «Лидер», с 2007г на пенсии.

За время работы Леонид Хаимович проявил себя как высококвалифицированный специалист. В течение всей работы на заводе умело руководил вверенными ему подразделениями. Под его непосредственным руководством построены жилые поселки Томского инструментального завода, построены новые производственные корпуса завода, столовая, 2 общежития, 3 детских сада, спорткомплекс «Победа», профилакторий и многие другие социальные объекты. Человек с активной жизненной позицией, занимается постоянно спортом. Принимает активное участие в спортивных мероприятиях. Пользуется заслуженным уважением среди сотрудников. Большое внимание уделяет работе с ветеранами и молодыми специалистами завода. Леонид Хаимович награжден медалью «Ветеран труда», ему присвоено звание «Заслуженный ветеран завода», награжден грамотой обкома Союза строителей, юбилейной медалью «70 лет Томской области», юбилейным Знаком: «75 лет Томской области», многочисленными Почетными грамотами завода, Благодарностями, денежными премиями. Его фотографию неоднократно помещали на заводскую Доску Почета.

В 1944 все капитальное строительство и монтаж на заводе было передано СМУ «Сибстанкострой».

## **Начальники СМУ "Сибстанкострой".**

**СМУ возглавляли:**

**Фишер Б.А. - начальник СМУ с 1944г.**

**Молодцов - начальник СМУ с 1944 по 23.12.1944гг.**

**Баллон - начальник СМУ с 27.07.1945 по 1946гг.**

**Базилевский - начальник СМУ с 1947г.**

**Матусевич- начальник СМУ с 1948г.**

## **Цех столярно-строительный, РСУ, РХЦ.**

**Цех столярно-строительный, РСУ, РХЦ возглавляли:**

**Сулимов С.Т.** – начальник столярно–строительного цеха с 1941 по 23.07.1942гг. Сулимов С.Т. член ВКП(б) с 1932 г., партбилет №2726294, прибыл с Глав ПУ РККА, г. Москва.

**Ломов Михаил Кузьмич** – начальник столярно–строительного цеха с 23.07.1942 по 17.07.1943гг. (см. начальник ОКС).

**Малахин Александр Петрович** – начальник столярно-строительного цеха с 17.07.1943 по 1954гг. Александр Петрович родился в 1898 году. На «Фрезере» с 1931 года. С 1936 работал мастером. Принимал активное участие в строительстве оборонительных сооружений в Москве, за что он награжден медалью "За оборону Москвы". Эвакуирован он в Томск вместе с заводом в 1941г. За хорошую работу неоднократно премировался, награжден грамотой Томского горкома ВКП(б) и горисполкома. С 17.07.1943 по 1954 работал начальником столярно-строительного цеха.



**Чирва Василий Андреевич** – начальник РХЦ, РСУ с 1958 по 14.09.1992г. Чирва Василий Андреевич родился 18.10.1930 г., четырнадцатилетним мальчишкой в 1944 году поступил на завод и проработал на нем 62 года, из них 35 лет - начальником РСУ, РХЦ. Заслуженный ветеран завода. Он награжден медалями: «Ветеран труда» от 25.04.1989, «100 лет со дня рождения В.И. Ленина» от 25.03.70, юбилейной медалью "65 лет Победы в ВОВ 1941-1945гг". Умер 5 марта 2014 года.

**Трофимова Галина Порфирьевна** – начальник РХЦ, РСУ с 14.09.1992 по 27.01.2009гг.



Галина Порфирьевна родилась 19.10.1948 г., окончила Томский коммунально-строительный техникум в 1969 по специальности «Водоснабжение, канализация и очистка промышленных и сточных вод». 1969 – 1970 – техник–сантехник в/ч 40274. 1970 - техник–сантехник Томского отделения ВГПИ «Теплоэлектропроект». 1970 -1972 – мастер по строительству ПМК-170 «Томксельстрой». 1972 – старший техник ВГОЛПИ «Теплоэлектропроект». 1972–1974 – старший инженер ПМК-170 «Томксельстрой».

17.10.1974 – мастер по капитальному строительству РСУ ТЗРИ. 30.12.1980 – заместитель начальника ЖКО ТЗРИ. 15.12.1986 – инженер 1-й категории ОВНР НИИ интроскопии ТПИ. 27.07.1989 - начальник ЖКО ТЗРИ. 14.09.1992 – 27.01.2009 - начальник РХЦ ООО «ТИ». Галина Порфирьевна за многолетний добросовестный труд награждена: Почетной грамотой Министерства промышленности и науки и технологии РФ, юбилейной медалью «400 лет Томску», многократно: Почетными грамотами завода, Благодарностями, денежными премиями, ценными подарками. Его фотографию неоднократно помещали на заводскую Доску Почета.



**Зинатулина Татьяна Владимировна** – начальник РХЦ, РСУ с 27.01.2009 по настоящее время (2021).

Татьяна Владимировна родилась 09.01.1959 г.

Татьяна Владимировна поступила на Томский завод режущих инструментов в апреле 1982 года на должность экономиста-нормировщика в ремонтно-строительный участок. С июля 1998 года – экономист II категории. В октябре 2008 года была переведена на должность старшего ма-

стера, а в январе 2009 года назначена начальником ремонтно-хозяйственного участка. За время работы Татьяна Владимировна проявила себя как грамотный, добросовестный, трудолюбивый, высококвалифицированный специалист своего дела, обладает хорошими способностями, умением координировать работу по ремонтно-хозяйственной деятельности на предприятии, за текущими вопросами она видит перспективы развития и совершенствования своей службы. Многолетний добросовестный труд Татьяны Владимировны неоднократно поощрялся Почетными грамотами и денежными премиями, ей объявлялись благодарности с занесением в трудовую книжку, ее фотография заносилась на заводскую Доску Почета, награждена: Почетной грамотой Министерства промышленности и торговли Российской Федерации, Почетной грамотой Администрации г. Томска. В 2017 году за безупречную работу и в связи с 35-летним юбилеем трудового стажа Татьяне Владимировне присвоено звание «Заслуженный ветеран завода 2-й степени». Активно участвует в ветеранском движении.

### **Начальники административно-хозяйственного отдела (АХО):**

**Калугин Александр Дмитриевич** - начальник АХО с 08.12.1942 по 1943гг. (см. начальник ФО).

**Роденко** - начальник АХО с 1943г.

**Оппоков Евгений Евгеньевич**- начальник АХО с 26.05.1944г.



**Гнохин Иван Алексеевич** - начальник АХО с 1945г.

Иван Алексеевич родился в 1905 г. На ТЗРИ поступил в 1941.

**Леднев Алексей Николаевич**- начальник АХО с 06.1946г. (см. помощник директора по кадрам и быту).

**Тихонов Павел Степанович** - начальник АХО с 02.10.1946г.

**Павлов** - начальник АХО с 1949 по 13.06.1949г.

**Половков Николай Федорович** - начальник АХО с 1949г.

**Титов В.Д.** - начальник АХО с 07.1954г.

**Урманчеев Шайхулла Хасанович (фото)** - начальник АХО.

### **Заместители директора завода по качеству:**

**Иванов Алексей Гаврилович** - заместитель директора завода по качеству с 02.1989 по 04.1990гг. (см. зам. директора по общим вопросам).



**Путров Олег Владимирович** – заместитель директора завода по качеству, начальник ОТК с 28.02.1990 по 16.10.1995гг.

Олег Владимирович родился 09.08.1957г.

С 02.09.1974 по 01.09.1975 работал в локомотивном депо Тайга Западно-Сибирской железной дороги: подсобным рабочим, слесарем по ремонту подвижного состава, слесарем-электриком 2-го разряда по ремонту электрооборудования.

С 1975 по 1980 – учеба в МСФ ТПИ, с февраля по июнь 1980 работал лаборантом кафедры «Технология машиностроения».

После окончания ТПИ молодым специалистом поступил 15.08.1980 мастером в цех №6. С 21.02.1981 - заместитель начальника цеха №6. С 11.03.1985 по 24.08.1987 – начальник инструмен-



тального отдела. С 24.08.1987 по 07.04.1988 – заместитель начальника цеха фрез №4.  
С 07.04.1988 по 28.02.1990 – заместитель начальника ОТК.  
С 28.02.1990 по 16.10.1995 – заместитель директора по качеству.  
С 16.10.1995 по 04.05.2000 – заместитель начальника ОТК.  
С 04.05.2000 по 30.03.2011 - инженер по качеству 1-й категории.  
С 04.04.2011 по 23.04.2020 - старший эксперт ООО «СОЭКС – ТОМСК».  
24.04.2020 по настоящее время (2021) – эксперт Центра экспертиз и сертификации департамента сертификации и экспертиз Томской торгово-промышленной палаты. За многолетний и добросовестный труд на ТЗРИ, ТИЗ Олег Владимирович многократно награжден: Почетными грамотами, Благодарностями, денежными премиями и ценными подарками, в 2010 г. его фотография заносилась на Доску Почета Кировского района Томска. Ему присвоено почетное звание: «Заслуженный ветеран завода».

### **Начальники отдела технического контроля (ОТК):**

**Фесечко Николай Федорович** – начальник ОТК с 1941 по 21.11.1943гг. Николай Федорович родился в 1906 г. в. К.В.Ж.Д., ст. Пограничная, инженер-механик. Работал на «Фрезере» в ОТК. Эвакуирован с женой в Томск. Жили на ул. Герцена, 47, кв.1. Работал начальником ОТК.

**Акулов Павел Васильевич** – начальник ОТК с 21.11.1943 по 1944гг. Павел Васильевич родился в 1910 г. На «Фрезере» с 1938 года, поступил техником по качеству, затем переведен контрольным мастером ОТК. Эвакуирован в Томск в 1941, с 1942 – зам. начальника ОТК. Одновременно совмещает работу начальника измерительной лаборатории. Овладел в совершенстве измерительной техникой, обучил в военное время более ста контролеров. Он неоднократно премировался ценными подарками, награжден значком «Стахановца Сталинского района», грамотой «Стахановца военного времени». Участвовал в ПВО г. Москвы.

**Туменко Валентин Петрович** – начальник ОТК с 22.03.44 по 23.02.1945гг. Валентин Петрович родился в 1908 г. На заводе «Фрезер» с 1937 года. Энергичный и предприимчивый специалист. Принимал активное участие в становлении и пуске завода в г. Томске. Работал зам. начальника цеха №25. С июня 1943 г. - начальник цеха №25, с 22.03.44 по 23.02.1945 – начальник ОТК.

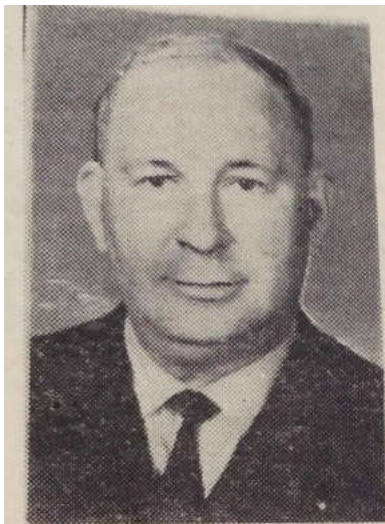
**Анкудинов Константин Петрович** – начальник ОТК с 23.02.1945 по 18.12.1946гг. (см. начальник ТО).

**Мямлин Порфирий Александрович** – начальник ОТК с 18.12.1946 по 14.05.1951. Порфирий Александрович 1899 года рождения, г. Пятигорск, Орджоникидзевский район, Ставропольский край. 1919 - 1928гг - агент по продналогу НКП, г. Воронеж; 1929 – 1934 – студент Московского машиностроительного института, специальность - холодная обработка металлов. На «Фрезере» работал мастером, инженером, начальником БХТО.

Эвакуирован он в 1941 году с женой и племянником в Томск на ТИЗ. Работал все время на руководящих должностях, в том числе начальником ОТС, начальником испытательной лаборатории при отделе лабораторий. С 14.05.1945 по 18.08.1946 находился в специальной командировке в Советской зоне оккупации, г. Берлин (демонтаж и работа в СКТБ – 09, отдела МСС). С 18.12.1946 - 14.05.1951 - начальник ОТК. Окончил вечерний институт марксизма-ленинизма. Выполнял работы по эвакуации завода из Москвы и восстановлением завода в Томске. Жили на ул. Красноармейской, 98, кв.2. Уволен с завода по приказу министра на работу в Москву.



**Милицын Павел Васильевич – начальник ОТК с 1952 -1975.** Павел Васильевич родился в 1918 году. На заводе «Фрезер» с 1932 года. Во время войны организовал и пустил в производство отделение нитроцементации, хромировочную и пирометрическую лаборатории, за что премирован. Вел экспериментальные работы по литому инструменту. Павел Васильевич прошел трудовой путь от ученика термиста до начальника ОТК. Он обучил более 18 учеников-термистов и пирометристов. Активный рационализатор. Избирался профгруппоргом, заместителем секретаря партбюро, председателем общества «Знание». Будучи в Москве, был начальником химической команды завода. Он выполнял работы по эвакуации завода из Москвы и восстановлению завода в Томске, награжден медалями: "За оборону Москвы", «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.», «100 лет со дня рождения В. И. Ленина», «30 лет Победы в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.». Его портрет неоднократно заносился на Доску Почета завода, многократно награждался Почетными грамотами, Благодарностями завода, денежными премиями и ценными подарками.



## 40 лет в строю

ные трудности. Словом, каждодневная работа начальника отдела связана с постоянными заботами о нуждах завода.

В 1932 году Милицын начал работать простым рабочим на московском заводе «Фрезер». В декабре 1941 года, в суровое время Великой Отечественной войны, завод был эвакуирован в Томск, вместе с ним приехали многие рабочие — фрезеровцы и среди них Павел Васильевич. Здесь, на новом месте, он принял активное участие в пуске завода.

Шли годы, рос опыт Павла Васильевича. Лаборант, заведующий пирометрической лабораторией, начальник отдела — таков путь роста коммуниста Милицына.

Он постоянно занимается общественной работой, неоднократно избирался членом партбюро, был заместителем секретаря партбюро, несколько лет руководил заводским обществом «Знание», теперь

возглавляет заводскую группу политинформаторов.

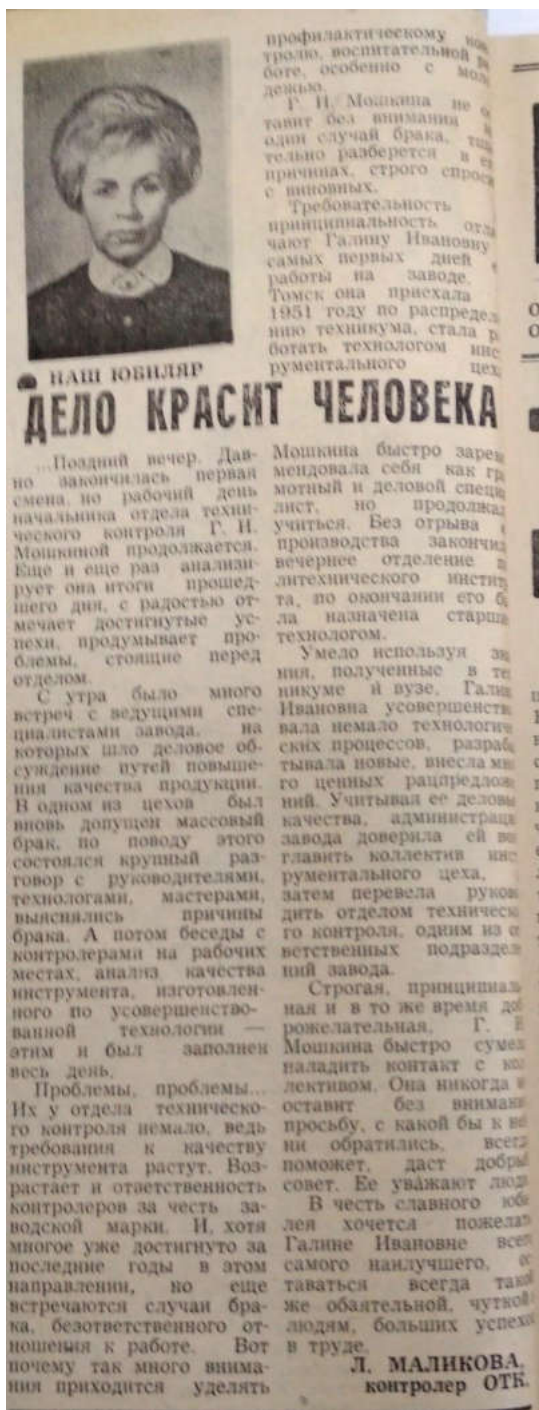
П. В. Милицын много внимания уделяет воспитанию молодых рабочих, мастеров. За активное участие в производственной жизни П. В. Милицын награждался почетными грамотами завода, министерства, денежными премиями, правительственными медалями «За оборону Москвы», «За доблестный труд в Великой Отечественной войне (1941-45 гг.)», юбилейной медалью в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина.

Вчера в жизни Павла Васильевича был памятный день: исполнилось 40 лет его трудовой деятельности на нашем заводе.

Товарищи по работе сердечно поздравляют Павла Васильевича со знаменательной датой в трудовой жизни, желают отличного здоровья и еще больших успехов на производстве, счастья в личной жизни.

Коллектив ОТК.

Отдел технического контроля называют еще штабом качества. И руководит им на протяжении двадцати лет Павел Васильевич Милицын. Здесь требуется оперативно решать многие вопросы, связанные с выпуском добротной продукции. Часто возникают непредвиден-



**Мошкина Галина Ивановна (фото) – начальник ОТК с 1976 по 1988гг.**

**Кузнецов Валентин Петрович – начальник ОТК с 15.10.1995 по 2001гг., с 01. 2001 по 12.2001гг. - начальник управления качества (УК).**

**Шаранда Николай Васильевич – начальник ОТК в составе УК - с 01.2002 по 2008гг.**



**Вахитов Роберт Наилевич – начальник управления качества с 01.01.2001 по 23.05.2003, начальник управления качества – главный метролог с 23.05.2003 по 15.02.2009 гг. Вахитов Роберт Наилевич, 13.01.1958 года рождения.**

1. Образование – высшее, в 1980 г., окончил машиностроительный факультет Томского политехнического института. Специальность – инженер-механик.
2. 1.09.1980 принят на работу на Томский завод режущих инструментов мастером в цех нестандартного инструмента №6.
3. В феврале 1983 – назначен старшим мастером цеха нестандартного инструмента.
4. В мае 1980 - назначен заместителем начальника РМЦ.
5. В октябре 1980 - назначен начальником РМЦ.
6. В апреле 1989 - избран председателем профкома ТЗРИ.
7. В августе 1996 - назначен заместителем

**директора по работе с представительствами и филиалами завода.**

8. В феврале 1998 - назначен начальником управления продаж.
9. В мае 2000 - назначен исполнителем директором – начальником коммерческого управления.
10. В январе 2001 - назначен начальником управления качества – главным метрологом.
11. В сентябре 2005 - назначен руководителем бизнес-направления №3.
12. В феврале 2009 - уволился по собственному желанию (перешел на ТЭТЗ на должность технического директора).
13. С 2020 г. Роберт Наилевич на пенсии.

## Главные метрологи завода:

**Филюшин Александр Николаевич** - главный метролог завода с 1989 по 1990гг.



**Ерошенко Тамара Валентиновна** - главный метролог завода с 01.11.1992 по 11.05.1993; 09.11.1993 по 16.12.96;

Тамара Валентиновна родилась в 1957 году, окончила ТПИ в 1980, поступила молодым специалистом на ТЗРИ 12.08.1980 в цех сверл инженером – технологом.

1984 – 03.02.1992 - инженер–технолог 2-й категории цехов №2 и №1.

03.02.1992 - инженер–технолог 2-й категории отдела главного метролога (ОГМЕТР).

01.11.1992 – главный метролог ОГМЕТР.

11.05.1993 - инженер – технолог 2-й категории ОГМЕТР.

09.11.1993 - главный метролог ОГМЕТР.

16.12.96 – инженер по метрологии 2-й категории в ОТК.

01.04.1998 - инженер по метрологии 2-й категории, руководитель группы в ОТК.

01.02.2002 – инженер по метрологии 1-й категории ОГМЕТР.

01.05.2003 – зам. главного метролога.

01.04.2009 – главный метролог.

31.08.2009 - Тамара Валентиновна уволена с работы по собственному желанию и в настоящее время она на пенсии.

**Рыскаль Николай Ефимович** - главный метролог завода с 20.11.1991 по 30.09.1992гг.

**Крошко В.Г.** - главный метролог завода с 11.05.1993 по 09.11.1993гг.

**Вологдин Борис Яковлевич** - главный метролог завода с 14.01.2001 по 22.05.2003гг.

## Качество выпускаемой продукции в военное время.

Завод во время войны выпускал продукцию в основном 1-го сорта, но небольшую часть продукции, которая не соответствовала 1-му сорту, завод выпускал 2-го сорта. Удержание за брак по приказу Народного Комиссара А. Ефремова не должен составлять более 25% от зарплаты. Для проверки качества выпускаемого инструмента на заводе в январе 1944 г. была создана лаборатория резания и испытательная станция. Начальником лаборатории и испытательной станции назначен был Махненко А.И.

Госповерка измерительных средств осуществлялась по графикам «Институтом мер и измерительных приборов» Новосибирского облисполкома.

Приемка стали, поставляемой на завод, осуществлялась согласно «Инструкции по приемке, хранению и выдаче стали в производство».

## Ведущие работники ОТК:



**Мощинская Мария Ивановна**(фото), **Зорина Лидия Андреевна**, **Аристова Альбина Ивановна**, **Анохина Людмила Ивановна**, **Баскакова Антонина Матвеевна**, **Горбунова Галина Ивановна**, **Григорьева Мария Антоновна**, **Казакова Валентина Сергеевна**, **Коровина Арина Юлиановна**, **Левко Надежда Михайловна**, **Ларионова Пелагея Ивановна**, **Ларина Екатерина Иннокентьевна**, **Лугачева Инна Петровна**, **Нартова Валентина Егоровна**, **Никитина Ирина Анатольевна**, **Попова Вера Павловна**, **Регеза Татьяна Николаевна**, **Сайфутдинова Нина Александровна**, **Тотымачева Галина Ивановна** и многие другие.



## Материально-хозяйственное обеспечение.

**Заместители директора завода по материально – хозяйственному обеспечению (по общим вопросам):**

**Фоменко Анатолий Николаевич-** заместитель директора завода по общим вопросам с 1941 по 14.07.1942гг. (См. главный инженер завода).

**Федоров Геннадий Дмитриевич-** заместитель директора завода по общим вопросам с 14.07.1942 по 16.12.1942гг. (См. начальник ПДО).



**Вольфсон Владимир Давидович** - заместитель директора завода по общим вопросам с 16.12.1942 по 1946гг.

Владимир Давидович 1906 года рождения, г. Брянск. На «Фрезере» с 1931, работал ст. планировщиком. Эвакуирован в Томск в 1941 году. Жил на ул. Советской, 107, кв.1. В Томске начал работу с рядового работника в цехе фрезеров и благодаря исключительной предприимчивости и хорошей ориентации в работе он вырос до заместителя директора завода по материально-хозяйственному обеспечению. Во время войны он возглавлял ОТС. В Томске он способствовал быстрому становлению завода. В Москве принимал активное участие в строительстве оборонительных сооружений.

**Горбенко Георгий Иванович**- заместитель директора завода по общим вопросам с 1946- 1947гг. Георгий Иванович принят на работу зам. директора завода в 1946г. Член ВКП(б), учетная карточка №5044267. Прибыл в Томск с Политотдела Краслага МВД от 28.07.1946г. 18.09.1950г ушел на работу в Куйбышевский район г. Томска. Открепительный талон У-1404.

**Лаский Ким Адольфович**- заместитель директора завода по общим вопросам с 08.08.1947 до 29.09.1948гг. (См. начальник ОТС).



**Монарх Израиль Бунимович**- заместитель директора завода по общим вопросам с 10.10.1948 – 1979гг.

Израиль Бунимович родился 10.01.1900г. в г. Овруче, Житомирской области. Трудовую деятельность начал в 1915 учеником каменщика. С 1920 по 1922 служил в рядах Красной Армии, участвовал в разгроме белых банд на Украине. С 1923 по 1924 участвовал в строительстве железной дороги Овруч-Коростень-Мозырь. С 1924 по 1948 служил в органах МВД. С 29 сентября 1948 по 1979 – заместитель директора по общим вопросам. Вся его трудовая деятельность была посвящена росту производства, улучшению благосостояния трудящихся завода. Израиль Бунимович вел большую общественную работу, он избирался депутатом городского Совета, много лет подряд был председателем избирательной участковой комиссии. Он награжден: орденом Боевого Красного Знамени, многими медалями, Всесоюзным Знаком: «Победитель соцсоревнования Минстанкопрома СССР». За долголетний и добросовестный труд он награждался многочисленными Почетными грамотами. Умер Израиль Бунимович в июле 1979 года.

Он награжден: орденом Боевого Красного Знамени, многими медалями, Всесоюзным Знаком: «Победитель соцсоревнования Минстанкопрома СССР». За долголетний и добросовестный труд он награждался многочисленными Почетными грамотами. Умер Израиль Бунимович в июле 1979 года.

**Никитенко Сергей Николаевич** - заместитель директора завода по общим вопросам с 1979 по 1986гг.

**Эрентраут Евгений Вильгельмович** - заместитель директора завода по общим вопросам с 1987- 02.1989.

Евгений Вильгельмович родился 3 сентября 1954г. в г. Зырянске Восточно-Казахстанской обл. После окончания средней школы с 1971 по 1972 работал газосварщиком. 1972-1977-учеба в ТПИ, 1977-1980 - мастер, ст.мастер ОЦС цеха сверл №2, 1981-1985 - зам.нач.цеха №2, 1986 - начальник цеха №4, с 1987 по февраль 1989 - зам.директора по общим вопросам, с 02.1989 по 02.1990 – зам. директора завода по производству.

**Величко Борис Данилович** - заместитель директора завода по общим вопросам с 02.1989 по 28.02.1990г.



**Иванов Алексей Гаврилович**- заместитель директора завода по общим вопросам по 02.1998гг.

Алексей Гаврилович родился 06.06.1951 г., окончил МСФ ТПИ в 1973 году.

12.09.1973 поступил молодым специалистом на ТЗРИ на должность мастера термического цеха. С 17.05.1977 по 21.05.1979 служба в рядах СА. 01.10.1979 – инженер по планированию цеха №7 ТЗРИ. 01.03.1980 – механик цеха №7.

С 23.05.1980 по 29.11.1986 - начальник цеха №7.

С 29.11.1986 по 23.01.1989 – зам. председателя областного Совета

ВОИР.

23.01.1989 по 28.02.1990 – заместитель директора завода по качеству – начальник ОТК.  
С 28.02.1990 по 02.03.1998 – заместитель директора завода по общим вопросам.  
С 02.03.1998 по 24.05.1999 – зам. директора Унитарного муниципального предприятия: «Городской Торговый Дом».  
С 24.05.1999 по 24.11.1999 – зам. Генерального директора по маркетингу ЗАО «Промышленно-финансовая корпорация «Томич».  
С 24.11.1999 по 03.01.2001 – торговый представитель фирмы ЗАО «АНТВ».  
С 03.01.2001 по 13.03.2002 – директор фирмы ООО «Торгсервис – Т».  
С 14.03.2002 по 25.02.2004 – начальник отдела сбыта ОАО «Электроцентролит»,  
С 01.07.2005 по 30.06.2006 – технический директор ООО «Метмаш».  
С 01.07.2006 по 05.11.2008 - начальник производства ООО «НПО Томский медицинский инструмент».  
05.11.2008 – 28.04.2016 - менеджер по продажам ООО «Центр крепежных изделий».  
Умер Алексей Гаврилович 20 сентября 2017г.



**Семенов Григорий Валерьевич** - заместитель директора завода по общим вопросам с 18.05.2001 по 22.07.2001 гг.

**Иванов Николай Александрович** – коммерческий директор завода с 22.07.2001 по настоящее время (2021).

### **Отдел технического снабжения возглавляли:**

**Чуланов Александр Степанович** - начальник ОТС с 1941 по 26.01.1943 гг. (См. председатель завкома).

**Мямлин Порфирий Александрович**- начальник ОТС с 19.02.1943 по 20.06.1943 гг. (См. начальник ОТК).

**Лаский Ким Адольфович** - начальник ОТС с 20.06.1943 по 14.09.1943гг. 28.12.1908 года рождения, г. Дербент, Дагестанская АССР, образование средне - техническое, теплотехник, на «Фрезере» с 1932 г., работал нач. теплоцеха. Эвакуирован в 1941 году. Жил на заводе в кор.№12. Так как вопросы технического снабжения завода в период войны играли первостепенную роль для выполнения программы завода, Лаский назначается заместителем нач. ОТС, затем начальником ОТС. Во время больших перебоев в работе транспортного отдела Лаский переводится туда на выправление этого участка. Впоследствии работает инженером ОКС, временно, на период болезни зам. директора по материально-хозяйственным вопросам он назначается на эту должность. За участие в обороне Москвы он награжден медалью "За оборону Москвы". Принят в кандидаты членов ВКП(б) 28.03.1947г., учетная карточка №8611507, открепительный талон У-779, в Рязанский ГК ВКП(б)-14.05.1949г. Награжден медалью: «За доблестный труд в ВОВ 1941-1945 гг».

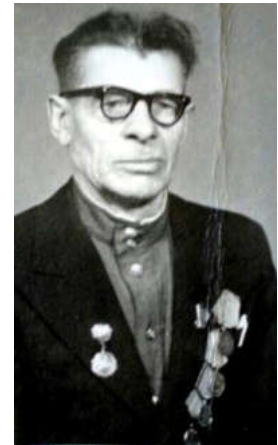
**МандельблатМ.М.** - начальник ОТС с 14.09.1943 по 10.11.44 гг.



**Фильчаков Александр Сергеевич** - начальник ОТС с 10.11.1944 по 26.09.1948 гг. Александр Сергеевич 1904 года рождения, д. Молодцы, Подольский район Московской области. На «Фрезере» работал зав. бюро спецзаказов. Эвакуирован он в 1941 году с женой и дочерью. Жили: Южный городок, кор. 4. В Томске работал нач. бюро спецзаказов, заместителем начальника и начальником нескольких цехов, начальником отдела сбыта, начальником отдела снабжения. Он награжден медалью "За оборону Москвы".

**Рудник** - начальник ОТС с 13.09.1950 г.

**Козлов Г.П.** - начальник ОТС с 1951 по 1955гг. (фото справа).



**Изотов А.В.** - начальник ОТС с 1956 г. Изотов А.В. с 1952 по 1956 гг. работал главным механиком завода, в 1956 назначен начальником ОТС.



**Лебедев Алексей Тихонович** - начальник ОТС с 1957 по 1969 гг. (См. начальник цеха №21).

**Антипов А. А.** - начальник ОТС с 1970 по 1973гг.

**Горбаченко Евгений Борисович** - начальник ОТС с 1973 по 1975 гг (фото).

Евгений Борисович родился 22.04.1940 г. Окончил в 1968 г. электромеханический техникум по специальности техник – электрик, в

1980 окончил Университет марксизма-ленинизма Томского обкома КПСС.

1957 -1960 – ученик слесаря, слесарь 2-го, 3-го разрядов шлифовального цеха ГПЗ-5.

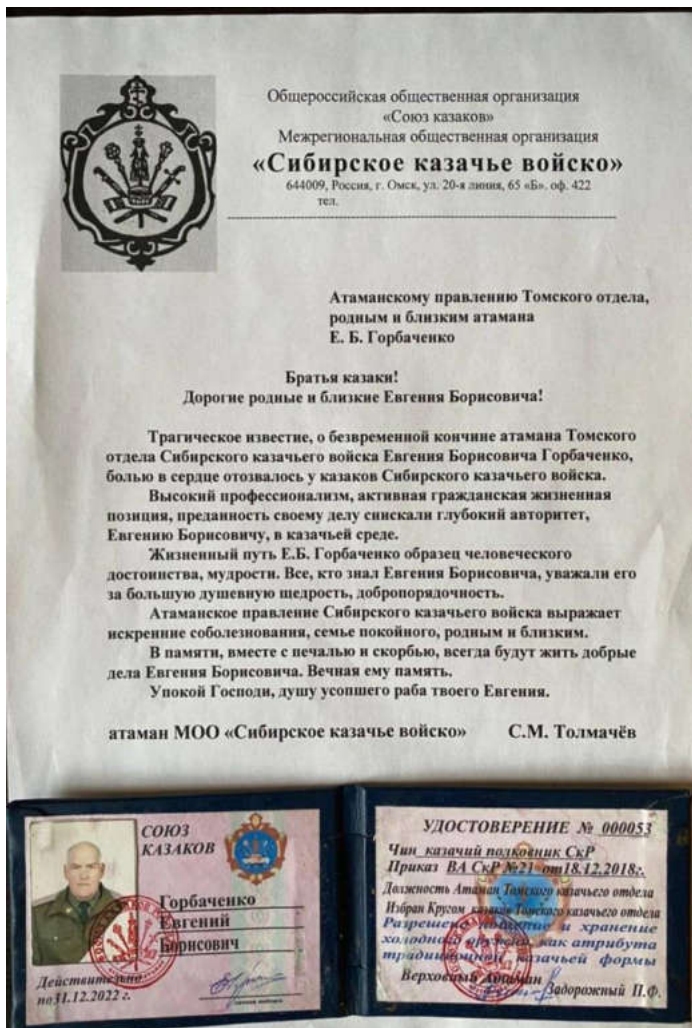
1960 – 1963 – служба в рядах СА.

1963 -1967– слесарь 3-го, 4-го разрядов шлифовального цеха №1 ГПЗ-5. 1967 – 1971 – сменный мастер, старший мастер шлифовально-сборочного цеха №1. С 07.04.1971 по 13.04.1973 – старший мастер, начальник отделения цилиндрических сверл ТЗРИ. С 13.04.1973 по 11.05.1975 - начальник ОТС ТЗРИ.

С 13.05.1975 по 01.12.1977 – начальник ОТС домостроительного комбината (по путевке РК КПСС). С 01.12.1977 – по 15.07.1982 – заместитель директора завода крупнопанельного домостроения. 15.07.1982 – 17.04.1983 – зам. начальника треста «Спецстроймеханизация». 16.05.1983 – 12.12.1988 - работа в СУ- 3 «Дорремстройтреста», УМ «Дорремстройтреста»: прорабом, контрольным механиком в колонне №1.

С 20.11.1988 по 2019 – директор ООО «Коммунремстрой». Евгений Борисович долгое время возглавлял Томский отдел Сибирского казачьего войска, был его атаманом. Он награжден от ТЗРИ: медалью «100 лет со дня рождения В.И.Ленина».





От «Союза казаков»: «Сибирским казачьим крестом», медалью «За укрепление содружества казачьих войск», медалью «Алексия человека божьего», медалью «25 лет Союзу казаков России», крестом «Александр Невский». Он награжден медалью «Ветеран труда» РФ. Умер Евгений Борисович 12.11.2019 г.



**Железняков Юрий Павлович**- начальник ОТС с 1977 по 1979 гг.

*Автобиография.*

*Я, Железняков Юрий Павлович, родился 24 сентября 1945 г. в с. Ермаковское Красноярского края. С 1-го по 8-й класс учился в г. Кызыл Тувинской АССР.*

*В 1960 по окончании 8-го класса поступил в строительное училище № 18, п. Предивинск Красноярского края. Вечерами ходил в вечернюю школу. По окончании училища получил аттестат зрелости среднего образования и был направлен в строительную бригаду треста*

*«Тувинстрой» г. Кызыла Тувинской АССР, плотником. Освоил профессию электромонтера.*

*В 1963 поступил на заочное отделение Томского политехнического института и переехал в г. Томск.*

*В марте 1964 был принят на работу на Томский завод режущих инструментов электромонтажником. В июле этого же года был призван в Советскую Армию.*

*Служил матросом на Тихоокеанском флоте до ноября 1967 г. По окончании службы вернулся на завод, работал электриком 4-го разряда 8-го цеха, восстановился в институте.*

*С 1968 по 1973 работал электриком и мастером электромастерской ОГЭ.*

*В 1973 закончил Томский политехнический институт по специальности инженер-электрик. По заданию директора завода направлялся бригадиром заводских рабочих на строительство птицефабрики в п. Кандинка и коровника в селе Монастырка.*

*В 1973 был назначен начальником транспортного цеха, с 1977 – начальник отдела снабжения завода. По заданию директора завода Будницкого Л. Д. в свободное от работы время совмещал работу начальника снабжения со строительством заводских объектов и жилых домов.*

*Совместно с заместителем директора Монарх И.Б. налаживал отношения с другими районами России по обеспечению строительных объектов завода материалами, металлом и железобетонными конструкциями. Так из Кемеровской области и г. Красноярка удалось получить ж/б конструкции для строительства жилого дома по ул. Осипенко, 23, и материального склада отдела снабжения. Часто выезжал на заводы России по отгрузке металла и других материалов.*

*С 1979 работал на различных предприятиях г. Томска в т.ч.:*

*1979 - НИИПП – механиком по электронному оборудованию.*

*1984 - г. Стрежевой – снабжение буровых установок материалами по ремонту оборудования. 1989 - «Томский пивзавод» - начальник цеха по производству газированных напитков.*

*1991- винно-водочное предприятие ООО «Желика» - директор.*

*с 2000 по настоящее время (2021) - ООО ППК «Царское Пиво» - директор. (Железняков Ю.П. 06.01.2021г.)*



**Нигровская Валентина Романовна - начальник ОТС с 1979 по 1987гг.**

**Валентина Романовна родилась 10.08.1930г. С 1944 по 1956 работала на ГПЗ-5, с 1956 по 1963 – в Совнархозе Томской области. С 1963 по 1978 – зам. начальника ОТС ТЗРИ. С 1979 по 1987 – начальник ОТС. С 1988 по 1996 – зам. начальника ОТС. С 1996 на пенсии. Умерла Валентина Романовна в октябре 2012г.**



**Валентине Романовне 75 лет. В музее завода.**



**Рогальский Абрам Абрамович- начальник ОТС с 1988 по 1998, начальник управления снабжения и транспорта – с 1998 по 2000 гг.**

**Абрам Абрамович родился 27.06.1948г. На завод поступил в 1966 году. С 1966 по 1969 работал в упаковочном цехе. С 1969 по 1974 учился в МСФ ТПИ хозстипендиатом. В 1974 после окончания института работал конструктором ОМА, затем работал зам. начальника ОТС. Он ветеран труда, заслуженный ветеран завода.**



**Нечай Анатолий Петрович - начальник ОТС с 2001 по 2002 гг.**

**Начальник отдела комплектации с 1990 по 1993 гг.**

**Тарасова Вера Григорьевна – начальник отдела закупок с 2002 по 2005, начальник управления логистики с 2005 по 2007 гг.**

**Вера Григорьевна родилась 25.06.1959г. Окончила ТГУ в 1981 г., профессия – учитель. С 1981 по 1986 работала учителем математики в**

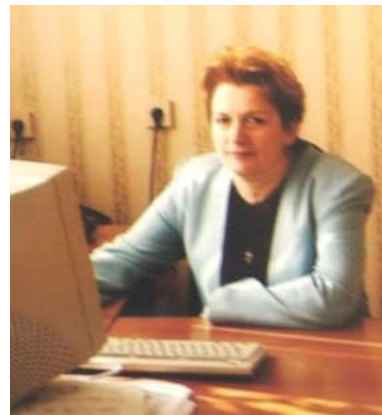
**школе №38 г. Томска.**

**С 08.09.1986 по 16.10.1993 работала инженером-программистом в лаборатории проблем управления в высшей школе УНПК «Кибернетика». 16.10.1993 поступила на ОАО «Томский инструмент» оператором АРМ отдела сбыта. С 11.07.1994 по 1998 – экономист-исследователь маркетинга, инженер маркетинга в отделе сбыта. С 1998 по 2000 - инженер по сбыту, заместитель начальника коммерческого отдела Торгового Дома. С 2000 по 2001 – руководитель региональной группы №1, старший менеджер отдела продаж. С 2002 по 2005 – начальник отдела закупок, с 2005 по 2007 – начальник управления логистики.**

**01.08.2007 Вера Григорьевна уволена с завода по собственному желанию.**

**С 02.08.2007 по 07.03.2014 работала исполнительным директором ООО «Красота. Сила. Молодость». Вера Григорьевна награждена «Золотой медалью» Томской Ассоциации пищевиков за значительный вклад в развитие отрасли.**

**С 24.02.2014 по настоящее время (2021) работает заместителем директора «Областного комитета охраны окружающей среды и природопользования».**



**Юшкевич Наталья Анатольевна - начальник отдела закупок с 2007 по 2014 гг. Наталья Анатольевна родилась 07.06.1971 года. Окончила институт ТИАСУР в 1994 г. Молодым специалистом поступила на ЗАО «Томский инструмент» в отдел сбыта оператором АРМ. 1995 -1996 – инженер-математик 3-й категории, инженер маркетинга отдела сбыта. 1997-2003 - инженер по экспорту, инженер по оперативному планированию 2-й категории ПДО. С 2003 по 2007 – инженер-экономист ОАО «ТП Томский инструмент». С 2007 по 2014 - начальник отдела закупок. С 2014 по настоящее время (2021) работает на фирме ООО «НПК ТЭТА» начальником отдела снабжения. За добросовестный труд и достигнутые успехи Наталья Анатольевна награждена: Почетной грамотой Администрации г. Томска, Почетными грамотами и Благодарностями, денежными премиями.**

**Ее фотография заносилась на Доску Почета завода.**



Коллектив отдела снабжения.

## Отдел сбыта.

### Начальники отдела сбыта и упаковочного участка (цеха).

Отдел сбыта и упаковочного цеха возглавляли:

**Капелевич** – начальник отдела сбыта в 1942 г.

**Фильчаков Александр Сергеевич** – начальник отдела сбыта с 1943 по 12.04.1944 гг. (См. нач. ОТС).

**Хейфиц Семен Михайлович** – начальник отдела сбыта с 12.04.1944 по 1946. Семен Михайлович 1908 года рождения. На заводе «Фрезер» с 1932 года. В Москве с начала войны принимал активное участие в ПВО, работал начальником объекта цеха. Прибыл в Томск в 1941 году с женой, матерью и сыном. Работал на ТИЗ начальником финансово-сбытового отдела. Жили: Южный городок, кор. №4-б.

**Конев Георгий Александрович** – начальник отдела сбыта с 1958 по 1960 гг.

**Фельдман Владимир Александрович** – начальник отдела сбыта с 1960 по 1970 гг.



**Сафиулин Анатолий Хамидулович** – начальник отдела сбыта с 1960 по 1982 гг.

**Федоров Владимир Николаевич** – начальник отдела сбыта с 1982 по 1991 гг.



**Куприенко Геннадий Иванович** – начальник отдела сбыта с 15.07.1991 по 19.02.1998г. С 19.02.1998 по 10.01.2001 - начальник управления продаж.

## Отдел маркетинга.

Возглавляет отдел маркетинга Иванов Николай Александрович (см. коммерческий директор).

Отдел маркетинга состоит из:

### 1. Отдела продаж.



**Исаев Сергей Иванович** - заместитель начальника отдела продаж -

**Региональные группы ОП:**

1. Европейская часть России. Руководитель группы – Григорьева Светлана Николаевна.
2. Поволжье, Урал. Руководитель группы – Сюй Татьяна Федоровна.
3. Западная Сибирь. Руководитель группы – Коркина

Наталья Павловна.

4. Восточная Сибирь. Руководитель группы – Бреусова Ольга Васильевна.

5. СНГ. Руководитель группы – Бекиров Аладин Мусадиевич.

6. Филиал в Москве. Руководитель филиала – Цапков Юрий Тихонович.

7. Филиал в Омске. Руководитель филиала – Криволапов Вадим Анатольевич.

Отдел продаж.



## **2. Отдела маркетинга и анализа (ОМА).**

Начальник отдела маркетинга и анализа – Кошкин Константин Алексеевич.

## **3. Тендерного отдела (ТО).**

Начальник ТО – Максимова Александра Петровна.

### **Начальники упаковочного цеха (участка):**

**Конев Георгий Александрович** - начальник упаковочного цеха с 1941 по 1959 г.

**Фельдман Владимир Александрович** - начальник упаковочного цеха с 1959 г.

**Южаков Игорь Васильевич** - начальник упаковочного цеха с 01.12.1997 по 09.06.2004 г.



**Дайнеко Евгений Константинович** - начальник упаковочного участка с 09.06.2004 по 30.06.2008 гг.

Евгений Константинович родился 25.09.1957г., окончил МСФ ТПИ в 1980г., молодым специалистом поступил в августе 1980 на ТЗРИ инженером-технологом заготовительного цеха №10.

06.07.1981 – мастер токарно-сварочного участка цеха №10.

С 05.08.1981 по 06.03.1987 – мастер, старший мастер, начальник отделения цеха сверл.

06.03.1987 - переведен инженером–технологом в инструментальный отдел. 19.07.1987 он уволен с ТЗРИ по собственному желанию.

С 21.07.1987 по 03.05.1989 – работа на ТЭМЗ: начальник смены цеха №1, заместитель начальника цеха №1 по производству, начальник цеха №1.

С 24.05.1989 по 01.12.1997 – старший мастер цеха №10 на ТИЗ.

С 01.12.1997 по 13.12.2000 – инженер по маркетингу Торгового дома, инженер по сбыту коммерческого отдела, отдела продаж.

С 13.12.2000 по 09.06.2004 – зам. начальника цеха 510 по производству, старший мастер производства 510.

С 09.06.2004 по 30.06.2008 – начальник упаковочного участка.

С 14.10.2008 по 27.03.2009 – начальник цеха фирмы ООО ПКФ «ИНКАР АГРО»

С 24.11.2010 по 28.11.2011 – главный специалист по хозяйственной части Томской Торгово-промышленной палаты (ТТПП).

С 28.11.2011 – заместитель президента ТТПП по АХЧ.

За многолетний и добросовестный труд Евгений Константинович награжден: на ТИЗ многими Почетными грамотами, Благодарностями, денежными премиями и ценными подарками; на Томской ТПП: Юбилейной медалью «70 лет Томской области», Почетной грамотой ТПП РФ, в 2015 г. занесен на Доску Почета Кировского района г. Томска.

**Заместитель директора по работе с представительствами - начальник управления продаж в России - Вахитов Роберт Наилевич с 31.08.96 по 03.01.2001 гг.**



**Пылаев М. Д., Мидлер Б.Е., Горбунов В. В., Захаров В.Е., Лукьянов Ю.А., Лавров В. А., Факушин В.С., Анисимов А.С., Кошевец И.Ф., Трусов Б.А., Иванов А.А., Чирва В.А., Сафиулин А.Х., Локтионов В.И., Будницкий Л.Д., Горшков А.Е., Елизаров В.М., Мельников М.А.**

### **Секретари партийного бюро (парткома) завода:**

**Козлов Семен Максимович** – секретарь партийного бюро завода с 1941 до 15.01.1942 гг. Семен Максимович 1904 года рождения, родился в семье крестьянина в д. Чемрово Рыбковского района Рязанской губернии. Он окончил Московский инструментальный техникум. 1925-1930 - работал на конторской и профсоюзной работах. С 1930 работал на заводах рабочим, бригадиром, мастером. На Томском заводе в 1942 году работал нормировщиком, зам. секретаря партбюро завода. Рекомендован 10.02.1942 на работу заместителем народного судьи 1-го участка Кировского района г. Томска. 27.04. 1944 снят с учета, уехал на работу в Москву.



**Слуцкер Арон Афанасьевич** - секретарь партийного бюро завода с 15.01.1942 по 01.11.1943 гг. Арон Афанасьевич родился в 1909 году. Член ВКП(б). На «Фрезере» с 1934 г., работал техником-планировщиком, проявил себя как энергичный, инициативный работник и к 1941г. вырос до начальника самого крупного цеха завода. Во время войны в Москве принимал активное участие в ПВО завода.

**Стрельчук Лев Мартынович** - секретарь партийного бюро завода с 01.11.1943-09.1945 гг.

**Фоменко Анатолий Николаевич** - секретарь партийного бюро завода с 09.1945 - 21.02.1946 гг.

**Таранин В.В.** – секретарь партийного бюро завода с 21.02.1946 - 09.1946 г. Таранин В.В. прибыл из Молчановского района Томской области. 11.1945 - секретарь партбюро Томского завода №660, секретарь партийного бюро завода режущих инструментов. 15.10.1946 убыл на работу в г. Барнаул.



**Островский Исаак Менделеевич** – секретарь партийного бюро завода с 09.1946-24.09.1947 гг. (См. начальник кузницы).



**Седоков Лев Михайлович** – секретарь партийного бюро завода с 24.09.1947 - 26.09.1948 гг. Лев Михайлович 01.07.1918 года рождения, из Новосибирской области. Окончил политехнический институт. Член ВКП(б) с 1939г. В январе 1948 избран депутатом Томского городского Совета народных депутатов трудящихся. Переведен 15.10.1948 г. на работу секретарем Кировского райкома ВКП(б) г. Томска.

**Анкудинов Константин Петрович** – секретарь партийного бюро завода с 26.09.1948 - 06.09.1949 гг.

**Сечин Федор Федотович** – секретарь партийного бюро завода с 06.09.1949-12.03.1952гг. Сечин Федор Федорович - учетная карточка №2134401 от 11.05.46г. Глав ПУ РККА г. Москва. В 1946 году работал секретарем партбюро Томского манометрового завода. 09.10.1949 убыл на учебу в г Новосибирск. Потом работал зам.нач.цеха сверл. С апреля 1946 – секретарь партийного бюро Томского манометрового завода.

**Студилев Алексей Николаевич** – секретарь парткома завода с 12.03.1952- 1959 гг. Алексей Николаевич 27.10.1923 года рождения Томской обл. Асиновского района, с. Ягодное. Член ВКП(б) с марта 1944, партбилет №6217247, принят Политотделом 208-й Краснознаменной стрелковой дивизии (КСД). Образование: 1940 -1941 - один курс индустриального техникума, январь - июнь 1942 - Белоцерковское военное пехотное училище, командный состав.

20.06. - 01.09.1942 - командир взвода 285-го стрелкового полка, 183-й стрелковой дивизии, Калининский фронт. 01.09. -27.10.1942 - госпиталь по ранению, 27.10.1942-05.03.1943 - зам. комроты, командир роты Центрального фронта; 05.03.1943 - 20.04.1943 - госпиталь по ранению; 20.04.1943-10.08.1943 - зам. комроты 1-й Московской Краснознаменной стрелковой дивизии; 10.08.1943 - 20.03.1945 - пом. начальника штаба по спецсвязи, по оперативной работе 435-го стрелкового полка, 208-й КСД Белорусского фронта. 20.08.1945 - госпиталь по ранению. 20.05.1946 демобилизован. Воевал в 1942 под Ржевом, 1943-1945 - под Сычевкой, Смоленском, Варшавой, Кенигсбергом. Награжден: орденами Красной Звезды, «Отечественной войны 2-й и 1-й степени», медалью «За Победу над Германией». Воинское звание - капитан. Член ВКП(б) с марта 1944, партбилет №6217247, принят Политотделом 208-ой Краснознаменной стрелковой дивизии (КСД). Дата регистрации в Кировском РК ВКП(б) - 17.09.1946 г., прибыл с Глав ПУ РККА, г. Москва. На заводе с октября 1946г., работал нач. спецотдела, секретарем парткома завода.

**Конев Георгий Александрович** - секретарь парткома завода с 1960 – 1962 гг.

**Разумов Алексей Иванович** - секретарь парткома завода с 1962г. (фото).



**Воробьев Владимир Александрович** - секретарь парткома завода с 1962-1964 г.

**Лукьянов Юрий Антонович** - секретарь парткома завода с 1964 -1965 гг.

**Белевский Борис Афанасьевич** - секретарь парткома завода с 1965-1967 г.



**Хитринский Виталий Федорович** - секретарь парткома завода с 1968 – 1970 гг. Виталий Федорович родился в 1922 г., Курганская область, д. Кашкалан. Семью его репрессировали, сослали в 1929 в г. Тобол, затем в г. Салехард, где он закончил среднюю школу в 1940г. В 1957 окончил МСФ ТПИ по специальности: «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструмент». С 27.09.1941 по 16.03.1942 работал учителем физики и математики в школе с. Чернильщиково Томского района; с 4 мая 1942 по 20.08.1946 работал шофером Томской ГЭС-1; с 20.08.1946 по 15.05.1949 - инженер по запчастям ОТС ГЭС-1. 28 мая 1949г. поступил на Томский завод режущих инструментов в

цех №23 сначала планировщиком, затем зав. ПРБ этого цеха. 10.11.1955 - назначен начальником цеха №37, 03.09.1957г. - переведен начальником инструментального отдела, 22.11.1958 - назначен главным диспетчером завода, 07.07.1960 – зам. начальника ПДО, с 25.12.1967 по 03.11.1970 – секретарь партбюро завода. С 03.11.1970 по 14.12.1982 – директор Томского завода измерительной аппаратуры. Виталий Федорович член КПСС с 1956г., с 1971 по 1979 был избран депутатом Томского городского Совета народных депутатов трудящихся, являлся членом Ленинского райкома КПСС г. Томска. С 14.12.1982 по 11.07.1985 работал начальником 2-го отдела ТЗИА. Виталий Федорович награжден: знаком «Отличник социалистического соревнования», 1967г., медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.», юбилейной медалью «30 лет Победы в ВОВ», орденом Трудового Красного Знамени в 1971 г., орденом «Знак Почета» в 1976 г. Он неоднократно награждался Почетными грамотами, денежными премиями, благодарностями. Умер 11.07.1985 г.

**Коковихин Виктор Алексеевич**- секретарь парткома завода с 1970-1974 гг.

**Осинцев Анатолий Павлович**- секретарь парткома завода с 1974-1979 гг.



**Логинова Людмила Васильевна** - секретарь парткома завода с 1979-1983гг.

**Цхай Константин Алексеевич**- секретарь парткома завода с 20.09.1983 по 06.08.1990гг.

Константин Алексеевич родился 13.10.1954 г., окончил МСФ ТПИ в 1977г. С 01.08.1977 по 01.09.1980– мастер, инже-

нер – технолог 3-й, 2-й категорий цеха сверл ТЗРИ. 01.09.1980– начальник цеха наборов (цех №8). 24.02.1981 – зам. начальника цеха наборов (цех №8).

05.02.1982 – зам. начальника цеха резьбонарезного инструмента, цеха №5. 29.11.1982 – начальник инструментального отдела.

20.09.1983 – секретарь парткома завода. 25.08.1990 – зам. начальника цеха №6 по техническим вопросам. 08.04.1991 уволен с ТЗРИ по собственному желанию.

С 08.04.1991 – зам. начальника отдела прогнозирования отраслей промышленности Госкомитета Республики Кыргызстан по экономике г. Бишкек.

Константин Алексеевич награжден: знаком «Победитель соцсоревнования» - 1979 г., Почетной Ленинской грамотой и ценным подарком – 1980 г., Почетной грамотой Том-



ского обкома КПСС, его фотографию заносили на областную Доску Почета и городскую Доску Почета. Константин Алексеевич с 2001 г. поступил в объединенную Духовную семинарию и окончил ее в 2004 г., г. Бишкек. С 2003 служит пастором в г. Бишкеке.

**Лавров Владимир Артемьевич** - секретарь парткома завода с 25.08.1990 (не освобожденный от основных обязанностей).

В военное время заседания партбюро завода проходили не реже одного раза в неделю, и проводились они, как правил в нерабочее время, т.е. после 20.00. В зависимости от рассматриваемых вопросов заканчивались они иногда далеко за полночь. Вопросы на партбюро рассматривались разные. Это и выполнение ежедекадных, месячных, квартальных, годовых планов по заводу, планов по отдельным подразделениям завода, работа партийных ячеек в подразделениях завода, работа завкома и комитета ВЛКСМ. Рассматривались на партбюро и персональные дела отдельных коммунистов, кадровые вопросы и многие другие вопросы: подготовка к зиме, техника безопасности, жилищные вопросы. По каждому заседанию парткома выносилось решение. Сроки выполнения по каждому пункту проверялись на последующих заседаниях. Пункты решения, как правило, были в повелительном наклонении: указать, вынести выговор, строгий выговор, просить директора завода снять с должности отдельных руководителей за непринятие мер, за недостойное поведение в быту и т.д. Директору завода также иногда выносились выговора, строгие выговора, за различные упущения в работе. В то время нельзя было делать аборт женщинам, это считалось преступлением. На одном из заседаний партбюро, по представлению прокурора, рассматривалось персональное дело работницы завода, которая сделала аборт. Когда ей задали вопрос, почему она это сделала, она ответила: у меня четверо детей, я не могу их прокормить. Решение - исключить из рядов ВКП(б). Все решения в основном были нацелены на более эффективную работу завода, улучшению условий труда и быта работников завода.

В декабре 1941 было: членов ВКП(б) – 31 чел., кандидатов в члены ВКП(б) – 5 чел., всего 36 чел.

В декабре 1942 было: членов ВКП(б) – 66 чел., кандидатов в члены ВКП(б) – 17 чел., всего 83 чел.

В декабре 1943 было: членов ВКП(б) – 64 чел., кандидатов в члены ВКП(б) – 21 чел., всего 85 чел.

В декабре 1944 было: членов ВКП(б) – 48 чел., кандидатов в члены ВКП(б) – 28 чел., всего 76 чел.

В декабре 1946 было: членов ВКП(б) – 65 чел., кандидатов в члены ВКП(б) – 32 чел., всего 97 чел., в том числе женщин - 8 чел.

В декабре 1948 было: членов ВКП(б) – 91 чел., кандидатов в члены ВКП(б) – 36 чел., всего 127чел., из них по образованию:

Низшее: членов ВКП(б) - 23 чел., кандидатов в члены ВКП(б) – 14 чел., всего 37 чел.

Н/среднее: членов ВКП(б) - 31 чел., кандидатов в члены ВКП(б) – 9 чел., всего 40 чел.

Среднее: членов ВКП(б) - 26 чел., кандидатов в члены ВКП(б) – 12 чел., всего 38 чел.

Высшее: членов ВКП(б) - 11 чел., кандидатов в члены ВКП(б) – 1 чел., всего 12 чел.



СЛЕВА НАПРАВО : НАЧАЛЬНИКИ ЦЕХОВ ТРЕНЗЕЛЕВ П.К.,  
ФЕЛЬДМАН В.А., ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ЗАВКОМА ПРОФСОЮ-  
ЗА Н. СИНИЦЫН, ЗАМ. ДИРЕКТОРА И. Б. МОНАРХ,  
РАБОТНИК ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ЦЕХА ПОЙДО И.Ф. СЕКРЕ-  
ТАРЬ ПАРТБЮРО СТУДИЛОВ А.Н. ЗАМ.НАЧ.ЦЕХА ЕВТУ-  
ШЕНКО Б.Я. НАЧ. ОТДЕЛА КАДРОВ ЛОГИНОВ В.П. СТ.  
ИНЖЕНЕР ОТК КОНЕВ Г.А., СЛЕСАРЬ РМЦ КОНЕВ Е.А.



**Коллектив завода.**

## Председатели завкома (профкома) завода:

**Авдошкин Федор Ильич** - председатель завкома завода с 1941 по 30.04.1942 и с 18.04.1944 по 23.12.1944 гг. Федор Ильич родился в 1911 году. Член ВКП(б) с 1942 года. На заводе «Фрезер» с 1931, кадровый работник завода. Начал работу с рядового рабочего, благодаря трудолюбию и предприимчивости вырос до ст. мастера цеха №21. Он не только изучал производство, но и обучал других рабочих. Избран в 1943 году председателем заводского комитета профсоюза. За самоотверженный труд в борьбе за максимальный выпуск продукции награжден медалями: «За трудовую доблесть», «За участие в обороне Москвы», «За оборону Москвы».

**Козлов Семен Максимович** - председатель завкома завода с 30.04.1942 по 26.01.1943 гг.

**Чуланов Александр Степанович** - председатель завкома завода с 26.01.1943 до 05.05.1943 гг.

Александр Степанович родился в 1903 году. На заводе «Фрезер» работал с 1931 года. Энергичный, предприимчивый, инициативный работник. В Москве и Томске работал на руководящих работах. Работая в Томске начальником ОТС, несмотря на большие трудности в снабжении, обеспечивал завод всеми необходимыми материалами. Как хороший организатор избирается председателем завкома завода. В августе 1943 года по решению Томского горкома ВКП(б) назначается директором треста столовых г. Томска. В 1945 Чуланов переводится заместителем председателя Кировского райисполкома г. Томска. За хорошую работу на ТИЗ награжден грамотой Стахановца военного времени Томского горкома ВКП(б) и горисполкома. В Москве принимал активное участие в строительстве оборонительных сооружений и МПВО, за что награжден медалью "За оборону Москвы".

**Авдошкин Федор Ильич** - председатель завкома завода с 05.05.1943 по 16.04.1945 гг.



**Галактионов Иван Борисович** - председатель завкома завода с 16.04.1945-01.1950гг. (См. начальник цеха №27.)

**Разин Григорий Григорьевич** - председатель завкома завода с 01.1950 по 01.01.1951 гг.

**Синицин Николай Иванович** - председатель завкома завода с 01.1951 по 25.05.1954. (Фото).

Николай Иванович 1909 года рождения. На «Фрезер» поступил в 1935 году. Работал резьбошлифовщиком цеха нестандартного инструмента №37. Норму военного времени выполнял на 300-350%. Активно участвовал в общественной жизни завода. Избирался секретарем партбюро цеха, членом партбюро завода, председателем завкома, народным заседателем областного суда. Неоднократно объявлялись благодарности, его портрет заносился на городскую Доску Почета. Он награжден Почетной грамотой горсовета, значком "Отличник соцсоревнования Минстанкопрома», Почетной грамотой Президиума Верховного Совета РСФСР, медалями: "За



оборону Москвы", "За доблестный труд в ВОВ 1941-1945 гг., юбилейными медалями: "30 лет Победы в ВОВ», "100 лет со дня рождения В.И. Ленина".

**Евдокимов Василий Степанович** - председатель завкома завода с 25.05.1954 -1956 гг.

**Окороков Георгий Яковлевич** - председатель завкома завода с 1956-1957 гг.

**Конев Евграф Александрович** - председатель завкома завода с 1957-1963 гг.

**Лукьянов Юрий Антонович** - председатель завкома завода с 1963-1964 гг.



**Гавриленко Юрий Алексеевич** - председатель завкома завода с 1964-1968 гг.

**Федоринов Василий Степанович** - председатель завкома завода с 1968 -1974 гг.

**Василий Степанович** родился 11.01.1933г., окончил Томский машиностроительный техникум в 1954 г. 1954 – 1956 служил в рядах СА. С октября 1956 по 1964 работал контрольным мастером

цеха №4 ОТК ТЗРИ. С 1964 по 09.03.1967 – инженер по технике безопасности. С 09.03.1967 по ноябрь 1968 – начальник бюро техники безопасности. С ноября 1968 по ноябрь 1974 - председатель завкома завода. С 02.11.1974 по 17.07.1978 – помощник директора по кадрам и быту. Уволен с ТЗРИ по собственному желанию.

25.07.1978 – зам. начальника отдела Томского отделения Ленинградского института «Пластполимер». 25.05.1081 – зам. управляющего по кадрам и быту треста «Спецстроймеханизация». 04.12.1991 – директор М.П. «Надежда». Василий Иванович награжден медалями «100 лет со дня рождения В.И. Ленина» и «Ветеран труда». С 01.12.1992 Василий Иванович на пенсии.

**Логутов Николай Прокопьевич** - председатель завкома завода с 1974 – 1976 гг.



**Завгородний Анатолий Иванович** - председатель завкома завода с 09.11.1976 по 24.02.1984 гг. Анатолий Иванович родился в 1950г., окончил в 1973 ТПИ, специальность инженер – математик.

01.04.1973 молодым специалистом поступил на ТЗРИ в отдел ОАСУП инженером-математиком. 30.04.1975г назначен начальником отдела кадров. 09.11.1976 – председатель завкома завода. 24.02.1984 – председатель Томского обкома профсоюза рабочих машиностроения и приборостроения. 01.01.1988 – ответственный организатор ЦК (ЦС) профсоюза рабочих машиностроения и приборостроения по Томской области.

03.02.1992 Анатолий Иванович принят на ТЗРИ заместителем директора завода по внешнеэкономическим вопросам.

26.12.1995 – директор ООО «Сектор плюс».

01.01.1999 – зам. директора ТОО «Валекс».

01.12.2005 – директор ООО «АПТОМ».

30.11.2010 – директор ООО «Энтузиаст-опт».

30.12.2013 – уволен по собственному желанию.



**Крайсман Дмитрий Александрович**- председатель завкома завода с 24.02.1984 по 1986 гг. (См. начальник ИНО).



**Жукова Надежда Степановна** - председатель завкома завода с 1986 по 1989 гг.

Надежда Степановна родилась 12 октября 1947 года, в 1973 году окончила химико-технологический факультет ТПИ по специальности «Технология органического синтеза».

С 1973 по 2001 год работала на Томском инструментальном заводе в должностях: 1973 – 1979 - старший инженер–химик ЦЗЛ, 1979-1985 – начальник химлаборатории ЦЗЛ, 1985 -1986 - заместитель председателя профкома, 1986 -1989 -председатель профкома, с 1989 – 2001 – начальник отдела охраны окружающей среды.

С 2001 по 2004 работала в ОГУ «Облкомприроды» г.Томска- начальником отдела ООС. С 2004 по 2009 работала в Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору - начальником отдела экономического регулирования и нормирования. За время работы Надежда Степановна проявила себя как высококвалифицированный специалист. В течение всей работы на заводе и в других организациях умело руководила вверенными ей подразделениями. Надежда Степановна внесла большой вклад в организации службы охраны окружающей среды, как на заводе, так и в г. Томске. Длительное время была членом профкома и 3 года возглавляла профком завода. Большое внимание уделяла работе с ветеранами и молодыми специалистами завода. Пользовалась заслуженным уважением среди сотрудников. Надежда Степановна имеет семь международных сертификатов по управлению экологией на производстве и совершенствованию природоохранной деятельности. Надежда Степановна награждена медалью «Ветеран труда», юбилейными медалями: «400лет г. Томску», «70 лет Томской области», награждена знаком: «Победитель соцсоревнования» 1976, ей присвоены звания: «Почетный машиностроитель РФ», «Заслуженный ветеран завода», награждена Почетной грамотой Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору, 4 Почетными грамотами Администрации г. Томска, многочисленными Почетными грамотами завода и других организаций. Ее фотографию неоднократно помещали на заводскую Доску Почета.

С 2009 г. Надежда Степановна на пенсии.



**Вахитов Роберт Наилевич** - председатель завкома завода с 1989-1996 гг. (См. начальник управления качества).

На фото: 1-й ряд справа - Вахитов Р.Н.

2-й ряд – справа первый – Шмаков.



**Личикаки Татьяна Николаевна** - председатель завкома завода с 1996 г. - по настоящее время. Татьяна Николаевна родилась в 09.01.1950 г., в 1969 году окончила Томский машиностроительный техникум по специальности: «Холодная обработка металлов резанием», в 1981 году окончила Институт марксизма- ленинизма», образование – высшее – политическое. Татьяна Николаевна начала свою трудовую деятельность в 1969 году на Томском заводе режущих инструментов. С первых дней работы проявила себя грамотным специалистом, требовательным, принципиальным и ответственным работником, хорошим организатором. В коллективе ее уважают, оказывают большое доверие, избирая за-

местителем секретаря комсомольской организации завода, заместителем секретаря партийного комитета. В ноябре 1984 года Татьяну Николаевну избирают заместителем председателя профсоюзного комитета, а с 1 сентября 1996 года Т. Н. Личикаки - лидер профсоюзного движения на Томском инструментальном заводе. Татьяна Николаевна возглавила профком в самый сложный для завода и страны период. Резкий спад производства, сокращение численности работников, ухудшение финансовых показателей работы завода, задержки выплаты заработной платы. И в этот период профком завода и его лидер играли важную роль в жизни коллектива, в создании морально-психологического климата, сплочении коллектива, воспитании молодого поколения заводчан, в создании культурных традиций. Много внимания профком уделял оздоровлению работников предприятия, организации детского отдыха, обеспечении работников предприятия детскими садами и т.д. Отличительной чертой Татьяны Николаевны является неравнодушное отношение к проблемам и заботам людей. Татьяна Николаевна - человек, обладающий удивительным обаянием, внимательна, душевна, всегда стремится помочь людям. Ее ценят за редкий дар находить золотую середину, умело примиряя интересы работодателя и работников предприятия, ценят за неугомонный нрав, за способность гореть на работе. Много внимания уделяет ветеранам завода, активно участвует в Совете ветеранов завода.

**Личикаки Татьяна Николаевна** - член Совета Федерации профсоюзных организаций ТО, член Совета областной организации профсоюза машиностроителей РФ, член территориальной избирательной комиссии.

За свой труд Личикаки Татьяна Николаевна награждена: медалью «Ветеран труда», юбилейными медалями: «400 лет г.Томску», «70 лет Томской области», Знаком: «75 лет Томской области», Знаком «Победитель социалистического соревнования», Почетными грамотами и дипломами ФНПР, Министерства промышленности, науки и технологий РФ, Почетным знаком ЦК профсоюза машиностроителей. Ей присвоено звание «Заслуженный ветеран завода I степени», ее фотография неоднократно заносилась на районную и заводскую Доски Почета.

*Личикаки Татьяна Николаевна – председатель профкома с сентября 1996 г. В этот период профсоюзы организовали и провели целый ряд коллективных действий. Самая масштабная акция за всю историю профсоюзов прошла 7 октября 1998 года. Заводской профсоюз в этот день выдвинул серьезные требования в адрес администрации, приостановил работу на один час и провел митинг на проходной. Повод был. Задолженность по заработной плате в это время доходила до 5 месяцев. В декабре 2000 года меняется собственник предприятия. Профком принимает меры по нормализации морально– психологического климата в коллективе. В этих условиях профком решает вопрос с администрацией о дополнительных оплачиваемых отпусках, и с января 2001 года работники, занятые на тяжелых и вредных участках работы, получают до 12 дней - первыми среди предприятий города.*

*Большое внимание профком уделяет заключению КД и контролю за его выполнением. Контроль за условиями труда – одна из основных задач профкома. Капитальный ремонт бытовых помещений, пуск газовой котельной в 1998 году, круглогодичное обеспечение горячей водой бытовых помещений, смотр– конкурс по*



культуре производства и соблюдения правил ТБ –эти и другие вопросы профком решил через соглашение между администрацией профкомом по охране труда, ТБ в приложение к Коллективному договору. В этот период на предприятии проводятся большие работы по совершенствованию технологии, механизации и автоматизации производства, повышению качества продукции и улучшению экологической обстановки.

По инициативе профсоюзного комитета на предприятии постоянно проводятся конкурсы профессионального мастерства. Разработаны и изготовлены заводские грамоты и благодарственные письма, которыми награждаются лучшие работники завода в юбилейные даты и за ударный труд. Значительно активизировалась спортивная работа. Футбольная команда неоднократно занимала призовые места в городских футбольных турнирах. Заводская команда легкоатлетов также отмечалась грамотами и наградами за призовые места. В 2001 году сборная завода в зимней спартакиаде среди предприятий города заняла третье место. Много внимания профком уделяет работе с молодежью, помогая им не только с первого дня освоиться в сложном заводском механизме, но и вовлекая их в общественную и спортивную работу, развлекательные мероприятия – лыжные походы, выезды на природу, дискотеки и т.д. Активное участие принимает профком в работе КТС. Благодаря активной работе комиссии удается снять социальную напряженность в коллективе, урегулировать конфликтные ситуации. Не случайно, что при социальном опросе, проведенном на заводе в 2000 году на вопрос: «Какие формы решения трудовых споров с администрацией предприятия из 6 предложенных наиболее эффективны?». Самыми популярными были ответы: «Обращение в профком и КТС». Профком завода ведет большую культурно - просветительную работу: это и встречи с интересными людьми в музее завода; организация выходов в театры; пропаганда русской народной песни заводским ансамблем «Сибирская душа». За активную работу профсоюзная организация завода неоднократно награждалась грамотами Совета Федерации профсоюзных организаций Томской области. В 1997 году – Благодарностью исполкома генерального совета ФНРП за активное участие во всероссийском смотре на лучшую постановку работы профкома по защите духовных интересов, трудящихся и их семей, дипломом исполкома Генерального совета ФНРП № 3 15 от 22.05.01 г. Дипломом за III место в смотре-конкурсе «Сильная первичка – сильный профсоюз» и за III место - в смотре-конкурсе: «Лучший коллективный договор» среди областных профсоюзных организаций. Наряду с положительными моментами заводской профсоюз постоянно сталкивается с трудностями: низкий уровень зарплаты, рост тарифов ЖКХ, рост цен на бензин и т.д. Постоянные реорганизации предприятия, сокращения численности штата, приводят к снижению численности профсоюза.

В 1997 году численность заводского профсоюза инструментальщиков была 1606 человек. В 2002 - 916 человек. В 2006 - 694 человека. В этих условиях профком активно решает вопросы социальных льгот и гарантий работников. Коллективный договор становится главным правовым документом, регламентирующим отношения между работниками и работодателем.

## **Секретари комитета ВЛКСМ завода:**

**Дворников – секретарь комитета ВЛКСМ с 24.01.1942 г.**

**Зоркина Антонина Дмитриевна – секретарь комитета ВЛКСМ с 22.05.1942г.** Антонина Дмитриевна 18.02.1923 года рождения, Орловская область, Путятинский район, с. Песочня. Образование - 10 классов. На заводе с 1941г. 22.12.1941 - табельщица ОГМ, 10.03.1942 - ст. табельщица заводууправления, с 22 мая 1942 - секретарь комитета ВЛКСМ завода, 01.02.1943- бригадир-массовик ЖКО, 07.03.1943 оператор диспетчерского отдела. В августе 1943 по решению ГК ВКП(б) направлена на работу в органы НКГБ.

**Новикова (Морозова) Лидия Никифоровна – секретарь комитета ВЛКСМ с 01.02.1943 по февраль 1943.** Лидия Никифоровна родилась в 1915 г. Рязанской области, Шацкий район, с.Ямская слобода. Образование 9 классов. С 07.04.1937 на заводе "Фрезер". Эвакуирована в Томск на ТИЗ в 1941 году. На ТИЗ - контролер-лаборант, секретарь ВЛКСМ, второй зам. секретаря партбюро завода. В 1945 - зав. парткабинетом завода. В ноябре 1945 уехала в Москву на учебу в Московский инструментальный техникум при заводе «Фрезер».

## Из дневника Новиковой (Морозовой) Лидии Никифоровны, 1943 г.

"Теперь город понемногу начал разгружаться, но что было в марте-апреле прошлого 1942г. Кругом Томска реки, а город без воды; кругом леса, а город без топлива.

Электростанция часто простаивает, люди сидят без света, предприятия без электроэнергии, что приносит огромный ущерб государству и многое не додается фронту.

В квартирах дьявольский холод (теперь бы я так не написала бы), в цехах замерзает эмульсия, с хлебом большие перебои, а что творится в заводской столовой и буфете".

После окончания "Станкина", который был также эвакуирован в Томск, на завод пришли молодые инженеры: Г.Ивлев, А.Асмус, И.Сучков и др. Т.Комарова стажировалась в измерительной лаборатории, где работала я. Очень серьезная, энергичная девушка. Но ее организм не выдержал таких лишений. Сильно простудившись, систематически недоедая, она тяжело заболела (чахотка) и уже в тяжелом состоянии была отправлена в Москву.

Город был очень переполнен эвакуированными и госпиталями. Недостаток воды, продуктов питания, антисанитарные условия вызвали вспышку эпидемии тифа, который унес много человеческих жизней. Из коллектива ОТК мы тогда потеряли т.т.Савинского и М.Шилкину. Настроение, прямо сказать, было неважное. И если бы не дружный коллектив, не настоящие друзья, было бы очень трудно. Такие, как А.Позднякова - к/мастер ц.Р.Н.Г., С.Рахманов к/мастер ц.Фрезеров, А.Сатик - начальник измерительной лаборатории, Н.Фесечко оказывали большую моральную поддержку.

Особенно тяжелым для меня был день 5 февраля 1943г. Я проводила на фронт своих подруг Машу Боборыкину и Лью Сафронову. Ведь я тоже дважды подавала заявление в военкомат с просьбой отправить на фронт, но с завода меня непустили.

В этот же день покидал наш завод директор т.Блохин С.И. Коллектив очень сожалеет о нем как о хорошем хозяйственнике и замечательном организаторе. Сергей Иванович пользовался у всех большим авторитетом.

Директором пока назначен Дегтяренко Н.С. Настроение у коллектива как то сразу упало. Конечно, сильно действует на настроение ТЭЦ, которое своим частым отключением здорово нервирует работу завода.

Под руководством Блохина С.И. коллектив завода за выполнение и перевыполнение месячных планов был награжден знаменами городских: партийной, профсоюзной и комсомольской организаций.

Особенно запечатлелось в памяти торжественное вручение знамен ГКО гвардейцами-фронтовиками директору завода т.Блохину С.И. за самоотверженный труд коллектива завода и перевыполнение плана сентября I на городской площади Революции. При вручении знамени присутствовал Нарком Станкоинструментальной промышленности т.Ефремов".

**Левин Карл Давидович** – секретарь комитета ВЛКСМ с февраля 1943 по июль 1944. Левин Карл Давидович родился в 1919 году. Член ВКП(б). Поступил на завод в 1942 молодым специалистом. Работал мастером на фрезерном участке. Избирался секретарем комитета ВЛКСМ завода. Работал конструктором в ОГМ, переведен помощником главного инженера по технике безопасности. В 1945 выдвинут горкомом ВКП(б) на работу директором Томского энергетического техникума. В Москве принимал активное участие в строительстве оборонительных сооружений.

В 1943 на заводе было членов ВЛКСМ – 165 человек, молодежи – 600 чел.

**Лучук Арсен Леонтьевич** – секретарь комитета ВЛКСМ с июля 1944 по 14.04.1945. Арсен Леонтьевич 1921 года рождения, работал с 1937 в МТС, затем в ФЗУ, слесарь в Днепропетровске, участник ВОВ, ранен. После госпиталя начал работу на ТИЗ в качестве секретаря ВЛКСМ. В 1945 г. работал инструктором Томского ГК ВЛКСМ.

**Сырцова Валентина Васильевна** – секретарь комитета ВЛКСМ с 05.1945 по 1946 гг. Валентина Васильевна родилась в 1923 году, на «Фрезере» с 1939 г. На завод она поступила ученицей. Выросла до квалифицированного шлифовщика. Принимала активное участие в монтаже и пуске завода в Томске. За образцовую работу в 1942 награждена грамотой Томского горкома ВКП(б) и горисполкома. Стахановец военного времени, выполнение норм выработки на 350-400%. В октябре 1944 по болезни была переведена на работу в ПЭО завода. Все время вела большую общественную работу, в мае 1945 года она избрана секретарем комитета ВЛКСМ завода. За участие в строительстве оборонительных сооружений в Москве она награждена медалью "За оборону Москвы".

**Ягунов Александр Александрович** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1946 по 1947 гг. Александр Александрович 1920 года рождения, Кемеровская область, Топкинский район. Образование 9 классов. Член ВКП(б) с 1944 г. Прибыл 28.08.1946 с РККА в Томск на завод ТИЗ. Избран секретарем ВЛКСМ.

**Ковригина Евдокия Алексеевна** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1948 г. Евдокия Алексеевна 1916 года рождения, Кокчетавская область, Давыдовский район, с. Возвышенское. Она из крестьян, на заводе с 1936 г., работала секретарем комитета ВЛКСМ, начальником ЖКО.

**Кабанова Варвара Яковлевна** – секретарь комитета ВЛКСМ с 09.01.1949 г. Варвара Яковлевна 1922 года рождения, Калужская область, Козельский район, д. Тарачки. 1937-1938 - ученик счетовода "Швейремонтodeжда», г. Москва; 1938 - 1942 - счетовод, секретарь ОК Московского рыбокомбината; 1942-1943 - Наркомат ВМФ, техник по учету оборудования; 1943-1947 - учеба в Московском станкостроительном техникуме при заводе "Красный Пролетарий". Секретарь комитета ВЛКСМ в 1949 г.

**Воскресенский Анатолий Александрович** – секретарь комитета ВЛКСМ с 15.11.1949 г.

**Свинцов Николай Андреевич** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1950 г. Николай Андреевич 1918 года рождения, образование - неполное среднее.

**Фартукова Н.И.** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1951 г.

**Войтов П.** – секретарь комитета ВЛКСМ с 11.12.1951 по 1952 гг.

**Глухов** – секретарь комитета ВЛКСМ с 09.12.1952 г.

**Корикова** – секретарь комитета ВЛКСМ с 15.06.1953 г.

**Шведов Е.В.** – секретарь комитета ВЛКСМ с 12.1953 г.

**Шилова В.А.** – секретарь комитета ВЛКСМ с 07.08.1955 г.

**Дьячков В.** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1958 г.

**Баранов В.** (конструктор ТО) – секретарь комитета ВЛКСМ с 1958 г.

**Крицкая В.** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1959 г.

**Чекунов Д.Т.** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1960 по 1962 гг.

**Шматухо А.** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1962 г.

**Сапунова Лидия** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1962 по 1963 г.

**Дорофейчик Александр** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1963 по 1964 гг.

**Селянинов И.А.** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1965 по 1966 гг.

**Ермаков Александр И.** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1966 по 1967 гг.



**Никонова Татьяна Анатольевна** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1967 по 1970 гг.

Татьяна Анатольевна 16.12.1946 г. рождения. Образование высшее. Заведующая архивом ИОА СО РАН

Т.А. Иванова начала трудовую деятельность в Томске на заводе режущих инструментов после окончания Московского инструментального техникума при заводе «Фрезер» в марте 1967 г., сначала – техником-конструктором, а с октября 1967 г. по декабрь 1970 г. – освобожденным секретарем комсомольской организации завода. Затем работала мастером производственного обучения в профессионально-техническом училище № 18, контролером в Институте сильноточной электроники СО РАН, заместителем директора по воспитательной работе ПТУ-

18, в администрации Кировского района г. Томска, начальником отдела социальной защиты населения г. Томска, главным специалистом, начальником отдела департамента социальной защиты населения администрации Томской области. Окончила Томский педагогический институт, Академию госслужбы.

С 2004 г. Т.А. Иванова работает заведующей научным архивом Института оптики атмосферы им. В.Е. Зуева СО РАН. Т.А. Иванова занимает активную жизненную позицию: несколько раз избиралась председателем Совета ветеранов Академгородка, членом Совета ветеранов Советского района г. Томска. Она награждена Благодарностями Администрации Томской области, Президиума Томского научного центра СО РАН; Почетной грамотой министра труда и социального развития РФ (2002 г.); Почетной грамотой Думы г. Томска за активную деятельность по укреплению ветеранского движения в Академгородке (2010 г.) Почетными грамотами мэра г. Томска (2010 г.), областного Совета ветеранов, Администрации и Совета ветеранов Советского района. Фотография Т.А. Ивановой заносилась на Доску Почета ИСЭ СО РАН.

### ***Воспоминания Татьяны Анатольевны Никоновой (Ивановой).***

*10 июня 1942 года завод стал выпускать продукцию, необходимую для фронта. Это были гильзы для снарядов и бомб.*

*За 25 лет завод вырос. Металлорежущий инструмент: фрезы, сверла, метчики, плашки, развертки, зенкеры и т.д. поставляли не только на внутренний рынок, но и на экспорт. Заводской забор проходил по улицам Кулева, Учебной, Вершинина, Нахимова. Центральная проходная находилась на улице Учебной, вторая на Нахимова, а несколько позднее и третья – на Вершинино. Рядом с заводом раскинулся заводской поселок. Вначале были дома в основном одно и двухэтажные, а потом строились современные жилые дома, детские сады. Завод участвовал в строительстве городской больницы, что находилась рядом с заводом. Был свой клуб с библиотекой. На сцене заводского клуба выступали многие творческие коллективы, приезжавшие в город на гастроли. Позднее заводская молодежь под руководством комсомольской организации принимала активное участие в строительстве спортивного комплекса (спорткомплекс «Победа»), профилактория (НИИ фармакологии). Работали бесплатно после основной работы и в выходные дни. На заводе работали чуть более трех тысяч человек, третья часть – комсомольцы. Приняли меня на работу в отдел механизации и автоматизации производства техником-конструктором с окладом 75 рублей в месяц. Проходить в отдел нужно было через технологическую лабораторию. Коллектив был хороший, замечательный руководитель группы, Князев Декабрист Александрович. С первого знакомства восприняла его очень симпатичным мужчиной, но не внешностью, а каким-то внутренним обаянием. Он познакомил меня с заводом: провел по всем цехам, подробно рассказал не только о выпускаемой продукции, но и обратил мое внимание на автоматические линии, механизированные участки, приспособления. По сравнению с московским заводом «Фрезер», завод*

показался тесным. Каждый месяц в отделе проводились производственные собрания, на которых говорили о выполненной работе, участии каждого, о планах на следующий месяц. На этих собраниях и хвалили, и ругали, в зависимости от того, чего ты добился. Когда на первом таком собрании говорили про меня, было чувство, будто сердце остановилось. Заводской пионерский лагерь «Чайка» располагался на границе Томской и Кемеровской областей, в 40 километрах от города около деревни Алаево. Завод брал на себя все расходы по содержанию лагеря, персонала, питания детей. Пионервожатых набирали из числа работающих на заводе. Приняли и меня. Прошла короткое обучение и 19 июня приняла старший отряд. Начальником лагеря в первом сезоне был Саша Ермаков. Всего в лагере было три отряда (120 человек). Меня назначили пионервожатой в отряд «Юность», воспитателем был заведующий заводским клубом Юрмазов Константин, большую часть времени он проводил в городе. В отряде было 40 человек в возрасте от 13 до 15 лет, из них 26 – мальчики. Одна половина мальчиков подобралась с высоким ростом до 1,82м, а другая – низким ростом примерно 1,3м. Знакомство с отрядом началось со списка, который получила перед отправкой из города. Около заводского клуба собирались дети и провожающие их родители. Кто-то расставался с родителями со слезами, кто-то торопился уехать. Сразу нужно было выделить для себя тех ребят, которые станут опорой в дальнейшей работе. Выбор мой оказался удачным: председателем Совета справедливых выбрала мальчика, который уже отдыхал в пионерских лагерях, а в школе был председателем совета отряда. Знаменосцем стал Юра Пылаев – веселый, смешиливый мальчишка! Первый день прошел в суматохе: нужно было расселить детей по домикам, выдать каждому постельные принадлежности, проверить, как разместились в комнатах, помыли ли полы и т.д. Вечером начальник лагеря вместе с вожатыми обходил домики, проверял, как разместили подростков. Я была уверена, что в нашем отряде все в порядке, но меня ждал конфуз! Прозвучал отбой, дети легли спать, свет выключили. После отбоя проверяем все ли дети на местах, спокойно заходим в палату, я, конечно, первая. И, о, боже! Грохот, разлитая вода, я падаю, поскользнувшись на мокром полу! Девочки устроили шуточку! Это была первая шуточка, потом их было много. Дети мазали спящих сверстников зубной пастой, привязывали к кроватям и т.д. 5 апреля 1967 года впервые была на общезаводском комсомольском собрании. Поразило всеобщее безразличие ко всему происходящему: только не меня. Интерес к общественной работе был у немногих, в основном занимались общественной работой, чтобы улучшить жилищные условия, получить работу в одну смену и т.д. Однако были рядом такие парни и девушки, с которыми работалось интересно, горели сами и зажигали других. Ежегодно менялся численный состав не только организации, но и коллектива завода: около тысячи комсомольцев увольнялись с завода за год. Это треть всех работающих. Да, завод был перевалочной базой для тех, кто не поступил на дневное отделение в институт. Работало много подростков на заводе. С сентября 1967года я числилась на прежнем месте работы, а выполняла работу в комитете комсомола завода, в отделе появлялась крайне редко: было стыдно, что ушла. Работа моя заключалась в том, чтобы своевременно отчитаться перед райкомом комсомола о собранных членских взносах; собрать ведомости об уплате членских взносов и деньги у цеховых комсогов; сдать общую ведомость в райком комсомола, а деньги - в сбербанк; следить за своевременной постановкой на комсомольский учет и снятием с учета при увольнении; обеспечивать явку приглашенных на заседание комитета комсомола; присутствовать на комсомольских собраниях в первичных организациях; освещать интересные события в заводской многотиражной газете. Комитет комсомола и редакция газеты «Инструментальщик» размещались в одной комнате. Редактором заводской многотиражной газеты «Инструментальщик» был Сергей Дмитриевич Ходор. Возраст у него был далеко за семьдесят. С 4 сентября 1967 г. все предприятия перешли на новую систему работы: вместо одного выходного дня, стало два – суббота и воскресенье. Рабочий день стал начинаться раньше, а заканчиваться позже. Народ трудно перестраивался на этот режим, многие стали опаздывать на работу, особенно молодежь, поэтому участились рейды «Комсомольского прожектора». Проводили рейды, по материалам которых выпускались специальные выпуски стенгазет с фотографиями и текстовыми надписями. Мое погружение в общественную работу проходило интересно, рабочий день начинался в семь утра, а заканчивался как-то незаметно, т.к. завод работал в две смены, а с комсомольцами встречались не зависимо от того, в какую смену они работали. Вечерами тоже встречи, проведение различных мероприятий в общежитиях и заводском клубе. Да, день был занят работой на заводе и в общежитии. В октябре 1967 года меня избрали секретарем комитета комсомола завода. Дважды в год: 1 Мая и 7 ноября проводились демонстрации трудящихся. У центральной проходной завода, со стороны улицы Учебной, собирались наши заводчане. Пешком шли по улице Красноармейской, потом по проспекту Фрунзе на проспект Ленина. После пересечения с проспектом Кирова люди расходились по своим маршрутам. Построение колонн, проходящих перед трибунами, на которых были руководители города и знатные люди города, утверждалось совместным решением партийных, профсоюзных, комсомольских организаций города и его исполкомом. Это зависело от того, какое место заняли коллективы в социалистическом соревновании. Колонны празднично оформлялись, люди шли с песнями, танцами. Несмотря ни на что это было здорово! Колонны возглавлялись руководителями этих организаций. Осень 1968 года для комсомола была особенной: готовились к 50-летнему юбилею комсомола. Хотели объявить ударную вахту к этой дате, да опоздали, на диспетчерском собрании у директора завода была объявлена

ударная вахта всего заводского коллектива в честь 50-летия комсомола и 51-й годовщины революции. Всесоюзные комсомольские собрания были проведены в каждом цехе, организовывали подписку на молодежные издания. Праздничный концерт готовили совместно с драматическим театром. На его сцене ставили спектакль, в котором мне была дана роль молодой комсомолки, я была в кожаной куртке, красной косынке. Проводили множество встреч комсомольских поколений: с Михаилом Федоровичем Малышевым; Михаилом Ивановичем Кузнецовым, который был делегатом четвертого съезда РКСМ (Российского Коммунистического Союза Молодежи), комсомольцем с 1929 года; Марией Петровной Князевой – комсомолкой с 1923 года, Львом Давыдовичем Будницким – он был строителем Магнитки в годы первой пятилетки. Встреча проходила за чашкой чая в заводском клубе. Встречи с Малышевым М.Ф. бывали еще не раз. Они открывали нам глаза на события, о которых мы не знали и ничего до той поры, а он был делегатом партийного съезда, когда руководителем партии был избран С.М. Киров. Михаил Федорович Малышев занимал руководящие должности в областном партийном руководстве и был арестован, затем осужден как враг народа, а в 1970 году реабилитирован и награжден орденом Ленина. Жил он в доме на улице Осипенко. Работа строилась так, что даже первый секретарь областного комитета комсомола звонил заводским секретарям комсомольских организаций, интересовался работой, советовал. Организация субботников, школы молодых коммунистов, Ленинские зачеты, спортивные соревнования, рост комсомольских рядов. Я была членом бюро райкома, членом редколлегии газеты «Молодой ленинец». На бюро обкома комсомола заслушивали отчет о работе нашей организации. А это значит, что комиссия в составе нескольких человек изучала работу не только комитета комсомола, но и первичных организаций. Эту проверку мы выдержали как всегда достойно. Перед отчетно-выборной конференцией проводили отчетно-выборные собрания в каждой первичной организации, а это значит поработать с начальниками цехов, с парторганами, подобрать кандидатуры, учесть не только способности к общественной работе, но и возможности заниматься ею. Иначе говоря, поработать над будущим комсомольским активом. Первое время я сама очень стеснялась разговаривать с начальниками цехов, т.к. это были в основном убежденные седины мужчины, некоторые из которых приехали в Томск вместе с заводом. Со временем робость ушла, осталось уважение и почтение, разговаривать с ними было сложно. На конференции в 1969 года меня избрали секретарем комитета комсомола завода в третий раз. Год столетия со дня рождения Ленина был наполнен разными событиями. Трудовые коллективы принимали повышенные обязательства по выполнению планов, строительству, благоустройству территорий. Комсомольские организации не отставали: комсомольско-молодежные бригады подводили итоги соревнования. В ходе Ленинского зачета рассматривалось выполнение личных обязательств комсомольцев в трудовой и общественной работе, учебе, а учиться должен был каждый. Если это не было учебой на вечерних отделениях институтов, техникумов, школ, то это были школы коммунистического труда на заводе. При этом учитывалась не только учеба, но и успеваемость. Каждый комсомолец должен был заниматься общественной работой. При сдаче Ленинского зачета учитывалась политическая грамотность, иначе говоря, задавались вопросы на знание устава ВЛКСМ, международной обстановки. Зачеты принимались представителями райкомов комсомола, старейшими коммунистами. Тем комсомольцам, у которых был принят Ленинский зачет, выдавались специальные значки ЦК ВЛКСМ. Для меня, как секретаря комитета комсомола завода было важно, чтобы большинство комсомольцев завода получили Ленинский зачет. В это время я была начальником районного штаба комсомольско-молодежных бригад. Работа шла успешно, но было нелегко, т.к. часто общественной работой занимались, чтобы улучшить жилищные условия, получить работу в одну смену, но были и такие, с которыми работалось интересно, они горели сами и зажигали других, не давали хандрить и мне. Комитет комсомола по составу был многочисленным, для оперативности в работе избирали бюро комитета комсомола, как правило, это 5-7 человек. На бюро рассматривали разные вопросы: проведение свободного времени, персональные дела комсомольцев, прием в комсомол, работа оперативных комсомольских отрядов, соревнование комсомольско-молодежных бригад, проведение спортивных мероприятий и многое другое. О нашей работе писали местные газеты, центральные комсомольские журналы, рассказывали в радиопередачах радиостанции «Юность» (г. Москва). Часто я сама выступала по местному радио и телевидению.



Избирали меня членом райкома комсомола, членом бюро райкома комсомола, членом горкома, обкома комсомола, членом редакционной коллегии областной молодежной газеты «Молодой ленинец». Будучи секретарем комсомольской организации завода режущих инструментов, принимала участие в работе районных и городских партийных конференций, на которые меня избирали на партийных собраниях завода, а это было не просто, т.к. знали меня на заводе хорошо: вся жизнь была открытой книгой, постоянно на виду. Есть значимые встречи в жизни каждого человека, часто они бывают определяющими. Встреча со Львом Давыдовичем Будницким определила Томск городом моей жизни.



Саша Ермаков ввел меня в комсомольскую работу. Виталий Федорович Хитринский научил работать с людьми, обходить острые углы. Правда, этому я училась долго, но все равно бывает порой, как у Павла Когана: «Я с детства не любил овал, я с детства угол рисовал». Через многие годы у меня будут спрашивать, откуда, мол, такое отношение к людям? Ответ прост: «Комсомол, партия научили быть внимательной к людям, отвечать за свои слова и поступки!». А вообще-то мне всегда везет на хороших людей.

«Комсомольская организация завода режущих инструментов, которой руководит молодой коммунист Татьяна Никонова, - одна из лучших в Томске. Здесь на Ленинскую трудовую вахту встало более 650 комсомольцев, они успешно справляются со своими обязательствами. Каждый второй комсомолец предприятия учится в школе, техникуме, вузе». Так писала газета «Красное знамя» 29.01.1970г. В 1968 году к 50-летию Советской Армии и Военно-Морского флота такие поздравительные письма за подписью руководителей завода были направлены командирам войсковых частей для солдат, которые призывались в армию с завода. Эти письма зачитывались перед строем, и командование части вручало письмо лично в руки.



Во главе колонны директор завода Лев Давыдович Будницкий, секретарь партийной организации завода Виталий Федорович Хитринский, секретарь комсомольской организации завода Татьяна Никонова.



Комсомольский актив цеха №4. Со знаменем Сергей Дмитриевич Ходор и Татьяна Никонова. Сергей Попадейкин, Светлана Круглова, Любовь Крутько (Мостепан), других не помню.

**Димитрюк Тамара**– секретарь комитета ВЛКСМ с 1970 по 1971 гг.

**Логинова Людмила Васильевна**– секретарь комитета ВЛКСМ с 1972 по 1974 гг.



**Багаев Василий Александрович** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1974г.

Василий Александрович родился 21.01.1949 г., окончил ТГУ в 1972 г., инженер-геолог, в ТГУ был членом комитета ВЛКСМ.

В 1974 г. после возвращения в Томск, по рекомендации поступил заместителем секретаря комитета ВЛКСМ ТЗРИ, затем секретарем комитета ВЛКСМ ТЗРИ. Осенью перешел на работу в ОТС завода. В 1975 г. пригласили на работу в Томский

обком ВЛКСМ. В настоящее время работает на фирме ООО «Томлесдрев».



**Самсонов Владимир Алексеевич** – секретарь комитета ВЛКСМ с 01.12.1974 по 22.08.1977 гг.

Владимир Алексеевич родился 16.02.1949 г., окончил МСФ ТПИ в 1973 по специальности инженер–термист. В 1967 – 1968 работал

электриком 2-го разряда в шлифовальном цехе №1 ГПЗ-5. 13.08.1973 молодым специалистом инженером-металловедом в ЦЗЛ ТЗРИ. С 01.12.1974 по 22.08.1977 - секретарь комитета ВЛКСМ ТЗРИ. С 25.08.1977 по 04.10.1979 – служба в рядах СА. С

04.12.1979 по 03.11.1980 - старший инженер, ведущий инженер отдела АСУ НИИПП. 03.11.1980 уволен с НИИПП в связи с переводом на службу в УВД Томского облисполкома. С 25.10.1980 по

14.09.1999 - служба в рядах ОВД МВД России. Закончил службу в

ранге полковника МВД России. За период службы награжден медалями: «За безупречную службу» 3-й и 2-й степени, нагрудным знаком «Отличник милиции», нагрудным

знаком «За отличную службу в МВД», Почетной грамотой – 3 раза, Благодарностью – 5 раз, ценным подарком – 15 раз.

**Кирюхина Наталья** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1977 г.

**Катасонов Юрий** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1978 г.

**Дронников Александр Михайлович**– секретарь комитета ВЛКСМ с 1978 по 1980 гг.



**Борисенко Сергей Николаевич** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1980 по 1982 гг.

**Абрамова Н.**– секретарь комитета ВЛКСМ с 1982 г.

**Нечаев С.**– секретарь комитета ВЛКСМ с 1982 по 1983 гг.

**Кукаркин Александр Григорьевич** – секретарь комитета ВЛКСМ с 1983 по 1985 гг.





**Лалиева (Левинтас) Татьяна Дмитриевна** – секретарь комитета ВЛКСМ с 04.09.1985 по 06.01.1989 гг. Татьяна Дмитриевна родилась 07.01.1959 г., окончила ТГУ, факультет прикладной математики и кибернетики в 1983г. 08.09.1983 молодым специалистом поступила на ТЗРИ в отдел АСУП инженером- программистом. Секретарь комитета ВЛКСМ с 04.09.1985 по 06.01.1989. 05.01.1989 – зам. начальника ОК. С 18.01.1990 по 20.03.1995 - инженер по подготовке производства ПТК, экономист по договорной работе и сбыту ПТК. 20.03.1995 Татьяна Дмитриевна уволена с завода по собственному желанию.

**Хамитов Ренат Равильевич** – секретарь комитета ВЛКСМ с ноября 1988 по сентябрь 1990 гг. Комитет ВЛКСМ перестал на

заводе существовать.

### **Начальники спецотдела (2-го отдела):**

- 1. Ряхин А.П.** - начальник спецотдела 1941- 09.06.1942 г.
- 2. Хомяков Борис Федорович** - начальник спецотдела с 09.06.1942 по 1945 гг.
- 3. Разумов Алексей Иванович** - начальник спецотдела с 1962 по 1977 гг., до этого 13 лет работал начальником охраны завода.
- 4. Горбунов Владимир Васильевич**- начальник спецотдела с 1977 по 27 июля 1990 гг.
- 5. Потапов Валерий Петрович**- начальник спецотдела с 1990 по 1998 гг.

### **АВТОБИОГРАФИЯ.**



*Я, Потапов Валерий Петрович, родился 5 августа 1945 года в поселке Пашино Мотыгинского района Красноярского края. С 1952 по 1961 год учился в средней школе поселка Мотыгино, где закончил 8 классов. С 1961 по 1963 год учился в ремесленном училище г. Красноярска, где приобрел специальность слесарь-сборщик 3-го разряда. С 1964 по 1965 год учился в школе рабочей молодежи №6 г. Красноярска, где и закончил 11 классов. С 1964 по 1965 год работал на*

*заводе Красмаш г. Красноярска прессовщиком. С 15.08.65г по 6.11.90 служил в Вооруженных силах ВМФ СССР на различных должностях. В 1970 окончил Высшее военно-морское училище им. С.О. Макарова. Закончил службу преподавателем кафедры кораблевождения Каспийского высшего военно-морского училища им. С. О. Макарова. За время прохождения службы имел правительственные награды: орден «За службу Родине в ВС СССР» III степени и десять медалей, среди них «Ветеран Вооруженных сил СССР».*

*С 3.12.90 г. по 24.08.1998 года работал в должности начальника II отдела на заводе режущих инструментов в г. Томске. За время работы было присвоено звание: «Ветеран труда». Уволился с завода по состоянию здоровья. Жена,*

*Потапова Антонина Константиновна 1946 г. р., после эвакуации из г. Баку в январе 1990 года, как член семьи военнослужащего, была принята на работу медсестрой в заводской профилакторий в водолечебницу. Была награждена почетной грамотой за производственные показатели. Уволилась в связи с расформированием профилактория.*

# Верное лекарство

Все меньше и меньше остается ветеранов Великой Отечественной войны, продолжающих трудиться на заводе. Подоспел пенсионный возраст, сказываются военные раны, болезни, и бывшие солдаты, сержанты, офицеры... идут на заслуженный отдых. Но, как правило, связь с заводом не теряют: выполняют общественные поручения, нередко выручают свои цехи в трудные моменты, снова встают на рабочие места, выходят на ленинские субботники.



Алексей Иванович Разумов один из таких ветеранов. В его трудовой книжке только одна запись: «Принят на Томский завод режущих инструментов». 29 лет отработал он на заводе.

Из них 13 лет работал начальником охраны, все остальные годы возглавлял первый отдел.

Когда пишешь о человеке пенсионного возраста, невольно перечисляешь этапы его трудовой биографии, прошлые заслуги. А что же сейчас, когда ветеран на отдыхе?

Как уже многие заметили, человек, резко оставивший работу и окунавшийся с головой в домашние дела, все чаще начинает жаловаться на свои недуги. Похожее случилось и с Алексеем Ивановичем. Но тут на подмогу пришла воинская закалка. Несколько месяцев он был прикован к постели, но, несмотря на это, ежедневно тщательно по старой привычке брился, был как всегда подтянут и опрятен. Усилия врачей и его собственные усилия не падают духом сделали свое дело: он превозмог болезнь. А потом и сам себе назначил верное лекарство: больше быть среди людей, чаще бывать на родном заводе. Вскоре ветераны завода избрали его заместителем председателя совета ветеранов. И начались дни полные новых забот,

дел, встреч...  
**НЕСКОЛЬКО СТРОК ИЗ ВОЕННОЙ БИОГРАФИИ А. И. РАЗУМОВА**

Его юность во многом походила на юность его сверстников. В армию был призван за год до начала войны. Служил на востоке. В 1941 году был направлен в Алма-Атинское пограничное училище. А через год лейтенанта Разумова фронтная дорога привела под Воронеж, где он и продолжил службу в стрелковых войсках МВД особого назначения. Участвовал в освобождении городов Прибалтики. День Победы встретил под Кенигсбергом (Калининград).

Служба была нелегкой и о ней Алексей Иванович рассказывает скупой. Освобождали города, селения от фашистских захватчиков, а потом приступали к новому их освобождению, но теперь уже от бандитских, националистских группировок оставшихся гестаповцев. Орден Отечественной войны и орден Красной Звезды, медали «За боевые заслуги» и «Ветеран труда», юбилейные медали — заслуженные награды ветерана А. И. Разумова.

С. БАРЕЙ.

## Газета «Инструментальщик».

Редакторов газеты утверждали на парткоме завода. Первым редактором газеты «Фрезер» утвердили на партбюро 24.01.1942 г. Касьяненко. До 1957 г. на заводе выпускались только стенгазеты и «Боевые листки». Редактором «Боевых листков» назначили Ряхина А.П. — начальника спецотдела. «Боевые листки» выпускались в 194 – 1944 гг. ежедневно, стенгазета – один раз в неделю. 25.01.1944 стенгазету завода решили назвать «Краснознаменщик». Редактором назначили Хомякова. 01.02.1944 вышел 1-й номер стенгазеты: «Краснознаменщик». Стенгазету выпускали еженедельно, «Боевой листок» – через один день. Кроме этого, в цехах и отделах завода выпускались свои стенгазеты и «Боевые листки», в которых сообщались все новости завода, цеха, итоги соцсоревнований. Позднее, дата точно не установлена, стенгазету назвали «Инструментальщик».

В 1949 газета «Инструментальщик», под редакцией Леднева А.И., выходила не реже двух раз в месяц. В декабре 1949 начал работать свой заводской радиоузел. Часы работы радиоузла с 12.00 до 14.00 и с 20.00 до 22.00. В 1956 выпускались на заводе «Сатирические листки» под редакцией Леднева А.И.

Лучшими работоспособными редколлегиями стенных газет нужно считать: заводскую - «Инструментальщик», цеха №37 – «Резьбовик», цеха №22 – «Метчик», цеха №24 – «Вперед», цеха №31 – «Прогресс». (Фонд 327, Опись 4, Дело №7. 1950г). С 1957года начала выходить регулярно заводская многотиражная газета «Инструментальщик». Все номера газеты подшиты в папки по годам и хранятся в музее завода. Я просмотрел все номера на несколько раз и постоянно черпаю информацию из газеты «Инструментальщик», в том числе и для этой книги. *Благодарю всех редакторов газеты за такой источник информации.* В газете отражались все события, проходившие на заводе, в городе, стране. Завод ежегодно по подписке получал газеты и журналы. Так в 1944 г. завод получал следующие газеты и журналы: Газеты: «Правда», «Известия» – по 5 экз., «Комсомольская правда» - 2 экз., «Труд» - 1 экз., «Пионерская правда» - 4 экз., «Ведомости Верховного Совета» – 1 экз., «Медицинский работник» – 1 экз., «Красное знамя» – 99 экз., «Информбюро» – 50 экз. Журналы: «Большевик» – 4 экз., «Спутник Агитатора» – 5 экз., «Война и рабочий класс» – 2 экз., «Пропагандист» – 1 экз., «Дружные ребята» – 1 экз., «Крокодил» – 1 экз., «Огонек» – 1 экз.

### Редакторы газеты «Томский инструментальщик», «Инструментальщик»:

Касьяненко - редактор газеты с 24.02.1942 г.

Хомяков Борис Федорович - редактор газеты с 01.04.1946.

Баблишев Борис Павлович - редактор газеты с 1946 г.

Студилов Алексей Николаевич - редактор газеты с 01.10.1947 г.

Леднев Алексей Николаевич - редактор газеты с 1948 по 1949 гг.

Суходольский Алексей Сергеевич - редактор газеты с 1950 г.

Дунаев - редактор газеты с 1953 г.

Таранец И. Г. - редактор газеты с 1952 по 1957 гг.

Логинов Виктор Павлович - редактор газеты с 1958 гг.

Хитринский Виталий Федорович - редактор газеты с 1958 по 1963 гг.

Клейман Давид Израилевич - редактор газеты с 1963 по 1965 гг.



Ходор Сергей Дмитриевич (на фото) - редактор газеты с 1965 по 1972 гг.

Сергей Дмитриевич – зав. экономического отдела редколлегии газеты «Красное знамя»

**Мартемьянова Ирина Владимировна**  
- редактор газеты с 1974 по 1981 гг.

Ирина Владимировна родилась 26.10.1938 г. Окончила в 1972 Томский машиностроительный техникум, специальность обработка металлов резанием, техник-технолог. В 1981 окончила Новосибирскую высшую партийную школу, получила высшее и высшее политическое образование.



27.09.1958 принята на ТЗРИ в 22-й цех центровщицей. 01.09.1963 – секретарь редакции многотиражной газеты «Инструментальщик». 06.07.1972 – редактор многотиражной газеты «Инструментальщик». 01.04.1981 – литературный сотрудник редакции журнала «Политическая информация». 25.12.1981 – ответственный секретарь редакции журнала «Политическая информация». С 08.01.1992 – заведующая сектором информации и публикации Центра документации новейшей истории Томской области. На заслуженный отдых Ирина Владимировна ушла в августе 1996 года.

*Считаю, в жизни мне повезло.*

*Судьба свела моих родителей в селе Самсоново – бывшей казачьей заставе на юге Туркмении. Отец прибыл сюда по направлению в каракулеводческий совхоз ветврачом. Мама занималась воспитанием детей. Здесь я закончила три класса. По причине тяжелых климатических условий – жары, частых песчаных бурь, обилия опасных насекомых, семья приняла решение переехать в село Сталинское (ныне Беловодское, Киргизия). Здесь продолжила учебу, и в 1955 году получила аттестат зрелости. Вскоре мне предложили работу в библиотеке, которая находилась в клубе горно-обогатительного комбината Быстровского района (ныне Кеминский р-н, Кыргызстан). Здесь участвовала в художественной самодеятельности, иногда приходилось выполнять обязанности киномеханика, когда он был «подшофе», и ставил в проекторы, не перемотанные киноленты. В библиотеке перечитала много художественной литературы, брошюр, журналов. Тогда и появилась в трудовой книжке первая запись «Благодарность за образцовое культурно-массовое обслуживание населения» (1958 г.).*

*Одноклассники мне писали о вузовском Томске. Приехала. Не прошла по конкурсу. Пришла на завод, говорили, что здесь дают общежитие. 27 сентября 1958 года переступила порог 22 цеха (цех метчиков) завода режущих инструментов. Обомлела. Впереди широкий длинный пролет, справа и слева высокие закопченные окна и станки, станки... Что-то шипело, сверкало, гудело. Встретил доброжелательный мастер И.Г.Дмитриев. Взглянув на мой розовый плащ и белые босоножки, спросил: «Другой одежды нет?».*

*Освоила полуавтомат центровки заготовок, а потом и станки-автоматы. Отлаживали их два конструктора, с одним из них – Ю. Мартемьяновым - у нас получилась семья. Захотела стать конструктором и поначалу поступила на вечернее отделение машиностроительного техникума (при заводе). Диплом с отличием, освоение новой техники, перевыполнение плана, активная общественная работа привлекли внимание В. Подобина, сотрудника заводской многотиражки «Инструментальщик». Так появился мой портрет в газете. Виктор Подобин и уговорил меня заменить его в редакции. Уезжая, он оставил мне шрифтовик, строкомер, макет будущего номера газеты, свозил в типографию. Секретарь парткома В.А. Воробьев заверил, что будет помогать. На обучение ушло всего два дня. Так началась моя журналистика.*

*На страницах газеты, с помощью активистов редколлегии, старалась отразить все стороны деятельности заводчан: трудовые достижения в техническом перевооружении, в строительстве, в спортивной и культурной жизни. Огромную помощь в работе мне оказывали второй сотрудник газеты Т. Винарская, инженеры Б. Мидлер (рисунки), А. Покушалов (фото). Мне приходилось писать сценарии вечеров «А ну-ка, девушки!», «От всей души», конкурсов соревнующихся цехов, организовывать выпуск стенгазет в цехах и отделах, выставки творчества самодеятельных художников, резчиков по дереву, участвовать в работе заводской киностудии, которой руководил начальник производственного отдела А.Г.Шмидт. Технические знаниягодились. Слушая начальников, мастеров, когда они говорили о «поджоге на ленточках», «сколе зубьев», о выполнении плана по лесу, понимала, о чём речь. Обменивалась газетами томских предприятий, московского «Фрезера», сестрорецкого и новосибирского инструментальных заводов. Без отрыва от производства окончила Новосибирскую Высшую партийную школу, отделение работников печати, позже – межреспубликанские курсы в Ленинграде.*

*Муж, Ю.М.Мартемьянов, тоже учился. У него дипломы машиностроительного техникума (с отличием), политехнического института и госуниверситета. Служил в музыкальном подразделении Советской Армии. К 40-летнему юбилею завода был объявлен конкурс на лучшие стихи. Стихи Юрия Мартемьяновича были признаны лучшими. Затем он написал к ним музыку, получилась хорошая песня, которой придали статус заводского гимна.*

*Наш «Инструментальщик» награждался почетными грамотами томских партийных, комсомольских, профсоюзных и спортивных органов. Мой портрет был занесен на городскую Доску Почета в октябре 1976 г. Из двадцати двух лет работы на заводе семнадцать посвящено многотиражной газете. В памяти сохранилось много интересных дат, фактов, событий.*

*В апреле 1981 года я была переведена на должность ответственного секретаря журнала «Политическая информация». Редактировал издание заведующий отделом пропаганды Томского обкома КПСС эрудированный журналист Р.М.Романов. География моего общения с томичами – вся область. В Александровском районе - встречи с лесозаготовителями, в Колпашевском – с рыбаками, в Кожеевниковском – с животноводами, в Шегарском – с хлеборобами. В Томске – с деятелями науки, медицины, образования. Все они оставили заметный след в жизни нашей области. Запоминающейся была встреча с В.П. Косте-*

беловой, Героём Социалистического Труда, которая на своем кране помогла строителям домов на улицах Осипенко и Красноармейской.

Хранилище документальных ценностей – так называют архивное учреждение. Одно из них – Центр документации новейшей истории Томской области. Сюда была переведена на должность заведующей сектором информации и публикации в январе 1992 года. Здесь хранятся фонды документов, начиная с первых лет советской власти, и представляют большой интерес для историков, писателей, журналистов, людей разных профессий, в том числе и зарубежных исследователей. В фонде документов завода режущих инструментов встретила сводки о том, как проходили занятия по гражданской обороне, кого называли «тысячниками», чем награждали перевыполняющих нормы в 5-10 раз (это были отрезки на платья, галюши, дополнительный паек продуктов и др. в 1943-44 гг.). На основе архивных документов мною были подготовлены и опубликованы несколько статей в областной и районных газетах, издан информационно-методический бюллетень «ЦДНИ 50 лет» (1996 г.).

На заслуженный отдых ушла в августе 1996 года.

Чем дальше отодвигает нас время от тех событий, тем острее воспринимаются факты.

И.В.Мартемьянова. Апрель, 2021 г.



**Барей Светлана Петровна**- редактор газеты с апреля 1981 по 1988 гг., с 1990 по 06.08.2000 гг.

Светлана Петровна родилась 15.10.1952 г.

*Многотиражная газета «Инструментальщик», «Томский инструментальщик» в моей судьбе.*

**Барей Светлана Петровна:**

*Моя жизнь связана с Томским заводом режущих инструментов с самого рождения. Мои родители, ветераны ТИЗ Завидовы, Петр Иванович и Наталья Михайловна, начинали свою трудовую биографию с ФЗО (фабрично-заводское обучение) в 1947 году на заводе. Жила наша семья все годы в заводском поселке, где соседи – заводчане, с их детьми я ходила в ясли-сад № 8 и детский сад № 42, некоторые из них стали затем моими одноклассниками. Старшеклассницей в летние каникулы подрабатывала на заводе то курьером, то упаковщицей, нянечкой в детском саду. В первый год моего поступления после школы в Томский государственный университет не прошла по очень высокому в то время конкурсу и начала работать в 1970 году контролером ОТК, через год меня зачислили по направлению от завода на рабфак ТГУ, а затем я стала студенткой филологического факультета университета. В студенческие годы, летние каникулы и не только, также подрабатывала на заводе.*

*В первый год работы на заводе познакомилась с И.В.Мартемьяновой, которая рассказала о газете «Инструментальщик» и как она готовится в печать. Но наставницей моих первых шагов в журналистику Ирина Владимировна стала в сентябре 1979 года, когда по ее приглашению я пришла вновь на завод уже дипломированным специалистом. В связи с ее переводом на другую работу меня назначили в апреле 1981 года редактором газеты. Через 20 нелегких лет работы редактором газеты «Инструментальщик» 6 августа 2000 г. стал моим последним днем в редакции в связи с сокращением штата.*

*Многотиражная газета выпускалась еженедельно, каждый четверг была работа в издательстве «Красное знамя», где после ее верстки с моим участием и корреспондента (когда такой был в штате редакции) нашей газеты, она печаталась, а в пятницу надо было привезти тираж на завод и раздать газету в подразделениях. При этом безостановочно собирая материалы для очередного номера. Темп работы был очень напряженным не только по объему работы над выпуском, но и степени ответственности перед читателями и авторами за содержание и оформление, заверенными моей фамилией в выходных данных газеты.*

*Новые компьютерные технологии печати потребовали перейти на компьютерный набор и верстку газеты. С благодарностью всегда вспоминаю наших программистов ОАСУП, которые помогли мне освоить компьютер, что не позволило ни разу выйти из графика выпуска газеты. Порой до ночи шла верстка, которой учились в то время и компьютерщицы, и я - рядом с ними пока не поставлю свою подпись «в печать».*

*Газета долгие годы была органом парткома, профкома, комитета ВЛКСМ, дирекции, руководители которых помогали и поддерживали со всей требовательностью заводской печатный орган. Надо было соответствовать своему делу и этому помогал опыт коллег из заводских многотиражек Томска, которым мы делились в Клубе многотиражников под руководством С.П. Зиновьевой, секретаря по идеологии Кировского райкома партии, городских и областных курсах. С группой своих коллег училась в Университете марксизма-ленинизма на курсе «Журналистика». Годы перестройки требовали новых форм подачи информации в газету. Это и стало причиной моего решения о поступлении на вечернее отделение Томского государственного педагогического университета, на специальность «связь»*

с общественностью». Диплом о втором высшем образовании получила в начале 2000 года. Учиться приходилось без отрыва от работы, без учебных отпусков.

Кроме того, все заводские мероприятия не обходились без участия редакции газеты. Большой радостью была для меня объявленная благодарность за работу в подготовке вечера, посвященного 40-летию Победы. А затем последовали круглые даты юбилеев завода, и следующих юбилеев Победы в Великой Отечественной войне, в подготовке сценариев торжественных вечеров не обходились без моего активного участия.

Газета «Инструментальщик» - «Томский инструментальщик» стала для меня самой большой профессиональной школой, которая позволила в дальнейшей журналистской работе и дополнительной учебе работать в больших и важных проектах как выпускающий редактор журнала «Репутация & Качество», каталогов «Лучшие товары и услуги Томской области» в Томском отделении Академии проблем качества, совмещая с работой редактора в Издательстве НИИ ТПУ. Редактировала и выпускала журналы «Благодарность в Сибири» и «Наш детский дом» в Томском отделении общероссийского Фонда мира, где по сей день остаюсь работающим членом правления.

Всегда буду помнить завод и заводчан, у которых училась преодолевать, трудности и невзгоды и благодарна за их поддержку и помощь. Для меня Инструментальный стал вторым родным домом с самого рождения и многих лет жизни в заводском поселке с соседями-заводчанами.

Награды – не были для меня никогда самоцелью. Я стала членом Союза журналистов России в 1983 г. по рекомендации одного из первых редакторов газеты «Инструментальщик» С.И. Ходора. Мой старший сын и дочь после окончания факультета журналистики ТГУ работают в печатных изданиях Росатома. Ценю свое звание «Ветеран завода». Это и есть мои главные профессиональные и жизненные награды.



Дорошенко Т.А. - редактор газеты с 1982 по 1983 гг.

Смирнов В.Н. - редактор газеты с 1983 по 1984 гг.

**Гавриловская Людмила Викторовна - редактор газеты с 1989 по 1990 и с 2000 по 2013 гг.**

Людмила Викторовна Гавриловская, 20.03.1954 года рождения, томичка.

Замужем, две дочери. Старшая Татьяна – сотрудник пресс-центра Института оптики атмосферы СОРАН, младшая Анна – дизайнер издательства ТПУ, выпускница факультета журналистики ТГУ; муж военнослужащий.

Людмила Викторовна начинала свой трудовой путь преподавателем русского языка и литературы в сельской школе после окончания Томского государственного педагогического. Всю свою сознательную жизнь писала и продолжает плодотворно заниматься своим любимым делом.

Последние тридцать лет трудилась в редакции Томского инструментального, совмещая обязанности редактора газеты «Томский инструментальщик» и радио «Радуга».

С 1989 года состоит в Союзе журналистов России.

Удостоена ряда поощрений, в том числе: награждена Благодарственным письмом областной администрации и губернаторской премией по итогам областного конкурса «ПРЕССА-2002 года»; Почетным дипломом партии Единая Россия «За яркость и выразительность публикаций» в честь 60-летия Победы; Благодарственным письмом Департамента социально-трудовых отношений; Почетными грамотами СЖ России; Благодарственным письмом Думы города Томска. В честь полувекового юбилея Томского областного отделения Союза журналистов России, Людмила Викторовна удостоена Благодарственного письма и именных часов с логотипом В.М.Кресса «за большой вклад в развитие томской журналистики». Неоднократно поощрялась заводскими наградами.

«Ветеран предприятия» и «Ветеран труда».

Повышает свой профессиональный уровень, обучаясь на курсах, проводимых союзом журналистов, участвуя и побеждая в творческих конкурсах.

В данный момент сотрудничает с газетой «Вечерний Томск. Итоги», журналом «Театральная площадь», пишет материалы для сайта областной библиотеки имени Пушкина.



**Фото слева: 1-й ряд - Мартемьянова Ирина Владимировна, Винарская Татьяна Павловна, Барей Светлана Петровна.  
2-й ряд - Мартемьянов Юрий Мартемьянович, Гавриловская Людмила Викторовна, Покушалов Анатолий**



**День печати. Актив газеты «Инструментальщик» и гости в музее завода.**

### **Помощники директора по кадрам и быту (по жилищно-бытовым вопросам):**

**Фоменко Анатолий Николаевич** - помощник директора по жилищно-бытовым вопросам с 14.07.1942 – 1943 гг.

**Евдокимов Василий Степанович** - помощник директора по жилищно-бытовым вопросам с 01.01.1944 - 04.03.1944 гг.

**Оппокоев Евгений Евгеньевич** - помощник директора по жилищно-бытовым вопросам с 04.03.1944-19.03.1945гг.

**Леднев Алексей Николаевич** - помощник директора по жилищно-бытовым вопросам с 19.03.1945-01.1946гг.

**Лукьянов Юрий Антонович** - помощник директора по кадрам и быту с 1965 г.

**Марков Владимир Игоревич**- помощник директора по кадрам и быту с 1966-1971 гг.



**Котенко Михаил Спиридонович** - помощник директора по кадрам и быту с 1973 г.

**Федоринов Василий Степанович** - помощник директора по кадрам и быту с 02.11.1974 по 1977гг. (См. председатель завкома завода).

**Гончаров Геннадий Александрович** - помощник директора по кадрам и быту с 1977-1981 гг.

Геннадий Александрович родился 5 ноября 1936 года, 1958– 1961 – служба в Советской Армии, 1962 - 1968 учился на вечернем факультете в ТПИ по специальности: «Электропривод и автоматизация промышленных установок», имеет высшее образование с 1962 по 1981 работал на Томском инструментальном заводе в должностях: 1962 – 1967 – электромонтажник ОГЭ, 1968 – 1975 - инженер–электрик ОГЭ, 1975 - начальник транспортного цеха, 1976-1977 – начальника отдела кадров, 17.07.1978-1981 – помощник директора по кадрам и быту. С 1981 по 1984 - главный энергетик «Томскоблгаза», 1984-1987 – начальник Управления службы быта Томского района. С 1987 по 1992 – начальник испытательной станции НИИ-ПРОЕКТ, с 1992 по 2008 – начальник отдела социального развития ТИЗ. С 2008 по настоящее время работает инженером в ООО «Инжиниринг-Сервис». За время работы Геннадий Александрович проявил себя как высококвалифицированный специалист. Принимал активное участие в техперевооружении завода, строительстве жилых домов и объектов соцкультбыта. В течение 2 лет руководил строительством коровников в селах Шегарского района Томской области. В течение всей работы на заводе умело руководил вверенными ему подразделениями. Пользуется заслуженным уважением среди сотрудников. Большое внимание уделяет работе с ветеранами и молодыми специалистами завода. С 2012 г. член Совета ветеранов ТИЗ. Геннадий Александрович награжден медалью «Ветеран труда», Юбилейной медалью «70 лет Томской области», Юбилейным знаком: «70 лет Томской области», награжден знаком «Победитель соцсоревнования» 1976 г., ему присвоено звание «Заслуженный ветеран завода», награжден многочисленными Почетными грамотами завода. Его фотографию помещали на районную Доску Почета и неоднократно - на заводскую Доску Почета.



**Казakov Николай Николаевич**- помощник директора по кадрам и быту с 1981-1983 гг.

**Крайсман Дмитрий Александрович** - помощник директора по кадрам и быту с 1984 г.



**Манохин Вячеслав Николаевич** - помощник директора по кадрам и быту с 1984-1986 гг.





**Борисенко Сергей Николаевич** - помощник директора по кадрам и быту с 1986 -1987 гг.

Сергей Николаевич родился 18.08.1954 г. Окончил МСФ ТПИ в 1978г. Поступил 29.08.1978 на ТЗРИ молодым специалистом мастером заготовительного цеха №10.

22.08.1980 утвержден секретарем комитета ВЛКСМ завода.

С 31.07.1982 по 29.09.1984 служил в рядах СА.

29.09.1984 – старший диспетчер в ПДО ТЗРИ.

17.11.1986 – помощник директора по кадрам и быту.

30.03.1987 – инженер-технолог инструментального отдела.

29.06.1987 – начальник бюро техники безопасности.

18.06.1991 - заместитель начальника цеха фрез №4.

01.02.1995 - заместитель начальника ПТКпо оборудованию.

19.02.1997 - заместитель начальника отдела сбыта.

19.02.1997 - заместитель начальника цеха №3.

01.02.2002 - начальник службы инструментального и материального обеспечения.

01.04.2003 - начальник инструментальной службы управления основного производства (УОП).

03.05.2005 – заместитель начальника производства фрез и специнструмента.

01.09.2005 – начальник ремонтно-инструментальной службы производства фрез и специнструмента.

За многолетний и добросовестный труд на ТЗРИ Сергей Николаевич многократно награжден: Почетными грамотами, Благодарностями, денежными премиями и ценными подарками. Ему присвоено Почетное звание: «Ветеран завода».

12.01. 2006 - уволен по собственному желанию с ТЗРИ.

16.01.2006 – начальник механосборочного цеха №3 ОАО «Сибэлектромотор».

17.10.2006 – начальник участка обработки валов механосборочного цеха №3 ОАО «Сибэлектромотор».

05.06.2007 - уволен по собственному желанию с ОАО «Сибэлектромотор».

06.06.2007 – зам. директора по производству ИП «Гордиевских Константин Борисович».

01.08.2008 -31.10.2015 - зам. директора по производству ООО «ОЛКОН».

С 01.11.2015 Сергей Николаевич на пенсии.

**Кукаркин Александр Григорьевич**- помощник директора по кадрам и быту с 1987 – 1990 гг.



**Величко Борис Данилович** - заместитель директора по соцразвитию с 04.1990 по 04.1993гг.

**Гончаров Геннадий Александрович** - начальник отдела по соцразвитию с 05.1992 по 11.06.2008 гг.

## Начальники отдела кадров:

**Родичев Владимир Потапович** - начальник отдела кадров с 25.02.1942 г. Владимир Потапович 1886 года рождения, г. Костище, Козельский район, Смоленская область. На заводе «Фрезер» работал начальником ОК. Эвакуирован на наш завод с семьей - жена, дочь, сын. Жили на заводе в корпусе №12. Директор школы ФЗО №30.

**Бляхман Эмма Моисеевна** - начальник отдела кадров с 22.07.1942 по 04.11.1943 гг. Эмма Моисеевна 1908 года рождения, г. Витебск БССР. В Томск эвакуирована с племянницей. Жили на ул.Равенства,36, кв3. до 01.1943 года - инспектор ОК. По семейным обстоятельствам уехала в Москву, партбилет 2739061. Открывательный талон от 26.10.1944.

**Айзенштейн Сарра Моисеевна** - начальник отдела кадров с 04.11.1943 гг. Сарра Моисеевна родилась в 1910 году. На заводе с 1942г. Пришла на завод в качестве секретаря директора, затем работала заместителем начальника ОК. Она приложила немало труда для обеспечения завода в военное время необходимыми кадрами. С ноября 1943 назначена на должность начальника ОК. Будучи по образованию педагогом, Сарра Моисеевна отозвана на педагогическую работу в апреле 1945 года.

**Смирнов В.В.** - начальник отдела кадров с 09.1945-1946 гг.

**Баблишев Борис Павлович** - начальник отдела кадров с 1946-1947 гг. Борис Павлович родился в 1909 году. На «Фрезере» с 1931 г., поступил на завод учеником-электриком. Без отрыва от производства окончил рабфак и Московский юридический институт. За время работы на заводе получил квалификацию бригадира-электрика 8-го разряда и образование юриста. В годы Отечественной войны в течение 3 месяцев участвовал в сооружении и укреплении ПВО на дальних подступах Москвы. С фронта был направлен в цех на демонтаж и эвакуацию оборудования из Москвы в Томск. На Томском инструментальном заводе в годы войны работал в цехе бригадиром-электриком. Получил две грамоты - "Стахановец военного времени» и "Стахановец - изобретатель военного времени". Дирекцией неоднократно премировался денежными премиями и ценными подарками. В 1945 году работал референтом дирекции завода. Во время войны постоянно повышал свой теоретический уровень, посещая Университет марксизма -ленинизма. В 1946 Баблишев Борис Павлович назначен начальником ОК.

**Сафронов** - начальник отдела кадров с 1948 по 1954 гг.



**Логинов Виктор Павлович** - начальник отдела кадров с 1956-1970 гг.

**Миняев Г.И.** - начальник отдела кадров с 1971 по 1972 гг.

**Завгородний Анатолий Иванович** - начальник отдела кадров с 30.04.1975 по 09.11.1976 гг.

**Гончаров Геннадий Александрович** - начальник Отдела кадров с 09.11.1976 по 1978 гг.



**Лопатина Антонина Васильевна** - начальник отдела кадров с 1978 – 1979 гг. Антонина Васильевна 1923 года рождения, из крестьян.

**Воронин С.** - начальник отдела кадров.

**Бурковский А. Л.** - начальник отдела кадров с 1981 гг.



**Пушкарёв Валерий Николаевич** - начальник отдела кадров с 1982-1985 гг.

**Валеева Раиса Фатыховна** - начальник отдела кадров с 23.07.1985 по 01.09.1987, с 01.11.1990-1992 гг.

Раиса Фатыховна родилась 03.03.1950 г., окончила АВТФ ТПИ в 1972 г. С 02.02.1972 по 01.06.1972 проходила дипломную практику в ГНИПИ-ВТ г. Казань на должности техника. После защиты дипломного проекта с 11.09.1972 по 23.08.1973 работала инженером в ГНИПИ-ВТ г. Казань.



С 21.09.1973 по 01.09.1978 работала на ТЗРИ в отделе АСУП инженером-программистом. С 29.09.1978 по

04.12.1978 работала на заводе КАМАЗ инженером КБ холодноштамповочных прессов управления главного конструктора оборудования и сложной оснастки. 01.03.1979 вернулась в отдел АСУП ТЗРИ инженером – программистом. С 01.12.1983 – старший инженер – программист, руководитель группы. С 23.07.1985 по 01.09.1987, с 01.11.1990-1992 – начальник ОК ТЗРИ. С 08.01.1992 – начальник отдела рабочего снабжения АО «Томский инструмент». С 02.11.1992 по 07.02.1995 – заведующая магазином ТОО «Торговая фирма «Инструментальщик». Раиса Фатыховна за многолетний добросовестный труд награждена неоднократно Почетными грамотами, Благодарностями, денежными премиями и памятными подарками. В ознаменование Международного женского дня 8 Марта 1986 она награждена памятной фотографией у развешенного Знамени завода.



**Таукина Алевтина Николаевна** - начальник отдела кадров с 01.09.1987 по 01.11.1990; с 1992-2008.

Алевтина Николаевна родилась 13.10.1948 г., окончила в 1969 техническое училище ТУ-18; в 1973 - Томский приборостроительный техникум по специальности: «ЭВМ, приборы и устройства»; в 1981 - Университет марксизма-ленинизма Томского обкома КПСС, получила высшее политическое образование. 18.07.1969 поступила молодым специалистом на ТЗРИ контролером ОТК.



С 01.09.1972 по 20.11.1978 работала в АСУ инженером, техником – проектировщиком. С 20.11.1978 по 21.05.1979 – инспектор ОК. С 21.05.1979 по 01.09.1987 – заместитель начальника ОК. С 01.09.1987 по 01.11.1990 –

начальник ОК. С 01.11.1990 по 08.01.1992 – зам. начальника ОК. С 08.01.1992 по 15.12.2008 - начальник ОК.

За многолетний и добросовестный труд Алевтина Николаевна награждена медалью «Ветеран труда», юбилейной медалью «400 лет Томску», ей присвоено Почетное звание «Заслуженный ветеран завода». Она награждена неоднократно Почетными грамотами, Благодарностями, денежными премиями и ценными подарками, ее фотографию занесли на Доску Почета завода. С 15.12.2008 Алевтина Николаевна на пенсии.



**Татарченко Оксана Николаевна** — начальник отдела по учету и подбору кадров с 16.12.2008 по 31 марта 2021г.

Оксана Николаевна родилась 05.06.1977 г.

28.03.2000 - специалист 2-й и 1-й категорий по воинскому учету и регистрации граждан администрации Богашевского сельского округа. 20.02.06 – 12.05.06 – учеба в Коммерческой школе ОГОУ УЦДО г. Томск, специальность – менеджер по кадрам.

04.08.2006 принята в ЗАО «Томский Умелец» менеджером по кадрам, позднее - менеджером по персоналу. 20.08.2007 – принята

на ООО «ТИЗ» экономистом по труду в отдел по регламентации и мотивации. С 16.12.2008 по 31 марта 2021 – начальник отдела по учету и подбору кадров.

**Юрченко Татьяна Владимировна** - начальник отдела по учету и подбору кадров с 01.04.2021 года.

Татьяна Владимировна родилась 09.12.1978 г. Окончила Томский сельскохозяйственный институт Новосибирского госуниверситета в 2008 году -экономист. Во время учебы работала секретарем директора Томского сельскохозяйственного института, бухгалтером СПК «Нелюбино», после окончания института работала в различных фирмах на разных должностях. 27.01.2015 поступила на ООО «ТИ Менеджмент» бухгалтером в общий отдел, 01.09.2015 переведена на ТИЗ бухгалтером 2-й категории производственного отдела. С 01.04.2021 года -начальник отдела по учету и подбору кадров.

В военное время завод постоянно испытывал нехватку кадров, особенно в высококвалифицированных. Нехватка рабочих восполнялась за счет выпускников школы ФЗО №30, ремесленного училища №11, заключенных ИТК в 1944 г.

### **Директора школы ФЗО №30:**

**Родичев В.А.**- директор школы ФЗО №30 с 01.02.1942 по май 1943.

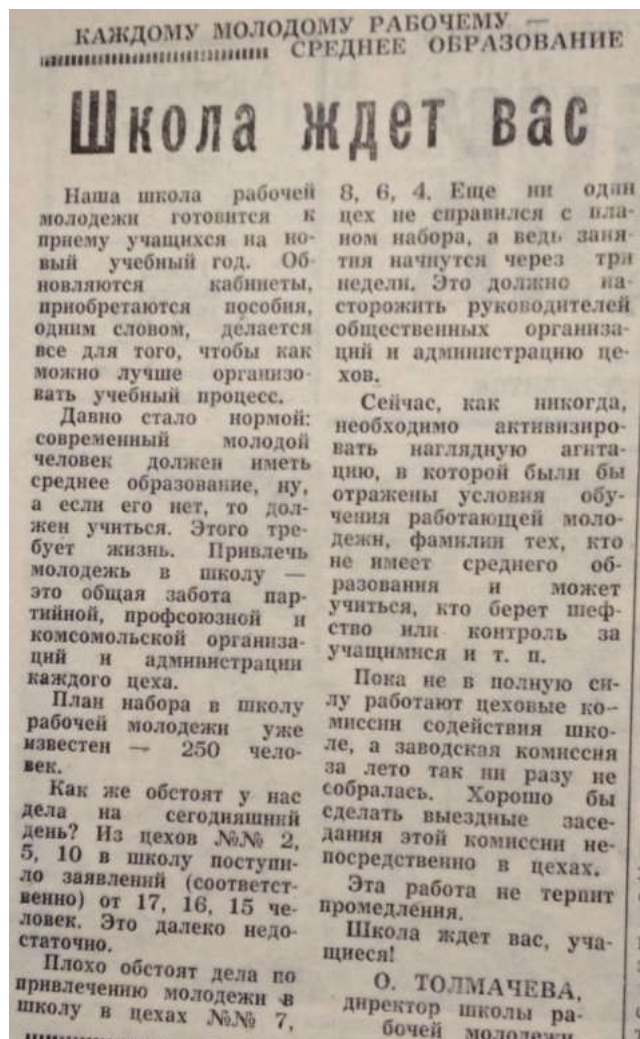
Школа ФЗО №30 (директор школы Родичев) существовала при заводе с 1 февраля 1942 г. До августа 1943 школа за три выпуска обучила 536 человек, в том числе: токарей – 183 чел., фрезеровщиков – 146 чел., шлифовщиков – 112 чел., слесарей – 41 чел., термистов – 13 человек. Наш завод получил из них 483 человека.

**Князева Мария Петровна** работала в ФЗО №30 заместителем директора по политчасти. Родичев В.А. по решению ГК ВКП(б) был направлен на работу в НКГБ в начале 1943г.

**Зудин Вениамин Михайлович** - директор школы ФЗО №30 с мая 1943. Вениамин Михайлович 1902 года рождения, образование высшее. Работал инженером-технологом, начальником цеха, старшим диспетчером завода, директором школы ФЗО №30, ФЗО №21. Член ВКП(б) с 1922 г., партбилет №2725764.

Мартынов А.И. - директор школы ФЗО №30 с октября 1944 г.

В 1944 г. была открыта школа рабочей молодежи.



Возглавил ее Суходольский Алексей Сергеевич.

Нехватка ИТР восполнялась за счет молодых специалистов ТПИ и ТГУ, а также выпускников Томского отделения Московского института «Станкин», эвакуированного в Томск. Руководство завода привлекало на решение технических задач профессора Ачеркана и сотрудников КБ института «Станкин». Молодым специалистам ТПИ, ТГУ, Томского филиала института МОССТАНКИН создавали благоприятные условия при их поступлении на завод. Приказом по заводу №219 от 13.05.1943 молодым выпускникам института МОССТАНКИН выдать и премировать из фонда НКСС каждому: месячный оклад, промтовары по утвержденному списку, необходимое количество огородных семян. (Фонд Р-1597, опись 1, дело №17).

**На заводе при отделе кадров был создан отдел по техническому обучению рабочих завода.**

30.04.1943 образован отдел технического обучения рабочих с подчинением главному инженеру завода. Образованы: 1. Стахановские школы для обучения рабочих, не выполняющих нормы выработки. 2. Курсы повышения квалификации, в том числе наладчиков. Техминимум - 30-40 часов. Обучение рабочих вели ведущие специалисты завода.

**В начале 1950-х годов открылся филиал Томского машиностроительного техникума (вечернее отделение). Первый выпуск специалистов состоялся в 1958 г.**

## ХОЧЕШЬ СТАТЬ СПЕЦИАЛИСТОМ?

Ежегодно, вот уже 26 лет, в сентябре открываются двери вечернего отделения Томского машиностроительного техникума. Тишина в коридоре. Идут занятия. Аудитория здесь разнообразна: и те, кто недавно снял школьную форму и прошел посвящение в рабочие, и те, кто имеет уже большой стаж работы. Объединяет всех одно — получить знания, техническую специальность.

Эта небольшая кузница кадров готовит без отрыва от производства специалистов для промышленных предприятий. Бывшие воспитанники вечернего отделения техникума трудятся сейчас на манометровом, электромеханическом, электrolамповом заводах, в производственном объе-

динении «Контур», в институтах и других организациях города.

Многие выпускники работают в цехах и отделах завода режущих инструментов: Л. Воевода, Т. Жаткова, Б. Корозин, Т. Максимова, П. Солдатов, Г. Наследов, В. Кречетова и другие.

Открывалось вечернее отделение при заводе в послевоенные годы. Администрация предоставила помещение, помогла приобрести наглядные пособия, учебную литературу. Инженеры завода были первыми преподавателями.


Постепенно, год за годом, увеличивалось число учащихся, выпускников. Расширились помещения для занятий, появились кабинеты. Стены вестибюля и коридора украшают гра-

матно и со вкусом оформленные стенды. Коллектив преподавателей и учащихся многое сделал для улучшения качества учебного процесса.

Оборудованы кабинеты: технологии металлов и химии, физики и электротехники, математики, черчения, металлорежущих станков.

Хорошая традиция есть в техникуме: каждый учащийся оставляет о себе добрую память в виде изготовленных моделей, макетов, стендов, наглядных пособий. Первая идея зародилась много лет назад. Инициаторами технического творчества записались выпускники. Они сделали модели в увеличенном масштабе индикатора часового типа и микрометра. В то время эти модели считались почти шедеврами.

Но лиха беда начало. Активность технического творчества учащихся росла. На следующий год выпускники смастерили пять стендов. В кабинете физики усовершенствовали лабораторные столы, изгото-



**ТОМСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ** объявляет прием учащихся на вечернее отделение при заводе режущих инструментов по специальности «Обработка металлов резанием».

Вступительные экзамены по математике [устно] и литературе [сочинение] с 10-го по 15 ноября.

Занятия начнутся с 1-го декабря, проводятся утром и вечером.

Адрес: г. Томск, ул. Нахимова, 10. Телефоны: 95-3-23, 95-3-21.

**АДМИНИСТРАЦИЯ ТЕХНИКУМА.**

Вечернее отделение живет своей интересной и напряженной жизнью: лекции, лабораторные работы, защита курсовых. Пятикурсники получают задания к дипломным проектам. Сейчас они слушают последние лекции специальных наук, впереди у них последняя экзаменационная сессия и защита дипломных проектов.

Вместе с тем в техникум уже сдает документы и интересуется условиями приема новое пополнение — будущие первокурсники. Ведь в декабре начало учебного года на первом курсе.

**Г. МУРАВЕЛЬНИК,  
З. САУКОВА.**

Редактор **И. В. МАРТЕМЬЯНОВА.**

### **Начальники отдела технического обучения рабочих:**

**Махненко А.И.** - начальник отдела технического обучения рабочих с 30.04.1943 - 06.12.1943 г.

**Агеев** - начальник отдела технического обучения рабочих с 06.12.1943 до 08.1944.

**Кузьмин В.М.**- начальник отдела технического обучения рабочих с 08.1944 по 07.1945 гг.

В войну заводы работали в две смены по 12 часов с коротким перерывом на обед. Без выходных дней. Если задания по каким-либо причинам не выполнялись, работали по 15-20 часов или переходили на казарменный режим работы.

### **Заведующие канцелярией завода:**



**Калашникова Марина Юрьевна** – 03.03.2008 по настоящее время (2021) - заведующая канцелярией завода.

Марина Юрьевна родилась 23.07.1965 г., окончила в 1983 ТУ-18, в 1989 исторический факультет ТГУ. 18.07.1983 поступила на ТЗРИ контролером ОТК. 04.01.1987 – зав. сектора учета комитета ВЛКСМ ТЗРИ. 02.01.1990 – зам. секретаря комитета ВЛКСМ ТЗРИ. 25.06.1990 – секретарь-машинистка профкома

ТЗРИ. 08.11.1994 – секретарь-делопроизводитель канцелярии завода. С 03.03.2008 по настоящее время (2021) - заведующая канцелярией завода.

За многолетний и добросовестный труд Марина Юрьевна награждена: Почетной грамотой Министерства промышленности и торговли РФ, Благодарностью Законодательной Думы Томской области, Почетной грамотой Томского обкома ВЛКСМ, многочисленными Почетными грамотами, Благодарностями, денежными премиями и ценными

подарками. Ее фотографию неоднократно заносили на Доску Почета завода. Марине Юрьевне присвоено Почетное звание: «Заслуженный ветеран завода 2-й степени».

### **Начальники БТБ.**

**Изотов Иван Владимирович - начальник БТБ с 1941 по 05.06.1946 гг.**

**Левин Карл Давидович - начальник БТБ с 05.06.1945 по 1946 гг.**

**Сабуров Александр Николаевич - начальник БТБ с 1947 по 1950 гг.**

**Леднев Алексей Николаевич - начальник БТБ с 1950 по 1954 гг.**

**Гавриленко Юрий Алексеевич - начальник БТБ с 1964 по 1965 гг.**

**Дрогин И.С. - начальник БТБ с 1965 по 09.03.1967 гг.**

**Федоринов Василий Степанович - начальник БТБ с 09.03.1967 по ноябрь 1968 г.**

**Гончаров Геннадий Александрович - начальник БТБ с ноября 1968 по 1970 гг.**

**Лопаткин Николай Иванович - начальник БТБ с 1971 г.**

**Смакотин Леонид Николаевич - начальник БТБ с 1975 гг.**

**Анисимов Анатолий Степанович - начальник БТБ с 1976 по 1978 гг.**

**Жуклеев А. - начальник БТБ с 1979 г.**

**Липатов В. - начальник БТБ с 1981 по 1983 гг.**

**Калошин А. А. - начальник БТБ с 1984 по 1986 гг.**

**Пак А.П. - начальник БТБ с 1987 по 1989 гг.**

**Борисенко Сергей Николаевич - начальник БТБ с 1989 по 1994 гг.**



**Аулова Нина Яковлевна - начальник БТБ с 1994 г. и ее муж Борис Николаевич.**

#### *Автобиография*

##### *Аулова Нина Яковлевна*

Родилась я 24 февраля 1955 года в деревне Ново-Ларино Томской области Томского района. Родители работали на лесозаводе. Училась в школе-интернате № 1 города Асино. Училась хорошо, любила математику. Школу закончила в 1972 году. Поступила в Томский политехнический институт и устроилась на завод в 1973 году. После института работала в отделе техники безопасности старшим инженером по электробезопасности, позднее стала начальником отдела безопасности. За достойную работу награждалась почетными грамотами.

Занимаясь спортом, защищала честь завода в соревнованиях по волейболу. Занимала первые места в соревнованиях по шашкам и шахматам.

С 1993 года занималась просвещением и лечением людей. В 2004 году окончила Томскую духовную семинарию. По благословению Владика Томского и Асиновского Ростислава оказывала помощь людям (материальную, советом).

В 2010 году вышла на пенсию. Являюсь ветераном труда Томской области. Награждена медалью за труд.



45 лет состою в браке с Ауловым Борисом Николаевичем, 1952 года рождения. Борис ветеран завода и ветеран труда Томской области, трижды награжден медалями за труд.

У нас трое детей – два сына и дочь. Старший сын Евгений, 1977 года рождения, учился в Томском политехническом университете. За отличную учебу награжден медалью. Окончил академию по специальности «Психолог». Работает программистом. Младший сын Владислав, 1987 года рождения, - автомеханик, системный администратор. Все мужчины хорошие мужья, без вредных привычек. Дочь Анна, 2008 года рождения, ученица лицея № 1 им. А.С. Пушкина. Перешла в 7 класс. Окончила музыкальную школу.

Все дети, как и мы, их родители, - творческие личности. Борис и Евгений радиолюбители, занимаются ремонтом и конструированием компьютерной техники. Владислав занимается ремонтом автотехники. Анна разбирается в компьютерной технике, может пользоваться любой информацией, а также хорошо рисует.

Я с юности писала стихи, но не все из них сохранились. Только в 1997 году издала три сборника своих стихов. Вот одно из них:

Пусть на земле меня не знают,	Чтоб золотистыми лучами
Пусть в тайности останусь я,	Солнце согревало вас,
Но поделиться хочу с вами,	Чтоб ваши голоса звучали
Что за блаженство я нашла.	И Бога слышали вы глас.
Пусть жгут меня, пусть судят,	Всем пожелать хочу, друзья,
Но только те, кому дано,	Чтобы в душечках цвели сады.
Я жизнь отдам, но пусть увидят	И не старели бы сердца,
Кому, что видеть суждено.	И пусть на все вам хватит сил.
Хочу, чтобы видели глазами	Давайте делать все добро.
Радужную солнца красоту,	Как Господь нам это завещал!
Хочу, чтоб яркими цветами	И жизнь, как сказка, как кино,
Воспринимали матушку свою.	Корабликом помчится по волнам.



**Кукоба Светлана Алексеевна - начальник БТБ с 1994 по 18.03.2002 гг.**

**Светлана Алексеевна родилась 21.02.1950. Окончила Таджикский политехнический институт, инженер - механик; Академию труда и социальных отношений (Москва), специальность – инженер по охране труда. Трудовая деятельность: Ленинадский шелковый комбинат.**

**- С 1984 по 29.08.1986 – инженер по стандартизации (внедрение стандартов по охране труда и технике безопасности на**



предприятия).

- С 29.08.1986 по 12.11.1989 – начальник отдела охраны труда и техники безопасности комбината. Численность работников комбината – 11500 человек.

**ЦК профсоюза рабочих текстильной и легкой промышленности по Лени-  
набадской области.**

- С 12.11.1989 по 1994 - технический инспектор ЦК профсоюза рабочих текстильной и легкой промышленности по Ленинабадской области.

**Работа на ТЗРИ.**

С 1994 по 18.03.2002 – начальник БТБ.

**Работа на фирме «АртЛайф».**

С 01.04.2002 по 28.02.2007 – инженер по охране труда

Светлана Алексеевна - высококвалифицированный специалист, внесла большой вклад в разработку и внедрение стандартов предприятия, рабочих инструкций по охране труда и технике безопасности на ТИЗ. Она ветеран труда, награждена неоднократно Почетными грамотами, Благодарностями, ценными подарками и денежными премиями. С 28.02.2007 Светлана Алексеевна ушла на пенсию. Умерла Кукоба Светлана Алексеевна 20 марта 2018 г.



**Бойкова Елена Васильевна - начальник БТБ с 19.03.2002 по 08.02.2005 гг.**

Елена Васильевна родилась 22.03.1949 г., окончила в 1970 Томский приборостроительный техникум по специальности: «Технология обработки металлов резанием», техник -технолог. До поступления на ТЗРИ работала: 1966 – телефонистка центрального Госархива РСФСР, 1967 - радиомонтажница завода математических машин (ЗММ), 1970 – техник-технолог ЗММ, 1970 – инженер по охране труда и технике безопасности на ОАО «Манатомь». 01.03.1995 поступила на ОАО «Томский инструмент» в БТБ инженером по охране труда и надзору за ГПМ. 19.03.2002 назначена на должность начальника БТБ.

С 14.02.2005 - работала на ООО «Вторчермет НМЛК Сибирь». Томский филиал. Елена Васильевна ушла на пенсию в 2018 г.



**Зинкевич Светлана Анатольевна - начальник БТБ с 04.10.2005 по 16.11.2007 гг.**

Светлана Анатольевна, дочь Кукобы С.А., родилась 24.03.1967 г., окончила ТПИ в 1989, специальность - инженер электронной техники. После окончания института работала на разных предприятиях Джамбула Казахской ССР – мастером отдела главного метролога, инженером электронной техники по ремонту ЭВМ. 21.05.2001 поступила на Томский инструментальный завод электромонтером по ремонту оборудования 4-го разряда ОГЭ. В 2002 присвоен 5-й разряд электромонтера по ремонту оборудования. 05.05.2004 – инженер по охране труда и технике безопасности БТБ. С 04.10.2005 по 16.11.2007 - начальник БТБ. 19.11.2007 – инженер по охране труда Центра корпоративных стратегий и решений (ООО «ЦКС и Р»).

11.01.2009 – специалист по ведению архива ООО «Базис – Н». С 01.07.2010 Светлана Анатольевна - специалист по охране труда ОАО «Вымпел коммуникаций».

**Федосеева Галина Валерьевна** - начальник БТБ с 26.11.2007 по 15.05.2009.



Галина Валерьевна родилась 07.02.1980 г., окончила в 2006 ТГАСУ по специальности экономист-менеджер.

С 26.11.2007 по 15.05.2009 - начальник БТБ Томского инструментального завода. В настоящее время Галина Валерьевна работает инженером по охране труда и технике безопасности на фирме «Артлайф» (2021).



**Уколова Галина Тимофеевна** - начальник БТБ с 2009 по настоящее время (2021).

Галина Тимофеевна родилась 06.05.1954 г., окончила в 1978 Барнаульский государственный педагогический институт, присвоена квалификация учителя русского языка и литературы средней школы. 1972 – преподаватель физкультуры Полковниковской восьмилетней школы Косихинского района Алтайского края. 1974 г. 1977 г. – медсестра справочного детской клинической больницы №3, секретарь-машинистка этой больницы. 1980 - учитель русского языка и литературы средней школы № 22.

1993 - методист методкабинета по 12-му разряду району Заводского района г. Новокузнецка. 1995 – педагог дополнительного образования по высшей квалификационной категории 14-го разряда Дома творчества детей и молодежи №2, г. Новокузнецк. 1997 – зам. директора по воспитательной работе Эстетической гимназии №32, г. Новокузнецк. 2001 – начальник АХО Межениновской птицефабрики, г. Томск. 2002 – заместитель главного инженера по охране труда и промышленной безопасности, инженер по охране труда и промышленной безопасности 2-й категории ОАО «Селикатстройматериалы», Томск.

С 10.01.2008 по настоящее время (2022) - инженер по охране труда и технике безопасности Томского инструментального завода.

### **Заведующие клубом завода:**

**Токарев** - заведующий клубом с 1950 г.

В 1950 году построен заводской клуб, при котором действовали кружки:

- Художественной самодеятельности – хоровой в составе 25 чел.
- Хореографический, в составе 12 чел.
- Драматический, в составе 11 чел.
- Духовой оркестр – руководитель Шадрин.
- Шахматный кружок. Руководитель Дунаев.
- Созданы: 2-е футбольные команды, 4-е волейбольные команды.

**Шварцкопф Александр Александрович** - заведующий клубом с 26.10.1954 по 1956 гг.

**Гигаури Наталья Аркадьевна** - заведующая клубом с 1970 по 1988 гг.

## В заводском клубе

Администрация заводского клуба совместно с руководителями общественных организаций разработала план мероприятий, которые будут проведены в клубе в октябре-ноябре.

⊙ Дню рождения комсомола посвящаются вечер «С днем рождения, комсомол!» и неделя показа тематических фильмов: «Рабочий парень», «От Байкала до океана», «Комсомол».

⊙ В октябре планируется провести неделю кинофильмов из серии «В мире науки» («Президент сибирской науки», «Пламя и цвет», «Шаг в завтрашний день», «Солярис»).

⊙ Приступили к работе лектории «Искусство», «Педагогические знания», «Правовые знания», «Навстречу съезду». Их работу вот уже в течение нескольких лет возглавляют завуч школы № 1 С. В. Спаялова, работница отдела снабжения Э. Х. Бубенова, юрист В. Н. Дорошенко. Препо-

датель школы № 1 Г. А. Голосова возглавляет работу клуба «Молодая семья».

⊙ В ноябре будут проведены вечера «Гой, ты Русь моя» (к 80-летию со дня рождения С. Есенина), «С днем рождения, Родина», «Дом, в котором ждут солдата», вечер молодого рабочего, вечер-встреча с ветеранами партии, концерт заводской художественной самодеятельности.

⊙ После летнего перерыва начались занятия в хоровом, танцевальном и драматическом кружках.

Разрабатывая план работы, мы старались включить в него такие мероприятия, которые могли бы заинтересовать людей разных возрастов и вкусов.

Приглашаем всех заводчан принять участие в проводимых мероприятиях.

Добро пожаловать в наш клуб!

**Н. ГИГАУРИ,**  
директор клуба.

Духова Мария Анатольевна - заведующая клубом с 1989 по 2000 гг.

# Ждет ли нас клуб?

В прошлом номере нашей газеты мы сообщили о рождении товарищества с ограниченной ответственностью «Эрата». Сегодня мы предлагаем вашему вниманию беседу с ее директором **МАРИЕЙ АНАТОЛЬЕВНОЙ ДУХОВОЙ**.

— Чья идея создания товарищества «Эрата»?

— Честно скажу, моя. Когда наш клуб был приватизирован, то предомной встал вопрос: как мне работать? Страшно было расстаться с заводским коллективом, со старыми стенами клуба, где я училась работать и параллельно получила высшее образование в Кемеровском институте культуры. Конечно, без поддержки и деловых советов директора С. Н. Никитенко и его заместителя Б. Я. Топорковой, начальника ИЭО Т. И. Менделеевой в организации товарищества я не смогла бы справиться и осуществить свою идею.

— УARIA Анатольевна, а кто стал учредителями «Эраты»?

— Это наше акционерное общество «Томский инструмент», профсоюзный комитет АО, магазин-салон «Томские узоры», в том числе и я.

У нас уже открыт свой счет в коммерческом банке «Движение», мы финансово независимы.

— Какова же программа деятельности товарищества?

— Мы думаем создать концертную бригаду для выездных концертов на

селе, в больницах, небольших предприятиях. Не за горами Новый год, и эта мобильная бригада не останется без работы.

В планах и оказание платных услуг организациям, предприятиям, частным лицам по проведению массовых праздников, вечеров отдыха, игровых и концертных программ, обрядов, ритуалов на договорной основе.

Продолжат работу самокупаемые кружки: фортепиано, аккордеона.

Откроем постоянно действующий кафе-бар с прохладительными напитками, коктейлями.

Моей заветной мечтой уже несколько лет было открытие светского салона. Мою задумку поддержал руководитель фирмы «Томские узоры», и такой салон будет у нас обязательно. Мы будем приглашать гостей на музыкальные, литературно-поэтические вечера, вечера по интересам на платной основе.

— Мария Анатольевна, я понимаю, что для того чтобы выжить, «Эрате» надо зарабатывать деньги. Но неужели все теперь в клубе будет платное и многим заводчанам, постоянным вашим гостям, просто будет не по карману приходить к вам?

— Да нет, конечно. Наши заводчане, как и были для нас самыми дорогими гостями, так и останутся. И полюбившиеся старшему поколению «посиделки» будут по-прежнему проходить в нашем

полубиннишей инструментальщикам, да и всем томичам, заводской коллектив хора русской песни?

— Хор был и будет.



Наш коллектив не предстивляет свою жизнь без песни, без концертов. АО обещает материально помогать в его содержании. Наш коллектив всегда держался на голом энтузиазме.

Дорогие наши заводчане, знайте, что мы всегда рады встрече с вами и ждем вас в нашем клубе.

Добро пожаловать! Беседу веда С. БАРЕЙ.

Инструментальщик, 26.10.1992

### Зав. библиотекой при клубе:

Мямлина Е.Д. - зав. библиотекой с 1945 г.

Брюханова - зав. библиотекой с 1950 г. В 1950 г. в библиотеке было более 6000 книг.

Митрус Е.С. - зав. библиотекой с 1952 г.

Заведующий клубом и вся культурно-массовая работа были в подчинении Завкома (Профкома) завода. До 1990-х годов работала система: в школе были уроки пения, в учебных заведениях, предприятиях и организациях страны всегда были кружки художественной самодеятельности, хоровые коллективы. Эти коллективы выступали с концертами на заводах и фабриках, колхозах и совхозах во всех уголках нашей страны. Они участвовали в различных конкурсах, фестивалях, выезжали в различные города нашей страны и за рубеж. Финансирование этих коллективов велось за счет предприятий и организаций, за счет государства. Вся эта система рухнула с развалом СССР. Не избежал этой участи и наш заводской хор. На заводе не было средств, чтобы содержать хор, другие кружки и секции, клуб, спорткомплекс, профилакторий и другие объекты соцкультбыта. Все это перешло на коммерческую основу.

## **Народный коллектив: «Хор русской песни Томского завода режущих инструментов».**

**В апреле 1973г хору завода было присвоено звание: народный коллектив: «Хор русской песни Томского завода режущих инструментов».**

### ***Творческая характеристика хора русской песни завода режущих инструментов г. Томска, созданного в 70-ые годы по инициативе Г.М. Дробышевой и А.А. Голосова.***

*Коллектив, активно занимающийся развитием народного художественного творчества, подготовил самобытные программы, отражающие народное искусство Сибири. За активное участие в городских, областных, региональных, Всероссийских и Международных конкурсах коллектив был удостоен многочисленных дипломов лауреатов высокого уровня.*

*Работа коллектива направлена на организацию свободного времени рабочей и студенческой молодежи, культурное обслуживание труженников нефтяной, газовой, лесной промышленности, строительства и сельского хозяйства.*

*В народном хоровом коллективе занимаются увлеченные люди самых разных профессий: рабочие, бригадиры, мастера, учащаяся молодежь и студенты. В репертуаре исполнителей более 200 разнообразных произведений, вокально-хореографических постановок,*

*По праву гордятся в коллективе Асей Колесниковой, мастером Александром Жилинским, механиком Михаилом Ивкиным.*

*В коллективе с успехом занимается большая группа молодых организаторов производства: Роберт Вахитов, зам начальника цеха;*

*Виктор Сухушин, и. о. начальника цеха; Павел Левинтас, мастер цеха;*

*Участники коллектива награждены многочисленными наградами, побывали с выступлениями во многих городах России - в Омске, Новосибирске, Челябинске, Ханты-Мансийске, Москве. С большим успехом выступили заводские артисты на Международных конкурсах*

*и фестивалях: в Грузии, Болгарии, Белоруссии, Приднестровье, Венгрии,*

*Монголии. Данная характеристика дана для представления коллектива в составе*

*Международной творческой делегации для поездки во Францию.*

*Секретарь Томского Облсовпрофа Т.М. Корнеева*



### **Дробышевская Галина Михайловна – художественный руководитель Народного хора Томского завода режущих инструментов**

*Художественный руководитель и режиссер муниципального фольклорного театра «Разноцветье» г. Томска Дробышевская Галина Михайловна является его бессменным руководителем с 1991 года, когда театр был ею организован.*

*Более 50 лет творческой и трудовой биографии Галины Михайловны, выпускницы Томского областного колледжа культуры и искусства и Челябинской Академии искусств, связаны с её активной работой по сохранению, развитию и пропаганде традиционной музыкальной культуры сибиряков. Более 25 лет она успешно руководила хором русской песни Томского з-да режущих инструментов. Одновременно для обеспечения высокого уровня профессиональной подготовки специалистов народно-песенного творчества для Томской области Галина Михайловна*

*направляет свою деятельность на создание образовательной системы для подготовки кадров, способных развивать в области фольклорное движение.*

*По её инициативе и активном участии в 1975 году в Томском областном колледже культуры и искусства было открыто отделение народного хорового пения, а в 1991 году в целях обеспечения качественного набора на это отделение она инициировала создание уникального учреждения дополнительного художественного образования детей «Центр сибирского фольклора г.Томска», получившее поддержку администрации г. Томска. Для этого проекта была разработана инновационная программа эстетического воспитания детей и молодежи на основе русской традиционной культуры*

*Успех реализации этого проекта получил свое развитие. Центр сибирского фольклора работает 30 лет, очень востребован у Томичей. Многие из сотрудников и выпускников школы-студии ЦСФ стали профессиональными педагогами-народниками, руководителями и исполнителями в фольклорных коллективах, артистами муниципального фольклорного театра «Разноцветье».*

*Именно работа Г.М. Дробышевой в качестве художественного руководителя и режиссера театра фольклора стала одним из наиболее значимых вкладов в развитие музыкальной культуры не только нашего города и Томской области, но и сибирского региона в целом. Коллектив был создан ею в 1991 году как струк-*

турное подразделение Центра сибирского фольклора и является активным пропагандистом народного творчества сибиряков. За прошедшие годы артисты театра фольклора «Разноцветье» стали участниками Международных, Всероссийских и Межрегиональных фестивалей, конкурсов, праздников, научно-практических конференций и семинаров в городах Москве, Новосибирске, Красноярске, Тюмени, Салехарде, Барнауле, Челябинске, Нефтеюганске, Омске, Краснодаре, Сочи, и т.д.

Высокое исполнительское мастерство коллектива под руководством Дробышевой Г.М. отмечено наградами и Лауреатскими дипломами Международных и Всероссийских конкурсов. В репертуар коллектива входит более 300 произведений, объединённых в разнообразные фольклорные действия, спектакли, песенно-хореографические зарисовки, литературно-музыкальные тематические концерты и композиции: *В наших песнях наша память; Томские засидки; Зимние святки; Игры на макушке лета; Встречаем Рождество; Хоровод частушек; Наполним музыкой сердца; О чем поют мужчины; Девичьи песни и т.д.* Театр – активный участник всех общегородских и областных мероприятий, посвященных праздничным массовым действиям, общероссийским Государственным праздникам.

Именно за высокое исполнительское мастерство решением Думы г. Томска коллектив театра «Разноцветье» был удостоен статуса муниципального профессионального коллектива в декабре 2007 года.

Г. М. Дробышевская - высокообразованный педагог–методист, педагог-просветитель, пропагандист народного исполнительского искусства, обладающий как исполнитель народных песен, уникальными вокальными данными, настоящий мастер своего дела.

В целях сохранения и развития народной песенной культуры Сибири она свое мастерство педагога-методиста активно реализует в сотрудничестве с ОДНТ «Авангард», создавая систему подготовки грамотных специалистов по народно-песенному искусству. В целях популяризации народного искусства она активно участвует в Международных, Всероссийских, региональных, городских научно-практических конференциях, семинарах, выступая с докладами, сообщениями, представлениями новых творческих достижений, обменом профессионального опыта.





**К**ОГДА золотым светом загорится октябрьский хор, жившая в на вечернего клуба, то сюда спешат участники заводского народного хора. И звучит их песня родомая, русская... А под дружную заводчан с этой песней руководители хора Галина Михайловна Дробышевская.

Вот после рабочей смены слышат супруги Шадриных. Закончив производственные дела, идут начальники отделения цеха № 4 Павел Лезинтас, начальник УАМЗ Роберт Вязов, механик транспортного цеха Михаил Ивкин и многие другие.

Здесь, в музыкальном классе клуба, они снова и снова репетируют мелодии очередей программы. Галина Михайловна взаимодействует с музыкантами, поет, много раз повторяется одна и та же мелодия. Вот идет слава песни «У ворот двенадцати». На сцене идет динамичное, задорное народное игрище. После на старом повете, сколько играет в традиции лучших народных образцов. Или «Нурдун, мой Кудряш» — снова то же действие.

В едином порыве живут и исполнители, и руководители. Эту правдивость народной песни Галина Михайловна выливает в свет.

сов школы № 1, Слушавшая распева и широко исполняют юные артисты песню «Москва моя, Любимая» и растет уверенность — надежная смена у ветеранов. Востановлено это смена много сил уделяют Г. М. Дробышевская, музыкальный руководитель хора А. А. Голосова.

## ПЕСНЯ ЖИВЕТ В СЕРДЦЕ

Сегодняшний городской хор руководит Мария Анатольевна Духова. Ее глубокие соприкосновения, душевное исполнение народных песен поощряют слушателей. Таких проданных песне людей немало в хоре.

В 1977 году на базе хора была создана фольклорная группа. Репертуар группы — исконно сибирские песни, а конкретно — песни, бытовавшие в старинных сибирских селах Томского района: Ярском, Копыловском, Казыловском, Копыловском, Шегарском районах.



НА СНИМКЕ: встреча с модельными артистами с труженниками села.

**Н**АРОДНЫЙ хор с увлечением принимали труженники Беленского, Копыловского, Шегарского районов. За пропаганду народного музыкального творчества труд Г. М. Дробышевской отмечен многими грамотами, орденами, гонимыми, орденами КИСС, орденом, ме-

далию «За трудовое отличие».

А сегодня в концертном зале обласпрофа заводскому тору предстоит большой экзамен. Здесь он будет подтверждать свое высокое звание народного.

15 лет существования хора — яркое подтверждение, что и этот очередной экзамен будет успешным.

**В. ПЕТРОВ.**

### Хроника

Апрель 1973 г. Присвоение звания народного артиста.

Июнь 1973 г. Поездка в Болгария. Участие в концертной программе фестиваля болгарско-советской дружбы.

1975 г. Поездка в Новосибирск на фестиваль самодельного творчества трудящихся. Присвоение звания лауреата Всесоюзного фестиваля самодельного творчества.

1977 г. Участие в фестивале самодельного творчества трудящихся в Саратове.

1978 г. Участие в фестивале дружбы народов в Москве на ВДНХ. Все участники хора награждены знаками ВДНХ.

1978 г. Первые съемки на ЦТ.

1978 г. Присвоение звания лауреата премии Томского комсомола.

1983 г. Художественному руководителю хора Г. М. Дробышевской присвоено звание «Заслуженный работник культуры РСФСР».

Уважаемые товарищи! Сегодня, 11 апреля, приглашаем вас и членов вашей семьи на отчетный концерт лауреата премии Томского комсомола русского народного хора нашего завода. Начало в 18.00 в концертном зале Дома союза (пр. Ленина, 51).

Инструментальщик, 11.04.1986



Встреча народного артиста СССР Смоктуновского Иннокентия в аэропорту г. Томска. Духова М.А. преподносит ему хлеб, соль. Инструментальщик, 23.11.1990 г.



**Хор ТЗРИ в составе 16 человек у дворца Версаля, Франция.  
Советская – Французская профсоюзная встреча «За дружбу, сотрудничество, солидарность, во имя мира и социального прогресса». Октябрь 1986 г.**



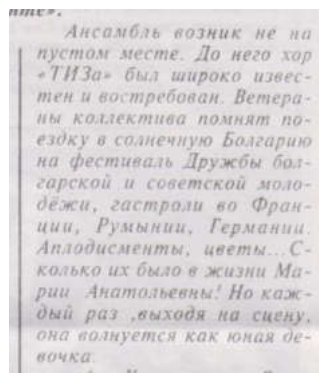
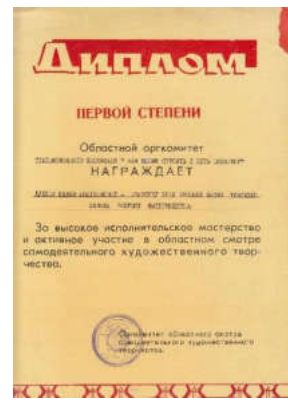
**Духова Мария Анатольевна – солистка хора ТЗРИ, руководитель Ансамбля «Сибирская душа», директор клуба.**

**Мария Анатольевна родилась 10.11.1951 г., окончила: в 1968г ГПТУ - 12 по специальности швея – мотористка 5-го разряда; заочно в 1987 г. культурно-просветительное училище, присвоена квалификация - клубный работник, руководитель самодеятельного русского народного хора; заочно в 1992г**





Кемеровский государственный институт культуры, присвоена квалификация – культ-просветработник, организатор-методист. По окончании училища ГПТУ-12 с 1968 по 1970 г. работала на Томской швейной фабрике швеей 5-го разряда. 1970г – костюмер-реквизитор, солистка Дворца культуры ГПЗ-5. 1971 – 1972 гг. – артистка Волжского народного хора, г. Куйбышев. В марте 1971 г. Мария Анатольевна пела в Кремлевском дворце съездов на 24 съезде КПСС в составе Волжского хора, хора им. Пятницкого, Воронежского и Сибирского хоров. Номер назывался «Здравствуй, Волга» и шел он 12 минут. Номер вошел в Золотой фонд Культуры. 1972 – 1973 гг. – артистка эстрады по вокальному жанру эстрадного коллектива Томской областной филармонии. С 1974 г. Мария Анатольевна солистка народного коллектива: «Хор русской песни Томского завода режущих инструментов». В 1986 г.– заведующая сектором культурно массовой работы. С 1989 г. – зав. клубом ТЗРИ. 1992 г. – директор ТОО «Эрата», в связи с реорганизацией клуба ТЗРИ. С 1991 по 2001 г. – художественный руководитель ансамбля «Сибирская Душа» ОАО «Томский инструмент». С 2001 г., после распада ансамбля и продажи клуба работала в различных организациях на разных должностях. Мария Анатольевна за многолетний добросовестный труд награждена многочисленными дипломами, медалями лауреата различных конкурсов и смотров народного творчества, Почетными грамотами, Благодарностями, как завода, так и других организации города, области. В 2015 г. Мария Анатольевна ушла на пенсию.





## А вы пойте, пожалуйста

Новый интерьер влудба, пестрые расписные рушники, салфетки на столах, не слишком богато накрытых, но с чудесным горячим самоварным чаем настроивали на душевный разговор, располагали к общению.

И расцветали наши «бабульки» и «дедульки», молодели на глазах, заводили старинные русские песни.

Ведущие вечера Э. Д. Шнар, Н. П. Трухина, А. Ваулина ненавязчиво, как опытные хозяйки, перемешали песню старинной игрой, веселой побасенной игрой. Организатор и душа посиделок Мария Анатольевна Духова одаривала участников напечеными платочками или другой безделушкой на память.

Из рук в руки передается тлеющая лучинка, а в чьих руках она погаснет, тот

Как мы привыкли развлекать себя и других с чужого голоса, включая «маг» или «видик». И словно из другого мира эти чистые, свежие, берущие за душу голоса, от которых мурашки по спине и чувство огромной благодарности тем, кто бережет эти добрые традиции русского застолья с чаем из самовара и песнями без конца.

сплясать или спеть должен — такова игра «Курьлка».



Лучинка гаснет у М. М. Гросс, она запекает: «Выходила на берег Катюша...» и все подхватывают. Веселые частушки без начала и конца исполняет Л. В. Сбитнева.

Задумчиво, хорошо поставленным голосом поет Э. Э. Винник. И видно, что петь для нее такое же огромное удовольствие.

нам слушать. А после каждой песни, словно извиняясь. — Я еще спою, если будете слушать....

Конечно, будем слушать и вас, Эсфира Элиповна, и вас, Надежда Ивановна Старикова, Лидия Васильевна Сбитнева, Анна Ивановна Демина, Алексей Иванович Бастрыч, Мария Михайловна и Яков Николаевич Шевчук, Татьяна Леонидовна Пузакова, Юлия Сергеевна Майер, Мария Ивановна Моцнинская, и другие наши уважаемые ветераны.

А вы, пожалуйста, пойте, несмотря на наше годное, смутное и такое беспокойное время.

Л. ГАВРИЛОВСКАЯ.  
Фото А. КОВАЛЕВА.

БЕЗ ФОНОГРАММЫ



### ДУША СИБИРСКАЯ

Давно известно: нет такой силы, которая могла бы сломить наш народ. Кажется бы, все в нашем общем доме перевернуто вверх дном. Но не зачерствела душа народная.

И прекрасным подтверждением этим словам является творчество самодельного ансамбля русской песни ОАО «Томский Инструмент» «Сибирская Душа». Недавно коллектив отметил свой 10-летний юбилей. Этот факт говорит о том, что коллектив сложился, у него есть богатый песенный репертуар. Радует и успокаивает еще и то, что ансамбль исполняет не только народные песни, но и песни томских авторов. Радует потому, что так порой хочется среди «шедевров» современного поп-арта услышать что-то родное, напоминающее об истоках души русской. А успокаивает потому, что есть еще в нашем городе действительно талантливые композиторы и поэты, пишущие замечательные песни. Один из таких – заслуженный работник культуры Российской Федерации **Жемчужников Владимир Александрович** является музыкальным руководителем ансамбля.

Все свое мастерство и профессионализм показали участники ансамбля в этот вечер. Как они пели! Душа то разворачивалась при этом пении, как гармонь, то сжималась. Слеза пробирала, холодок по позвоночнику бежал... Мы же совсем забыли настоящее народное пение! Это такое искусство, такой азарт! Привольно и широко выводили певуны души сибирской «Не журись, девка...», «У ворот гусли вдарили», «У Катюши муж гуляка», «Бабе лето». И сидя в зале, среди восторженных зрителей, понимаешь – вот он наш общий душевный язык. Нет, не устарели вечные истины о девичьей чести, о гордости, о достоинстве...

Побывав однажды на репетиции, теперь я точно знаю, в чем заключается успех «Сибирской Души». Все дело в их отношении: отношении друг к другу и к любимому делу – песне. Поддержка, взаимовыручка, да просто добрый совет – вот что делает обыкновенную группу людей настоящей

командой, единым организмом, живущим по законам творчества.

Есть в «Сибирской Душе» своя душа, душа коллектива. **Духова Мария Анатольевна** – художественный руководитель ансамбля. Называют ее коллеги просто и с любовью: «Наша Маша». И она действительно заслужила такое к себе отношение. Зрителям надолго запомнятся ее артистизм и замечательный голос (в прошлом Мария Анатольевна пела в Волжском народном хоре).

На мой вопрос о главных трудностях в работе хормейстер ансамбля **Татьяна Леонидовна Голещихина** отвечает, что заключается она в том, что далеко не профессиональные вокалисты должны, просто обязаны, петь хорошо.

Отрадно, что в большинстве своем повседневные профессии участниц «Сибирской Души» не связаны вплотную с песней, но для этих людей песня не способ отключиться от повседневной жизни, а наоборот – это сама жизнь.

Что же, долгой и плодотворной творческой жизни тебе, «Сибирская Душа»!

**Андрей Калугин.**  
**«ТОМСК МОЛОДОЙ»**

*С уважением  
и дружеским отношением  
Андрей Калугин  
16/01/2011 г.*



Волжский хор выступает в г Керчь. Духова Мария 2-ая справа.

## Спорт на заводе.

### Воспоминания Ероховца Геннадия Степановича.

Спортивная жизнь завода проходила ярко и многогранно. Каждый год проходила круглогодичная спартакиада. К участию в спартакиаде допускались все работники завода и члены их семей. Все проходили медосмотр. Команды организовывались по цехам и отделам завода.

С открытием и закрытием зимнего спортивного сезона организовывались массовые лыжные старты на звание: «Самый лыжный цех, отдел». Проходили соревнования по зимнему многоборью ГТО.

С открытием летнего сезона организовывались массовые легкоатлетические старты на звание: «Цех друзей ГТО». Проходили соревнования по летнему многоборью ГТО.

Соревнования проходили по видам спорта:

1. Стрельба.
2. Плавание (вольный стиль, брасс, спина).
3. Настольный теннис (каждая команда состояла из 3-х мужчин и 1-ой женщины).
4. Футбол.
5. Шахматы, шашки.
6. Волейбол (мужские и женские команды).
7. Баскетбол (мужские и женские команды).
8. Семейные старты.

Финальные соревнования проходили по программе:

1. Бег 100м.
2. Прыжки в длину.
3. Метание гранаты.
4. Гиревой спорт.
5. Футбол.
6. Волейбол.
7. Перетягивание каната.
8. Комбинированные эстафеты.

Соревнования проводились по отдельному Положению и иногда с выездом за город с ночёвкой. Особенности страсти разгорались между командами заводоуправления, цеха №10, цехов №6, №7 и №21.

Заводские команды постоянно выступали в первенстве общества «Труд», города и области. Так с 1971г возродилась (по инициативе технолога цеха №10 – Егорова В.И.) команда по хоккею с мячом. Выступали на протяжении полтора десятков лет, неплохо, а в середине 70-х годов занимали: по обществу «Труд» - 1-ое место; по городу – 2-ое место; по области – 3-е место.

Вспоминаются и курьезные случаи:

Волейбольная команда ТИЗ выступала по городу по 2-ой группе (между заводами и отдельными обществами). Играли с командой ТИСИ (команда состояла в основном из преподавателей института). Играли до 2-х победных партий. Партия до 15 очков (с потерями и переходами подачи). Мы при счете 1:1 в третьей партии безбожно проигрывали 1:14. И тут началось: 3-4 очка выигрываем, затем потеря подачи. Опять 3-4 очка выигрываем, затем потеря подачи. И так до счета 14:14, и затем 16:14. Какие не этичные слова звучали у них в раздевалке, это надо было слышать.

В нашем заводском спорткомплексе победа (большой зал, малый зал, шахматный зал, зал бокса, плавательный бассейн – 25 метров, зал сухого плавания) занятия проводились с 7.00 до 11-12 часов ночи. В большом зале проводились тренировки в футбол, баскетбол, ОФП, волейбол, большой теннис, бадминтон, художественная гимнастика и др. виды спорта. Привлекательным и зрелищным видом спорта был большой теннис. По разметке натягивалась теннисная сетка и между парами или одиночками начинались игры. Занимались в нашем зале многие общества города. Постоянно проводил тренировки и сам председатель областного общества большого тенниса – Большаков Г. А, член-корреспондент Академии наук, директор института нефти и химии. Игроки завода тогда входили в 1-ю дюжину игроков области.

Незабываемыми были также походы на лыжах в дом отдыха «Ключи» или на речку Кисловку (с шашлыками и играли в футбол и волейбольный кружок). А летом выезд в охотничьи заводские дома у д. Половинка. Про летние выезды в д. Половинка можно вспоминать отдельно, так как эта деревня находится на реке Обь. В 60 км от Томска (через д. Губино и Моряковский затон), то заводчане группой до 40 человек выезжали туда утром в субботу на заводском автобусе. С собой обязательно волейбольную сетку. Между 3-мя охотничьими домами была сооружена волейбольная площадка со столбами и натянутой проволокой. Вешалась волейбольная сетка, и начинались баталии между 4-мя – 5-ю командами. В это время рыбаки ловили рыбу, а затем все купались и праздновали день Нептуна. Вечером сооружали общий стол и произносились поздравительные тосты в честь победителей. На следующий день (после купания) выезжали домой. С особой теплотой помнятся поездки по ж/д за ягодой в пос. Сайгу или Ягодное (300км в сторону пос. Белый Яр). Но это уже не заводом, а отделами по 10-15 человек. С собой брали колеса с осями. На месте сооружали деревянные платформы и по узкоколейкам уезжали на 20-30 км разгонялись шестами до 30-40 км/час. Ночевали в палатках. Обязательно, если были пруды, как в Сайге, купались утром

*и вечером (и даже в обед). На ночь костер с дымком! Затаривали корова ягодой в лесу, на болоте (черника, голубика, брусника, клюква) и возвращались домой. Туда - вечером в пятницу, оттуда - ночью в понедельник. А кто был в отпуске – то по 4-е и более дней. В то время завод постоянно занимал призовые места по Министерству, а численность завода была около 3.5 тыс. человек.*



# Эстафета Здоровья

Спортивный  
выпуск  
газеты  
«Инструментальщик»

12 октября в заводском клубе состоялась очередная отчетно-выборная конференция коллектива физкультуры. С основным докладом выступил директор спорткомплекса «Победа» В. С. Самсонов. О работе цеховых физкультурных организаций, различных секций, проблемах дальнейшего развития физкультурного движения рассказали начальник ЦЭО В. Н. Клементьева, работник заводоуправления Г. Коронин, начальник ЦЗЛ Б. Д. Вельчик, председатель областного комитета по физкультуре и спорту В. И. Скрипко и другие.

В сегодняшнем номере газеты мы публикуем выступления некоторых делегатов конференции по важным проблемам совершенствования физкультурной работы в свете решения XXVI съезда КПСС.

## Лето за финишной чертой

Коллектив физкультуры нашего предприятия имеет богатые спортивные традиции, постоянно совершенствует мастерство, обретает все большую массовость. За отчетный период в члены ДСО «Труд» вовлечено около 80 процентов работающих на предприятии. Если два года назад коллектив физкультуры нашего завода был шестым по итогам социалистического соревнования в ДСО «Труд», то только за шесть месяцев этого года мы вышли на первое место.

Что же предопределило такой успех?

Во-первых, с ноября 1982 года по май этого года активно прошла зимняя спартакиада. В ней приняли участие 3200 труженников предприятия. Всю эту работу координировал спортивный совет завода с помощью партийной, профсоюзной, комсомольской организаций, администрации предприятия.

Советом физкультуры и спорта была проведена напряженная работа по пропаганде и организации всех массовых соревнований, вовлечению в них большинства работников завода. Для улучшения массово-оздоровительной работы у нас создана лыжная база. Здесь труженники предприятия проводят массовые старты, сдачу норм комплекса ГТО. Большое внимание у нас уделяется группам здоровья, где занимаются около 400 человек.

В коллективе постоянно совершенствуют свое мастерство спортсмены ведущих секций по волейболу, баскетболу и другие. Так, только в мае этого года в первенстве завода участвовало восемь мужских и пять женских команд. Большая работа проводится с детьми и подростками по вовлечению их в спортивную жизнь. В этом году у нас был организован оздоровительно-трудовой лагерь при спортивном комплексе.

Здесь собраны 400 детей.

В пионерском лагере «Мечта» во время третьего сезона занимались 140 детей. Был также в этом году организован спортивный досуг трудновоспитуемых подростков. Они занимались в бассейне спортивного комплекса. В этом году трудящиеся завода принимали участие в зимней и летней спартакиадах, на кубок предприятия, в массовых спортивных праздниках «Проводы русской зимы», «Золотая осень», «День физкультурника» и других.

Организовано у нас прошло старты, посвященные VIII летней Спартакиаде народов СССР. Здесь приняли участие 2350 человек. Наибольших успехов в этом соревновании добились коллективы заводоуправления, цехов № 10, 7. Однако эти соревнования выявили и недостатки в организации спортивной работы в цехах № 5, 8, РМЦ, ОГЭ, ОКСа.



Центром всей физкультурной работы предприятия является наш спортивный комплекс «Победа». Здесь работают танцевальные секции, как волейбольная, баскетбольная, лыжных гонок, тяжелой атлетики, борьбы самбо, плавания, футбольная, художественной гимнастики, настольному теннису, туризму. В коллективе спорткомплекса работают квалифицированные, преданные своему делу тренеры. Это В. Д. Мокринский, В. В. Немцева, Т. П. Андреева, И. Г. Береташили, С. А. Ежковни, Э. И. Попов. Успехов добились наши лыжники, которых тренирует А. Н. Ноников. Активно работает секция туризма, возглавляемая тренером-общественником фрезеровщиком цеха № 21 Г. С. Никитиным.

На открытии летнего спортивного сезона с подъемом выступили наши футболисты. Они сумели стать чемпионами города, опередив сильные коллективы манометрового завода, завода резиновой обуви, Томского государственного университета, медицинского института и др.

Заметны успехи и в других видах спорта. Так, по борьбе самбо подготовлено пять кандидатов в мастера спорта, четыре перворазрядника. По лыжным гонкам 10 человек выполнили нормы первого спортивного разряда. По художественной гимнастике семь спортсменов стали перворазрядниками.

Конечно, в спортивной работе есть еще недостатки. Так, мы не сумели осуществить реконструкцию хоккейной коробки, подготовку ее к зимнему сезону, не организовали работу лыжной базы в общежитии по улице Вершинина, 52, не произведен ремонт спорткомплекса, недостаточно вовлечена в спорт молодежь общежитий.

В настоящее время совет физкультуры направляет все усилия на подготовку коллектива завода к зимнему сезону.

**В. САМСОНОВ,**  
директор спорткомплекса «Победа».

## Знаменитые спортсмены детей работников завода. Из воспоминаний Тамары Петровны Шмелевой.



**Шмелева Дарья Викторовна, дочь семьи Шмелевых Тамары Петровны (инженер-конструктор 1-ой категории ОМА, Заслуженный ветеран завода 1-ой степени) и Виктора Алексеевича (бывший инженер конструктор ОГК, кандидат в мастера спорта по штанге, 2-ой спортивный разряд по плаванию).**

**В секцию плавания при спорткомплексе Победа Дашу отдали в 5 лет. Первые соревнования через 2 месяца. В своей группе она заняла 2-ое место. Тренер Валентина Владимировна Немцова. В 12 лет принимала участие в «Дружбе», (Лейпциг, Германия) в Чемпионате Европы среди юниоров. Привезла 3-и золотых медали. В 14 лет стала чемпионкой СССР, а потом и России. Этот ти-**

тул продержала 5 лет. В 1991г её включили в сборную России. В этом же году она участвовала в Чемпионате Европы (Шеффилд, Англия), завоевала 2 серебра. Она мастер спорта Международного класса. Участвовала в зимних Кубках Мира и летних Чемпионатах. Занимала призовые места. Была участницей Олимпийских Игр в 1996г (г Атланта, США). Её муж Попов Александр. Член сборной России, 4-х кратный Олимпийский чемпион, неоднократный Чемпион Мира. Заслуженный мастер спорта по плаванию, член МОК.

Внуки: старший Владимир - мастер спорта по плаванию; средний Антон- кандидат в мастера спорта по плаванию; внучка Мия ходит в конный клуб, а плавает для удовольствия.

На Фото: Поповы - Дарья и Александр.

Шмелева Т.П., 21.04.2021 г.

## *Из воспоминаний Дедюх Любовь Ивановны о дочери Светлане.*

Света родилась 21.01.1986г, с 5-ти лет начала заниматься плаванием в с/к «Победа, тренер Мокринский Валерий Дмитриевич. Потом она перешла в ДЮСШ-14 на плавание в ластах, затем в 17 лет в клуб «Скат».

Динамика спортивных достижений Светланы:

1999г – 1-ый разряд (14 лет); 2000 год - кандидат в мастера спорта; 2001 г. – мастер спорта РФ; 2003 г.- мастер международного класса; 2008г – Заслуженный мастер спорта РФ;

Значительные достижения:

1. Открытый чемпионат России по плаванию в ластах, 2003 г. – 2-е золотые медали, 2-а рекорда Европы.
2. Юношеский чемпионат мира в Южной Корее, 2003 г. – 3-и золотые и одна серебряная медали, 2-а рекорда Европы и 2-а рекорда мира (Юношеский).
3. Чемпионат мира в Китае, 2004 г. – Золотая, серебряная и бронзовая медали, рекорд Европы -1, рекорд мира-1.
4. Чемпионат Европы во Франции, 2005 г. – золотая и серебряная медали, рекорд мира -1.
5. Всемирные игры по неолимпийским видам спорта в Германии, 2005г – золотая медаль.

Светлана победитель областного конкурсаб «Лучший спортсмен года» В 2003, 2004, 2005 гг. В 2005, 2006, 2007годах – обладатель стипендии Губернатора Томской области за высокие спортивные достижения. Светлана окончила в 2008 г. Гуманитарный факультет ТПУ, в 2019г – ТГПУ – магистр по физической культуре. Вышла замуж, родила в 2011 г. сына, который также занимается плаванием в ластах.





**Лыжный поход ОГК в пос. Кисловка.**

**Будницкий Л.Д. на рыбалке.**



## Начальники ЖКО.

**Мартынова - начальник ЖКО с 1941 по 1943 гг.**



**Козлов Петр Прокопьевич (на фото) - начальник ЖКО с 1943 по 1946 гг.**

**Андреев Алексей Иванович - начальник ЖКО с 1946 по 1947 гг.**

**Леднев Алексей Николаевич - начальник ЖКО с 1948 гг.**

**Ковригина Евдокия Алексеевна - начальник ЖКО с 1948 по 20.06.1956гг.** Евдокия Алексеевна 1916 года рождения. С Кокчетавской области, Давыдовского района, с. Возвышенское, из крестьян, на заводе с 1936г, работала секретарем комитета ВЛКСМ.

**Зацепин А.И. - начальник ЖКО с 20.06.1956 по 1958 гг.**

**Афонин А.А. - начальник ЖКО с 1966 по 1967 гг.**

**Максаров А.Ю. - начальник ЖКО с 1968 по 1970 гг.**



**Коровин Борис Иванович - начальник ЖКО с 1974 по 1976 гг.**

Борис Иванович родился 22 августа 1938 года. Окончил Томский машиностроительный техникум в 1971 г. С 1955 по 1957 гг. работал на ТЗРИ учеником слесаря, слесарем 5-го разряда. 1957-1960гг – служба в рядах СА. 1960 – 1961 гг. - слесарь-сантехник ЖКК, ученик каменщика, каменщик Строительного Управления №16 треста «Красноярскжилстрой-2»; 1961- машинист дизельной электростанции на ст. Тимашевской; 1961-1964 гг.- помощник тракториста, тракторист на трелевке леса Берегаевского ЛПК Томской области. 1964- 1969 гг. -

слесарь механосборочных работ 3-го разряда, литейщик 2-го разряда техлаборатории ТЗРИ; 1969-1974 гг. – мастер, старший мастер ОЦС цеха сверл. 1974-1976 гг. – начальник ЖКО ТЗРИ; 1978-1980 гг. - слесарь 4-го-5-го разряда техлаборатории, цеха № 21; 1980-1992гг- руководитель судомодельного кружка моделирования при Дворце пионеров г. Томска, руководитель кружка «Звездочка» при заводе ТЭМЗ. 1992-2005гг- слесарь механосборочных работ 6 разряда, мастер, ст. мастер МП «Старт», цеха станкостроения, ОГМ ТИЗ; 2005-2009 гг. – слесарь - ремонтник цеха сверл, цеха основного производства. За многолетний и добросовестный труд Борис Иванович награжден: медалью: «100 лет со дня рождения В.И. Ленина», орденом: «Трудового Красного Знамени», значком: «Отличник Народного просвещения», медалью: «Ветеран труда», многочисленными Почетными грамотами и Благодарностями завода, Дворца пионеров, областного УНО, ДОСААФ, денежными премиями и ценными подарками. С 2009 г. на пенсии. Умер Борис Иванович 21.01.2013 г.



Парусник. Один из многочисленных экспонатов, выполненных Б.И. Коровиным для Томского музея речного флота.



Б. КОРОВИН,

НАЧАЛЬНИК ЖКО

В этом году механизаторы нашего завода работали на полях подшефных совхозов «Шегарский» и «Советский». Всего в подшефные совхозы завод направляет 80 механизаторов.

Я с группой заводчан был в совхозе «Шегарский». Все наши рабочие получили технику. В. Сорокин, Н. Стефаненко, П. Тесля получили тракторы, Н. Петровский, М. Верхолин, А. Железов — комбайны, Поженко — машину «летучку», О. Русинюк, Г. Коростылев работали механизаторами механизированного тока, Ткаченко — слесарем по ремонту силосных комбайнов, В. Маслов, А. Филатов, С. Шелухин, П. Захаров — слесарями по ремонту зерновых комбайнов.

Сам я был назначен начальником комбайнового отряда. Отряд был снабжен 22 комбайнами и 12 грузовыми машинами. Объем работы составлял 5400 га. Перед нами стояла задача — в кратчайшие сроки, несмотря на тяжелые погодные условия, убрать урожай.

Была проведена большая политико-массовая работа. Ежедневно выпускались юннии, отмечались передовики производства. Сварщик В. Намкин был нашим фотокорреспондентом.

Наш отряд выступил в областной газете с призывом убрать урожай к 15 сентября. Мы закончили уборку 19 сентября — задержали бесконечные дожди. Но все равно мы первые в Шегарском районе закончили уборку. Наши комбайнеры добились отличных намолотов: А. Железов — 2000 центнеров, Н. Петровский — 1800.

Уборка в этом году была как никогда трудной — мешали затяжные дожди, ранние заморозки. За период уборки из-за большой нагрузки на комбайны было свыше 60 поломок, но группа слесарей днем и ночью производила ремонт и быстро устраняла неисправности. 20 комбайнов постоянно были в строю. Многие слесари в случае необходимости заменяли комбайнеров, так что комбайны никогда не простаивали.

Одним словом, представители Томского инструментального хорошо потрудились на уборке и оказали труженикам подшефного совхоза значительную помощь.

## ПОЗДРАВЛЯЕМ С НАГРАДОЙ!

Недавно областная газета «Красное знамя» напечатала Указ Президиума Верховного Совета СССР о награждении орденами и медалями СССР передовиков сельского хозяйства страны.

За успехи, достигнутые во Всесоюзном социалистическом соревновании и проявленную трудовую доблесть в выполнении принятых обязательств по увеличению производства и продажи государству продуктов земледелия, награждена большая группа тружеников Томской области. Среди них старший мастер цеха № 2 нашего завода Б. И. Коровин.

Борис Иванович — потомственный рабочий. Здесь, на нашем заводе, работали его отец и мать. На завод Коровин пришел в 1955 году и свою трудовую деятельность начал с ученика слесаря, потом работал самостоятельно, затем служба в армии. После армии работал на строительстве, в лесной промышленности Томской области. А затем вернулся на завод.

В 1971 году назначен старшим мастером.

Кроме основной работы, Борис Иванович выполняет много общественной, он — коммунист. По поручению парткома четыре года подряд Коровин выезжает с группой механизаторов в дни весенней посевной и уборочной кампании на помощь сельским труженикам.

— Особенно памятным, — рассказывает Борис Иванович, — был нынешний год. Урожай был хорошим. И администрация Туганского откормсовхоза полностью доверила уборку зерна заводскому отряду механизаторов. Наши механизаторы работали хорошо, не считаясь с личным временем. Каждый из них в любое время мог сесть за штурвал комбайна, автомашины, трактора.

Дирекция совхоза выразила сердечную благодарность нашему отряду за большую помощь в уборке урожая.

Такие благодарности наши механизаторы под руководством Б. И. Коровина получают ежегодно. Немало добрых слов за работу заслужили они от руководства совхозов «Заря», «Тахтамышевский» и др. Работая на селе, Борис Иванович зарекомендовал себя знающим, инициативным специалистом.

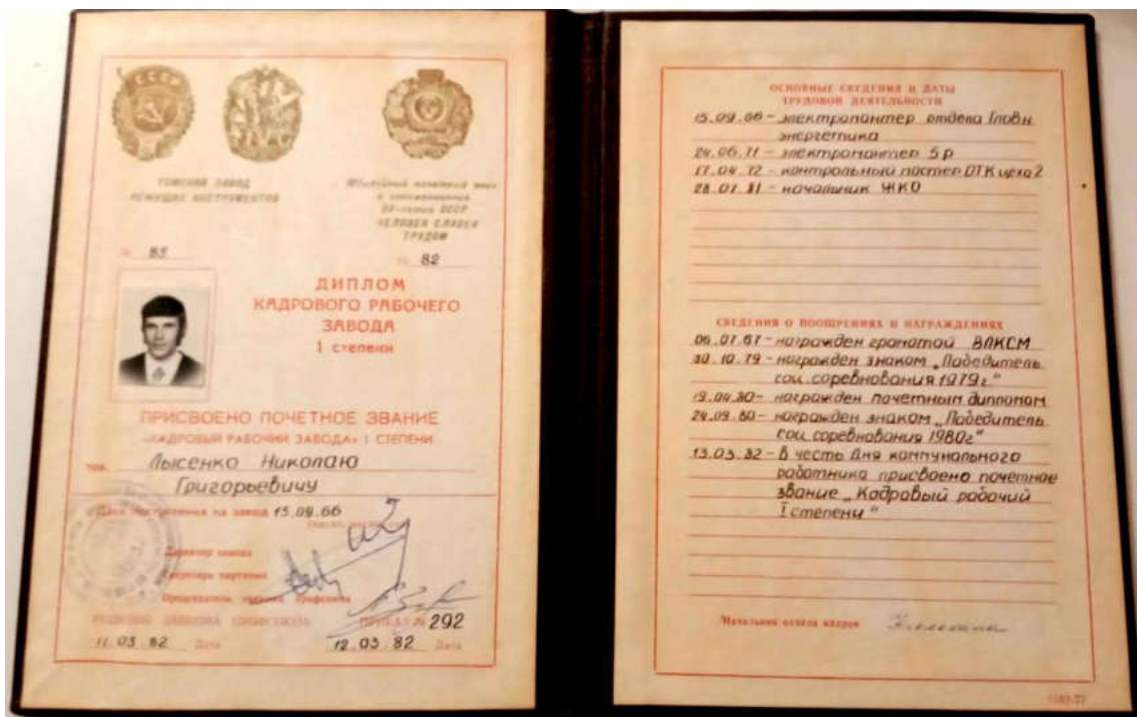
Орден Трудового Красного Знамени — заслуженная награда старшему мастеру цеха № 2 Б. И. Коровину.

**Шевырев Олег Николаевич - начальник ЖКО с 1981 г. по 1982 гг.**



**Лысенко Николай Григорьевич - начальник ЖКО с 1981 по 1989 гг.** Николай Григорьевич родился Поступил на ТЗРИ в 1966г электромонтером в ОГЭ, в 1971 году присвоена квалификация электромонтера 5-0го разряда. С 1972 по 1981 гг. — контрольный мастер цеха №2. С 1981 по 1989 гг. — начальник ЖКО. За долголетний и добросовестный труд награжден Почетной грамотой ВЛКСМ, знаками: «Победитель Соц. Соревнования 1979г», «Победитель Соц. Соревнования 1980г», в 1982г ему присвоено звание: «Кадровый рабочий 1-ой степени». Он Ветеран труда РФ, Заслуженный ветеран завода. Он также награжден мно-

гочисленными Почетными грамотами, Благодарностями, денежными премиями и ценными подарками завода.



**Трофимова Галина Порфирьевна - начальник ЖКО с 27.07.1989 г. по 14.09.1992 г. Жилой фонд завода составлял в начале 1990-х годов 85 тыс. кв. м, проживало 10 тыс. жильцов, завод имел 2 общежития с 800 жильцами. Весь жилой фонд завода был передан в муниципальную собственность города.**

### ***Основные технико-экономические показатели работы Московского завода режущих инструментов им. Калинина «Фрезер» за 1938 г.***

*Среднесписочное количество работающих за 1938 г. – 4492 чел., в том числе:*

*Рабочих – 3657 чел., ИТР – 424 чел., Служащих – 217 чел., МОП – 159 чел., учеников - 35 человек.*

*Цех сверл: рабочих – 778 чел., ИТР – 46 чел., служащих – 14 чел., МОП – 9 чел.*

*Цех разверток и метчиков: рабочих – 671 чел., ИТР – 42 чел., служащих – 10 чел., МОП – 7 чел.*

*Цех РНГ: рабочих – 139 чел., ИТР – 15 чел., служащих – 4 чел., МОП – 2 чел*

*Цех сборного инструмента: рабочих – 172 чел., ИТР – 18 чел., служащих – 3 чел., МОП – 2 чел.*

*Цех фрезеров и плашек: рабочих – 457 чел., ИТР – 30 чел., служащих – 10 чел., МОП – 4 чел.*

*Цех термический: рабочих – 307 чел., ИТР – 25 чел., служащих – 6 чел.*

*Цех заготовительный: рабочих – 124 чел., ИТР – 10 чел., служащих – 5 чел., МОП – 1 чел.*

*Цех инструментальный: рабочих – 170 чел., ИТР – 25 чел., служащих – 14 чел., МОП – 3 чел.*

*Цех РМЦ: рабочих – 778 чел., ИТР – 46 чел., служащих – 14 чел., МОП – 2 чел.*

*Цех заточной: рабочих – 58 чел.*

*Энергетический отдел - рабочих – 125 чел., ИТР – 21 чел., служащих – 14 чел.*

*Заводуправление: рабочих – 79 чел., ИТР – 113 чел.*

*АХО – 40 чел.*

*Комендатура – 67 чел.*

*Количество стахановцев по заводу - 1851 чел.*

*Среднемесячная зарплата по заводу в 1938г: рабочих – 326,83 руб., ИТР – 602,17 руб., служащих – 286,51 руб., МОП – 171,40 руб.*

*Среднемесячная выработка валовой продукции на 1-го рабочего по заводу в 1938г – 1451,93руб.*

Итоги работы Томского ордена Трудового Красного Знамени завода режущих инструментов 1942 – 1944 гг.								
Наименование инструмента	Завод "Фрезер" 1938 год		1942г-факт		1943г-факт		1944г-факт	
	Тыс. шт.	Тыс. руб.	Тыс. шт.	Тыс. руб.	Тыс. шт.	Тыс. руб.	Тыс. шт.	Тыс. руб.
Сверла	23198,7		6441	7422	9201	15074	13002	13868
Фрезы	158,9		119	13500	173	17928	355	25821
Метчики	2950,8		498	6505	1808	10814	3919	13035
Плашки	1751,3		156	3098	326	4645	433	5141
Развертки	914,4		148	4515	210	4041	256	1025
РНГ	4,4		38	8508	16	2714	0	2192
Трубный			0	0	0	0	0	0
Прочий			71	202	102	16493	35	9191
<b>Итого:</b>		<b>62024,3</b>	<b>7439</b>	<b>43750</b>	<b>11896</b>	<b>71709</b>	<b>18000</b>	<b>70273</b>
<b>Выпуск валовой продукции</b>		<b>63716,7</b>				<b>74639</b>		<b>74932</b>
<b>Выпуск товарной продукции</b>		<b>63482,7</b>				<b>72367</b>		<b>71234</b>
<b>Среднесписочный состав работающих, чел.</b>		<b>4492</b>				<b>2299</b>		<b>1985</b>
<b>в том числе рабочих</b>		<b>3657</b>				<b>1700</b>		<b>1497</b>
<b>Весь фонд зарплаты</b>						<b>19235</b>		<b>15774</b>
<b>Средняя годовая зарплата рабочих, руб.</b>						<b>8625</b>		<b>7811</b>
<b>Средняя годовая выработка рабочего, руб.</b>		<b>17423,16</b>				<b>43935</b>		<b>50055</b>
<b>Брак в % к валовому выпуску</b>						<b>5,6</b>		<b>6,1</b>
<b>Прибыль (+), убыток (-)</b>						<b>(+)10915</b>		<b>(+)11061</b>
<b>По капитальному строительству</b>								
<b>Объём капвложений</b>						<b>806</b>		<b>781</b>
<b>в том числе СМР</b>						<b>126</b>		<b>147</b>
<b>Оборудование</b>						<b>549</b>		<b>522</b>

Итоги работы Томского ордена Трудового Красного Знамени завода режущих инструментов 1945 – 1948 гг.								
Наименование инструмента	1945г-факт		1946г-факт		1947г-факт		1948г-факт	
	Тыс. шт.	Тыс. руб.	Тыс. шт.	Тыс. руб.	Тыс. шт.	Тыс. руб.	Тыс. шт.	Тыс. руб.
Сверла	5313	6836			2340		2378,5	
Фрезы	143	12998			59,47		39,777	
Метчики	2635	7264			2500		2703,6	
Плашки	193	1489			169		172,105	
Развертки	20	792			18,5		1,669	
РНГ	0	1947	0,487	335	1,231	849	1,700	
Трубный	0	0						
Прочий	8,6	2898						
<b>Итого:</b>	<b>8312</b>	<b>34224</b>				<b>21077,4</b>		<b>22641,5</b>
<b>Выпуск валовой продукции</b>		<b>37541</b>				<b>21437</b>		<b>24094,1</b>
<b>Выпуск товарной продукции</b>		<b>35165</b>				<b>21097,8</b>		<b>23474,9</b>
<b>Среднесписочный состав работающих, чел.</b>		<b>1815</b>			<b>1772</b>			<b>1949</b>
<b>в том числе рабочих</b>		<b>1370</b>			<b>1699 (ППР)</b>			<b>1865 (ППР)</b>

Весь фонд зарплаты		12529						
Средняя годовая зарплата рабочих, руб.		6588			7356			7070
Средняя годовая выработка рабочего, руб.		24177			17790			17400
Брак в % к валовому выпуску		5,62						
Прибыль (+), убыток (-)		(-) 1689						
По капитальному строительству								
Объём капвложений		1575						
в том числе СМР		970						
Оборудование		362						
<b>Итоги работы Томского ордена Трудового Красного Знамени завода режущих инструментов за 1949 – 1956 гг.</b>								
Наименование инструмента	1949г-факт	1950г-факт	1951г-факт	1952г-факт	1953г-факт	1954г-факт	1955г-факт за 9 мес.	1956г-факт
	Тыс. шт.	Тыс. шт.	Тыс. шт.	Тыс. шт.	Тыс. шт.	Тыс. шт.	Тыс. шт.	Тыс. шт.
Сверла, в том числе:	2511,5		3435,8	4080,2	4819,8	5204,5	4438,63	7396,4
Сверла твердосплавные						33,775		
Фрезы	88,95		126,28	125,847	162,499	171,945	140,159	205,34 4
Метчики	3047		3517,98	3760,4	5359,47	6293,1	5462,3	8339,3 2
Плашки круглые	391,22		683,626	783,295	879,847	915,768	892,608	1226,2
Плашки АКМЭ	24,194							
Деревообрабатывающий инструмент, тыс. руб.					1900,3		1178,1 за год	
Выпуск валовой продукции, тыс. руб.				27330,3	34230	39682	47638	43268
Выпуск товарной продукции, тыс. руб.				27022,3	33785	39449,9	45915 за год	42550
Среднесписочный состав работающих, чел., в том числе:	2008		1993	2026	1968	1965	2113	2302
Рабочих (ППР)	1899		1496	1940	1883	1878	2026	2202
Учеников	66		49	49	53	44	85	78
ИТР	277		287	303	284	286	283	301
Служащих	88		89	85	84	80	68	71
МОП	40		41	40	35	36	36	36
Охрана	32		31	28	21	20	20	20
ЖКО	54			50	48	52	49	51
Детсады	20			18	18	17	17	32
Лесоучасток				18	19	15	17	16
Средняя годовая зарплата по заводу, руб.	8151		8238	8138	8192	8433	8354	
Средняя годовая выработка рабочего, руб.	32300		17790	18861	24346	28044	31076	25511

<b>Показатели работы Томского ордена Трудового Красного Знамени завода режущих инструментов за 1957 - 1976гг. В ценах 1955 года.</b>					
<b>Год</b>	<b>Валовая продукция, тыс. руб.</b>	<b>Товарная продукция, тыс. руб.</b>	<b>Режущий инструмент, тыс. руб.</b>	<b>Численность работающих, чел.</b>	<b>Средняя зарплата, руб</b>
1957	50636,6	50636,6	4689,6	2400	932,4
1958	5944,5	5944,5	5337,7	2377	964,9
1959	6419,4	6413,6	5742,1	2385	978,3
1960	7023,1	7023,1	6270,5	2418	1080,7
1961	8227,0	8173,0	7294,2	2491	1118,0
1962	8976,6	8937,0	8117,8	2559	1162,1
1963	10114,3	10110,4	8998,7	2698	1193,2
1964	11800,0	11740,0	10627,7	2819	1227,0
1965	13.906,0	13871,0	12719,0	3102	1270,0
1966	15250.0	15250.0	14184,7	3204	1340,0
1967	16229,6	16229,0	14882,3	3228	1370,0
1968	20813,1	20813,0	19311,5	3226	1488,3
1969				3230	1601,2
1970				3282	1693,6
1971				3274	1794,4
1972				3276	1877,5
1973				3249	1954,4
1974				3288	2188
1975				3336	
1976				3332	

Вернувшись на Томский завод режущих инструментов в 1946 году в качестве директора завода Савин Петр Иванович (бывший главный механик) первым начал настойчиво требовать от министерства реконструкцию завода. В 1954 году П.И. Савин был назначен начальником Главинструмента, директором завода назначен Шмиголь Валентин Иванович, а главным инженером завода - Будницкий Лев Давыдович. Только в 1956 году было принято Постановление Правительства о реконструкции и строительстве предприятий Министерства станкостроительной инструментальной промышленности, в которое был включен Томский завод режущих инструментов. В 1956 году из Москвы прибыл новый директор завода — Архипов Георгий Адамович, который проработал на заводе до 1959 года. С 1959 по май 1962 года возглавляет завод Попов Константин Алексеевич. В мае 1962 года Будницкий Лев Давыдович назначен директором завода. Главные инженеры завода: Трусков Борис Александрович (1962 - 1970гг.), Кандаловский Иван Петрович (1970 – 1983гг.), Осинцев Анатолий Павлович (1983 – 1990). Каждый из руководителей прилагал усилия для решения задач, связанных с реконструкцией и техническим перевооружением завода. Огромный вклад в реконструкцию и развитие завода внес Будницкий Л.Д., Герой Социалистического Труда, руководивший заводом 26 лет.

## 1958 – 1962 годы.

Только в 1958г. был утвержден план развития Томского завода режущих инструментов на 1955 – 1965 годы, проект которого был разработан еще в 1954г. План развития разработали: Архипов Георгий Адамович - директор завода, Будницкий Л.Д. – главный инженер завода, Шилов В.П. – начальник технического отдела завода, Шмидт А.Г. – зам. нач. ПДО, Логинов В.П. – нач. ОК, Словак Х.Ф.- нач. ОКС. Подписал план 20.10.1958г. Будницкий Л.Д.

Фонд Р 1597, Опись 1, Дело 1919. ГАТО.

8 декабря 1961 года я уволился с ЗММ и 14 декабря переводом устроился на Томский завод режущих инструментов. Завод в то время занимал целый квартал (13,2 га) и располагался между улицами Учебной и Нахимова, Вершинина и Лагерная (ул. Кулева), был огорожен сплошным деревянным забором с натянутой по верху колючей проволокой. По всему периметру забор охраняли сторожевые собаки, в основном овчарки. Было 3 проходных – с ул. Учебной, Нахимова (2-я проходная), с ул. Вершинина (центральная). Цеха располагались либо в 2-этажных казармах, как цеха сверл и метчиков, либо в корпусах бывших конюшен или складов. Одним словом, помещения были низкими, темными, тесными, полы - в основном земляные. Станки использовались преимущественно универсальные, за исключением сверлофрезерных. Запомнился ряд станков, работавших от одного двигателя и трансмиссионного вала, на котором располагались шкивы и при помощи ременных передач передавался крутящий момент непосредственно на станки. В 2-этажной казарме постройки 1904 года - на первом этаже размещалось производство метчиков, на втором этаже - женское общежитие (позднее в этом корпусе был размещен инструментальный цех №21, на втором этаже размещался ОГТ). Отдел механизации и автоматизации (ОМА) был в пристройке к корпусу, построенному в 1957 году. В восточной части корпуса размещалась техлаборатория, позднее – абразивная мастерская, склад абразивов (ЦАС), в западной части этого корпуса - участок секторного проката сверл, позднее - гараж электрокар. В настоящее время на месте корпуса построены гаражи. Заводоуправление находилось на ул. Нахимова, 6, в 3-этажном кирпичном здании постройки 1904 года, на первом и втором этажах. 3-й этаж был жилым, одну из квартир которого занимала семья Л.Д. Будницкого, где он и прожил всю свою жизнь. В это же время велось строительство 1-го производственного корпуса, были уже построены бытовые помещения по адресу: ул. Учебная, 37. На 3-м этаже бытовых корпусов №1 завод временно организовал общежитие. В одном из помещений при поступлении на завод поселили меня. Проживали в комнате 26 человек, стояли койки с тумбочками в несколько рядов. Благо, что прожил я здесь недолго, месяца через 3 меня переселили в жилой дом по ул. Лагерная, 24, кв.12, на 3-м этаже. На этом этаже жили работники завода, как семейные, так и холостые. Из семейных в одном коридоре помню семью Кудрявцева Олега Алексеевича, впоследствии - нач. бюро ОГТ и семью Сафиуллина А.Х., позднее работал начальником отдела сбыта. В этом же коридоре в комнате жили я и еще трое: Серебренников Геннадий Васильевич - технолог, мастер техлаборатории, Скрябин Николай Иванович и Шлимовичус Исирис – конструкторы ОМА, с которыми я учился в техникуме. Умывальник и туалет были общими для всех жильцов этажа. Здесь я жил до призыва в ВМФ. Принимал меня на работу главный инженер завода Будницкий Лев Давыдович, с мая 1962 по декабрь 1989 - директор завода.

Учитывая, что в техникуме я защищал дипломный проект по конструкторской теме и то, что мне это нравилось, меня определили работать техником-конструктором, с окладом 75 руб. в месяц, в недавно созданный отдел механизации и автоматизации производственных процессов (ОМА). Отдел сначала входил в структуру технического отдела, позже стал самостоятельной структурной единицей завода. Технический отдел

возглавлял Шилов Владимир Прокопьевич. ОМА - Михеев Николай Сергеевич. В то время работали (см. фото). Кроме них еще работали: Котляров В. И., Проскурина В.В.



*1-й ряд – Околита Т.А., Кирюткина З., Сапунова Л., Баранова В. (копировщица), Кастомарова З.Н. (копировщица);  
2 - ряд – Синюков Г.Н., Шегай С., Симонов П.С., Шлимовичус И. Б.А. Иванов, Н.С. Бовкун, Ю.М. Мартемьянов.*



За год до службы в ВМФ я разработал небольшой станок для притирки твердосплавных неперетачиваемых пластин и приспособление для шлифования по задней грани однопёрых концевых дереворежущих фрез. Станок изготовили и длительное время (до 2000 года) он работал в инструментальном цехе. Сегодня все твердосплавные неперетачиваемые пластины шлифованные и, как правило, с износостойким покрытием,

поэтому отпала необходимость в их притирке, а, следовательно, и в станке. *Я за чертежной доской.*

Приспособление также было изготовлено, но при испытании что-то не пошло. Я в это время служил в рядах ВМФ.





*ОМА. 1964г. 1-й ряд - Скрыбин Н.И., Ероховец С.А, Кирюткина З.,  
Дымова Е.И. (копировщица), Власов В.В.;*  
*2-й ряд – Бовкун Н.С., Мартемьянов Ю.М., Ероховец Г.С., Расторгуев А.,  
Агафонников Е.А., Околита Т.А., Осипенко В, Ацбергер Ю.А., Михеев Н.С.*

В ноябре 1966 года, после службы в рядах ВМФ устроился работать на Томский завод режущих инструментов на прежнее место – техником-конструктором отдела механизации и автоматизации (ОМА). Возглавлял ОМА Агафонинов Ерминингельд Александрович. В ОМА в то время было 3 бюро:



**Бюро проектирования станков и автоматических линий.**  
**Возглавлял**

**бюро длительное время Бовкун Николай Сергеевич. Под его руководством**

**длительное время работали Ероховец Геннадий Степанович (1962 - 1971 годы),**

**Ероховец Светлана Аркадьевна (1963 – 1994), Кожевникова Александра Васильевна (1976 – 1994), Волков Сергей Владимирович (1978 – 1994), другие. Постоянный**

**состав бюро всегда был от 3 до 5 человек. Под руководством Николая Сергеевича были созданы:**

**- Автоматические линии для правки, бесцентровой шлифовки и центровки заготовок сверл с коническим хвостовиком КМ1 – КМ4, которые длительное время работали в заготовительном цехе (цех №10). В настоящее время этих автоматических линий на заводе нет, так как программа выпуска сверл сильно уменьшилась и в связи с этим поменялась технология обработки заготовок.**

**Прессование сверл заменено на фрезерование, продольно-винтовой прокат сверл КМ1- КМ-3 заменен почти полностью на вышлифовку (в связи с внедрением станков фирмы «Гюринг».**

**Автоматы для центрования заготовок сверл КМ1 – КМ4. Автоматы до сих пор успешно работают.**

**- Станки для нарезания резьбы в круглых плашках мод. РР-1, РР-2. Успешно работали до 2007г. С 2007 года завод снял с производства выпуск плашек.**

## **Модернизированы:**

- **Бесцентрово-шлифовальные станки мод. 3184, 3185** в цехе № 2 были модернизированы в полуавтоматы для совмещенного шлифования рабочей и хвостовой частей сверл с коническим хвостовиком КМ1 – КМ4. Это многократно увеличило производительность и качество. До этого шлифовали отдельно рабочую часть и отдельно хвостовую часть на универсальных круглошлифовальных станках. Станки успешно работают и сегодня.

- Другие работы, связанные с механизацией и автоматизацией производственных процессов – модернизация станков, разработка приспособлений и приборов. В 1994 году Николай Сергеевич перешел работать расточником в станкоцех на станок с ЧПУ мод. ГДВ-400, после объединения станкоцеха, РМЦ и инструментального цеха в РИП, работал длительное время на горизонтально-расточном станке с ЧПУ мод. 2А622 ФЗ.



Второе бюро – бюро проектирования приспособлений и приборов возглавлял Князев Декабрист Александрович. Под его руководством длительное время работали Никитенко Галина Николаевна (1972 – 1991 гг.), Бичуцкий Владимир Борисович, Хохряков Борис Георгиевич, другие. Под руководством Декабриста Александровича были разработаны и внедрены:

- Делительные головки, в том числе – многошпиндельные, автоматические для фрезерования канавок, в том числе – спиральных, различного инструмента – червячных фрез (цех №4), дисковых модульных фрез (цех №4), концевых фрез (цех №6), метчиков (цех №3), сверл (цех №6). Универсальные фрезерные станки оснащались этими делительными головками и становились полуавтоматами.

При этом в несколько раз возрастала производительность обработки, так как один рабочий мог обслуживать от 2 до 5 станков одновременно.

- Загрузочные устройства и укладчики сверл цилиндрических для бесцентрово-шлифовальных станков мод. ВШ- 215, 3184, 3Ш184,3185 и др. С их внедрением универсальные бесцентрово-шлифовальные станки, с ручной загрузкой в зону обработки и ручной укладкой после обработки в конусную тару, становились автоматами и стало возможно обслуживать 4-5 станков одним рабочим. Резко повысились производительность труда, качество обработки (за счет применения более широких абразивных кругов и специальных устройств для опрокидывания с целью получения у сверла обратной конусности), условия труда также значительно улучшились.

- Приспособления для обработки различных инструментов для разных станков, в том числе кассеты для термических агрегатов ТХА -17, ТА-31, ТА – 43.

- Литейная оснастка – для литья в оболочковые формы: дисковых дереворежущих фрез; червячных фрез со вставными ножами; кассет для термических агрегатов ТХА - 17, ТА-43; товаров народного потребления.

- Штампы для штамповки заготовок.

- Пресс-формы для изготовления ГНП (футляры для наборов сверл, детский пистолет-арбалет, др.) на термопластавтоматах.

- Модернизированы и внедрены автоматы для двухплоскостной заточки мелких цилиндрических сверл мод ОИ3120М конструкции Оренбургского завода сверл. До этого сверла, до диаметра 3,0 мм, затачивались вручную. Силами техлаборатории станки были изготовлены и внедрены. Внедрением в цехе сверл активно занимался Декабрист Александрович. Эти станки работали до тех пор, пока не появились станки-автоматы мод. ВГ- 25(Вильнюсского завода сверл), 365Б1, И-181- разработки СКТБИ, изготовитель – завод «Фрезер», г. Москва. Качество заточки сверл на этих станках было выше,

так как заточка на них была сложно-винтовая. В настоящее время сверла мелкого диаметра, от  $d$  0,5 мм до  $d$  3,0 мм, изготавливаются на станках фирм «Гефра», «Спибома» (Голландия) методом вышlifовки, выполняются сразу 3 операции – вышlifовка канавок, спинок и заточка.

- Модернизированы заточные станки конструкции СКТБИ мод. 365Б1, 365Б2 с целью повышения качества заточки сверл, повышения работоспособности шлифовальной бабки.

- Длительное время Декабрист Александрович занимался правкой цилиндрических сверл в процессе термообработки. Им была разработана машина для правки сверл от  $d3$  до  $d6$  мм. Машину изготовили, испытали на агрегате ТА-31, но, к сожалению, стабильности работы машины не удалось достичь из-за тяжелых условий процесса.

- Кроме этого, Декабрист Александрович разрабатывал и чертежи первого порядка: им были разработаны фрезы торцовые с механическим креплением многогранных пластин (в том числе с коническим хвостовиком) и фрезы концевые с механическим креплением многогранных твердосплавных пластин оригинальных конструкций.

Фрезы какое-то время выпускались заводом серийно. С появлением пятикоординатных обрабатывающих центров мод. МС-032 (Болгария) были освоены новые конструкции фрез с механическим креплением многогранных твердосплавных пластин в основном конструкций ВНИИинструмент и конструкций специалистов бюро режущего инструмента ОГК. Фрезы конструкции Князева Д. А. были сняты с производства. За год до своей пенсии в 1991 году Князев Декабрист Александрович перешел работать в техлабораторию слесарем-наладчиком, затем работал в этой должности в РИП. На заслуженный отдых он ушел в 2005 г.



Третье бюро – бюро нестандартного оборудования возглавляла Околита Тамара Алексеевна.

В бюро работали в то время Королева Лидия Савельевна, Мартыненко Светлана Георгиевна, Туркова Галина Петровна. В это бюро после службы в рядах ВМФ меня определил начальник ОМА Агафонилов Е. А.

Бюро занималось проектированием различного нестандартного оборудования:

стеллажей, шкафов, механизированных складов, различных планировок по размещению оборудования на различных производственных участках, складах, ИРК (инструментальные раздаточные кладовые), различных планировок по благоустройству территорий, а также механизацией и автоматизацией производственных процессов. Разработаны и внедрены: 2 механизированных склада металла, оснащенных штабелерами, кран-балками, весами, механизированной передаточной тележкой (из склада в цех №10); склад готовой продукции, оснащенный штабелерами; механизированные склады ЦИС и ЦАС, ОМТС);

В то время активно велась реконструкция завода. Только что был введен в эксплуатацию производственный корпус №1 (1964 г.), началось строительство производственного корпуса №2, и работ по проектированию и изготовлению нестандартного оборудования всем хватало. Изготовление нестандартного оборудования производилось силами РМЦ, его монтажного участка, техлаборатории, ОГЭ. Курирование всех работ по внедрению проектов вели конструкторы – разработчики проектов. Под руководством Тамары Алексеевны я проработал до декабря 1973 года. Кроме вышеперечисленных работ, в которых я также принимал активное участие, мною были разработаны и внедрены следующие проекты:

- Шиберный автоукладчик сверл  $d1,8$  –  $d10,0$  мм с помощью вибробункера. Сверла засыпались навалом в вибробункер, ориентировались рабочей частью в одну сторону, по

лотку поступали в приемный отсек шибера и поступали в накопитель укладчика. По мере накопления сверла из накопителя вручную укладывались в конусную счетную тару. Внедрены они были в термическом цехе №7, длительное время работали, но из-за нестабильной работы вибробункера укладчики не прижились в этом цехе. Но хорошо прижились на станах продольно-винтового проката в цехе №10, где и работают по сей день.

Начиная с 1965 года на заводе начала внедряться новая технология проката сверл с цилиндрическим хвостовиком  $d_{1,75} - d_{5,0}$  мм на станах продольно-винтового проката Сестрорецкого инструментального завода мод. АСПС, для сверл  $d_{1,8} - d_{3,0}$  мм и АСПС  $d_{3,0} - 5,0$  мм и станах Московского завода «Фрезер» мод. МФ325, для сверл  $d_{5,0} - d_{10,0}$  мм. До этого на заводе внедрялась технология поперечного проката сверл. Эта технология не прижилась из-за низкого качества сверл, несовершенства технологии и была заменена продольно-винтовым прокатом. С внедрением продольно-винтового проката возникли сразу проблемы по дальнейшей обработке сверл после проката. Нужно было отрезать прибыль, предварительно затачивать рабочую часть, предварительно шлифовать, термообработать и т.д. Оборудования для этих целей не было. Были станки для отрезки прибыли у сверл  $d_{5,0} - 10,0$  мм мод. ВЗ-14, но не было станков для отрезки прибыли у сверл до  $d_{5,0}$  мм. Мне было поручено модернизировать ВЗ-14 для отрезки прибыли у сверл  $d_{1,75} - 5,0$  мм. Я разработал проект модернизации, силами техлаборатории изготовили модернизацию. Задача была решена. Станок работал до внедрения станков-автоматов мод. И-113, конструкции СКТБИ (г. Москва, автор Ацбергер Юрий Антонович, ранее работавший на ТЗРИ в ОМА). Отладкой станков И-113 после их изготовления силами техлаборатории занимался я. Станки работали нестабильно из-за работ загрузочного и разгрузочного устройств. Загрузка сверл в пазы основного барабана производилась при помощи отдельного барабанчика с пазами, выгрузка производилась также при помощи барабана выгрузки. В местах загрузки и выгрузки постоянно происходили заклинивания. После внедрения модернизации по моему проекту станки были внедрены в производство в цехе №10 и работали стабильно длительное время.

Чуть позже по чертежам СКТБИ были изготовлены силами техлаборатории автоматы для предварительной заточки сверл после проката и отрезки прибыли мод. И-112. Мне также пришлось отлаживать и модернизировать эти станки.

Полностью были переработаны: бабка изделия (часто выходила из строя червячная пара, не было предохранительной муфты), загрузочные и разгрузочные устройства. Кроме этого, на базе станка И-112 был спроектирован мною автомат И-112М для заточки сверл от  $d_5$  до  $d_{10}$  мм. Станки были внедрены в цехе №2 и работают до сих пор. Впоследствии И-112М были заменены на станки-автоматы конструкции СКТБИ мод. ИЛ14С3 (И-171). В это же время по проекту СКТБИ была изготовлена автоматическая линия ИЛ-20 на базе бесцентрово-шлифовального станка мод. 3184 и заточного станка И-112. Линия была предназначена для шлифования сверл по наружному диаметру и их предварительной заточки.

Шлифование сверл по наружному диаметру производилось в то время на универсальных станках 3184, ВШ 215, с загрузкой и выгрузкой вручную. Линию не смогли в том виде отладить из-за крайне нестабильной работы. После проведенной мною модернизации станка И-112 стало возможным создание такой же линии.

Мною разработана и внедрена, после изготовления, автоматическая линия мод. ВП1 для обработки сверл  $d_{3,0} - 5,0$  мм в составе: станка И-112, транспортера (переработанная конструкция от линии ИЛ-20 с применением малогабаритной гидропанели управления (МПУ, конструкции Князева Д. А.), бесцентрово-шлифовального станка мод. 3184, шибера и укладчика. Линия позволяла неохотно. Для доказательства работоспособности линии мне пришлось устроиться на работу, по совместительству рабочим-наладчиком

в цех №2 (с разрешения директора завода Будницкого Л.Д. и согласия начальника цеха Нидергауса Артура Андреевича). Работал я на линии во вторую смену (после работы в отделе) более 3 месяцев и доказал, что линия работоспособна. При этом я обучал работе на линии работников цеха – рабочих, мастеров, технологов. После этого линия успешно была внедрена, нормы и расценки были пересмотрены.

Кстати, в 1973 году я закончил обучение в ТПИ. Учился я без отрыва от производства на вечернем факультете по специальности «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструмент». Темой дипломного проекта была «Разработка проекта автоматической линии для заточки и шлифования сверл». Защитился на «хорошо». Председателем ГЭК в этот год был Будницкий Лев Давыдович – директор нашего завода. Моя первая служебная лестница – декабрь 1966 года - техник-конструктор, июнь 1967 года – инженер-конструктор 3-й категории, сентябрь 1969 года - инженер-конструктор 2-й категории, декабрь 1973 года – инженер-конструктор 1-й категории - руководитель группы – группы внедрения. Оклад мой вырос также с 70 руб./месяц до 155 руб./месяц. Группа внедрения, в составе ОМА, была создана для внедрения в цехах сложного оборудования, поступавшего на завод, а также курировала изготовление нового оборудования по чертежам СКТБИ, ВНИИ, других организаций силами техлаборатории, РМЦ, ОГЭ.

После изготовления специалисты группы внедрения и я в том числе совместно со специалистами ОГЭ, цеха-заказчика, внедряли это оборудование. Кроме этого, специалисты группы внедрения занимались проектированием нового оборудования, модернизацией оборудования, другими проектами, связанными с механизацией и автоматизацией производства, реконструкцией завода. Начальники бюро, руководители групп в ОМА не были чисто управленцами, а всегда сами разрабатывали наиболее сложные проекты, общие виды станков, автоматических линий, наиболее сложные их узлы.



*Автоматическая линия ВП-1.*

Став руководителем группы внедрения, мне добавилась функция руководства специалистами группы. Под моим руководством работали:

- Гусар Валерий Гаврилович (1973-1976 годы), до этого работал с 1970 года в ОМА наладчиком. После окончания ТПУ в 1973 году был переведен в мою группу инженером – конструктором 3-й категории. Автор бумагорезательной машины, модернизации токарного станка фирмы Хассе Вреде для обточки ручек топоров-секачей.

- Лушникова Светлана Александровна (1973-1981 годы), Рогальский Абрам Абрамович (1974 – 1979 гг.), Главанаков Александр Владимирович (1974-1981 годы), Калдыров Юрий Аипович (1975-1979 гг.), Прум Эдуард Александрович (1976- 1981гг.), Криммель Нина Степановна (1976-1980 гг.), Якушко Владимир Яковлевич (1977 -1979 гг.), Вологдин Борис Яковлевич (1980-1982 гг.), другие конструкторы.

Наиболее крупные работы, выполненные специалистами группы внедрения:

- Разработка проектов и внедрение автоматических линий мод. ВП 1 – ВП-5 для обработки сверл  $\phi 3,0-10,0$  мм на базе заточных станков мод. И-112 (И-171), бесцентрово-шлифовальных станков мод. 3184(3185), с применением шаговых и цепных транспортеров, шиберных укладчиков. На этих линиях производилась обработка сверл продольно-винтового проката до термической обработки – снятие прибыли с одновременной заточкой конуса 118 градусов, шлифование по наружному диаметру. После освоения один рабочий обслуживал 2 линии. С линии снимали обработанных сверл от 10 до 15 тыс. шт. в смену.

Всего было изготовлено линий – 7-8 ед. Работали линии в цехе №2 до середины 90-х годов. Тогда резко упала программа выпуска сверл винтового проката, увеличилась номенклатура, уменьшились партии запуска – выпуска сверл. В связи с этим линии были разукомплектованы, и сейчас обработка ведется отдельно на заточных станках и отдельно на бесцентрово-шлифовальных станках.

- Разработка проектов и внедрение автоматических линий мод. ВП – 10 для шлифования конуса 160 градусов и шлифования по диаметру заготовок сверл  $d5,0 – d13,0$  мм перед прокатом. Здесь, в отличие от предыдущих линий, был применен цепной транспортер вместо шагового. Работали линии в цехе №10 до середины 90-х годов.

- Внедрение автоматических линий (агрегатов) для термической обработки сверл в термическом цехе №7:

1. С цилиндрическим хвостовиком:

- мод. ТХА-17 - закалка, правка (И-71), отпуск и химическая очистка сверл  $d5,0-10,0$  мм. Линия работала длительное время и только после 1992 года, когда резко упали объемы производства, закалку перевели на агрегат ТА-43 (модернизированный агрегат ТА-30), отпуск перевели на отпускной агрегат ТА-33.

- мод. ТХА 18 (закалка, правка (ВИ-6) и отпуск сверл  $d5,0-10,0$  мм) – линия была изготовлена, смонтирована, но не работала ни один день, так как объемы производства сверл не увеличились и производству хватало одной линии ТХА-17. Линия в конце 80-х годов была списана и демонтирована.

- мод. ТА -31(закалка сверл  $d3,0-5,0$  мм). На этом агрегате длительное время Князев Д. А. внедрял правку сверл на правильной машине его конструкции. К сожалению, из-за очень тяжелых условий работы машины – термические соли, малый диаметр сверл, правка сверл на агрегате не внедрена.

- мод. ТА-28 (закалка сверл до  $d3,0$  мм);

- мод. ТА-30 (закалка концевых фрез). Закалка концевых фрез, метчиков, зенкеров, разверток на данном агрегате не привилась из-за большой номенклатуры изделий.

Агрегат модернизировали сначала на закалку сверл  $d5,0-10,0$  мм с правкой их на машине И-71 и закалку сверл  $d3,0-5,0$  мм без правки. После модернизации агрегат стал ТА-43. В настоящее время в д. Лоскутово на ТА-43М после его очередной модерниза-

ции, производится закалка сверл d5,0-10,0 мм, сверл d3,0-5,0 мм без правки в автоматическом режиме, всего остального инструмента из быстрорежущей стали в ручном режиме.

## **2. С коническим хвостовиком:**

- Автоматическая линия ТХА-15 для закалки рабочей, хвостовой (лапок) частей, отпуска и химической очистки сверл с коническим хвостовиком конус Морзе №1- №4. Это была самая первая линия (первый агрегат), изготовленная и внедренная на заводе в середине 60-х годов прошлого века. Линия работала длительное время и только после 1992 года, когда резко упали объемы производства, закалку перевели на универсальный блок в ручном режиме, отпуск перевели на отпускной агрегат ТА-33. В настоящее время закалка сверл с коническим хвостовиком производится на универсальном блоке в ручном режиме или на агрегате ТА-43М, также в ручном режиме.

- Автоматическая линия ТХА-40 для закалки рабочей, хвостовой (лапок) частей, отпуска и химической очистки сверл с коническим хвостовиком конус Морзе №1- №4 была изготовлена и смонтирована как резервная. Но вскоре объемы выпуска стали падать, и линия стала не нужна. В конце 80-х годов ее списали и демонтировали.

## **3. Агрегат ТА-33 – для отпуска всего инструмента из быстрорежущей стали. Изготовлен и внедрен агрегат в начале 70-х годов. Работает агрегат ТА – 33 по сей день.**

Все проекты на агрегаты для термической обработки инструмента были разработаны работниками СКТБИ (Специальное конструкторское и технологическое бюро проектирования металлорежущего инструмента и оборудования) – Касаткиным Кириллом Александровичем, Рукавишниковым Валентином Ивановичем и другими под руководством начальника отдела СКТБИ Штеренберга Анатолия Абрамовича. Проекты разрабатывались СКТБИ на основе хоздоговоров с заводом и технических заданий к ним. Технические задания на проектирование разрабатывались специалистами завода, как правило, технологами технического отдела (ОГТ), конструкторами ОМА, технологами ЦЗЛ (ОГМЕТ), в части термической, горячей и химической обработки. Начальником технического отдела (ОГТ) длительное время (1954 -1985 гг.) работал Шилов Владимир Прокопьевич, ЦЗЛ длительное время (до конца 1989 г.) возглавлял Величко Борис Данилович. Технические задания на проектирование тщательно, в присутствии необходимых специалистов, рассматривались главным технологом завода Шиловым В.П., при необходимости корректировались и согласовывались у главного инженера завода. Хоздоговора и технические задания утверждались всегда директором завода Будницким Л.Д.

Главным инженером с 1970 по 1982 год был Кандаловский И.П. Так как Иван Петрович закончил Сибирский металлургический институт в 1960 г. В этом же году прибыл на завод молодым специалистом), то он много уделял внимания на процессы термической обработки инструмента, на качество термообработки инструмента.

В 1981 году он защитил кандидатскую диссертацию на тему: «Исследование процессов обезуглероживания и обезлигирования быстрорежущей стали при термической обработке в соляных ваннах». Он принимал самое активное участие в автоматизации этих процессов, во внедрении автоматических линий (агрегатов) на заводе.



*Главный инженер завода Кандаловский И.П. проводит совещание.*

После ухода Кандаловского Ивана Петровича с завода на работу в ТИСИ, главным инженером завода назначен **Осинцев Анатолий Павлович (1982 - 02.1990 гг.)**.

При проектировании работники СКТБИ неоднократно приезжали на завод для согласования различных этапов проектирования – техпредложение, эскизный проект, рабочие чертежи. После получения заводом рабочих чертежей (в 3-х экземплярах и 1-го экземпляра в кальках) они сдавались в архив ОГМ на хранение. Изготавливалось оборудование, согласно ежегодному плану организационно-технических мероприятий (ОТМ) и отдельных приказов на изготовление данного оборудования. Изготавливали оборудование работники технологической лаборатории (станкоцеха), РМЦ (РИП), инструментального цеха, ОГЭ. Курировали работы по изготовлению и внедрению нестандартного оборудования в цехах завода работники ОМА (как правило, работники группы (бюро)внедрения) и работники КБ ОГЭ. При внедрении конечно же подключались и специалисты цеха, в котором внедрялось оборудование, – руководители, технологи, механик, рабочие, в том числе рабочие, которые в дальнейшем будут работать на новом оборудовании.



*Кандаловский И.П., Будницкий Л.Д.,  
Кузнецов В.П.*



*Кандаловский И.П., Иванов А.А.*



При внедрении нового оборудования проводились обучение и аттестация рабочих. Принимали активное участие во внедрении работники других подразделений: ОГМ (ТЭО)- сантехнические, вентиляционные работы, ОКС, РСУ (РХЦ) – устройство фундаментов, покраска оборудования, другие работы.

- Внедрение станков КЖ 9301(5 ед.) - для обточки стали до  $d$  30 мм и КЖ 9306 - для обточки прутков свыше  $d$ 30 мм.

- В середине 70-х годов на заводе внедрялась новая технология производства сверл с коническим хвостовиком КМ №1 – КМ №4 на базе бесцентрово–токарной обточки прутков для хвостовой (ст. 45, ст. 40Х) и рабочей (Р6М5, Р6М5К5) частей. Для этого были приобретены станки КЖ 9301(6 ед.) - для обточки стали до  $d$  30 мм и КЖ 9306 - для обточки прутков свыше  $d$ 30 мм. Работники группы внедрения (Рогальский А.А., Калдыров Ю. А. и я в том числе) активно занимались внедрением данных станков и технологией обточки на них. После монтажа и пуска в эксплуатацию станков не удалось сразу получить необходимое качество обточенных прутков, производительность также была мала. Пришлось разрабатывать и изготавливать новые конструкции резцовых головок, подбирать геометрию резцов, модернизировать подающие и тянущие ролики, оснастку, подбирать режимы резания. В результате этого получили необходимое качество и необходимую производительность. Станки были внедрены в цехе №10 (510) и работали длительное время до 2005 года. В связи с уменьшением объемов производства сверл с коническим хвостовиком технология бесцентрово-токарной обточки была заменена на другую. Кроме этого, обточенные прутки стали поставлять металлургические заводы.

- Внедрение 5-шпиндельных полуавтоматов мод. 3201М и 9-шпиндельных полуавтоматов мод.3203М для обработки центровых отверстий и торцов концевых фрез.

В эти же 70-е годы в результате обмена опытом были приобретены рабочие чертежи Свердловского инструментального завода сначала на 5-шпиндельный полуавтомат мод. 3201, позднее на 9-шпиндельный полуавтомат мод.3203 для обработки центровых отверстий и торцов концевых фрез. После изготовления и испытания опытного образца 5-шпиндельный полуавтомат был модернизирован с целью повышения качества обработки и производительности. Работники группы внедрения (Гусар В.Г., Рогальский А.А., Калдыров Ю. А., Прум Э.А, Главанаков А.В., Лушникова С.А., Криммель Н.С.) под моим руководством занимались разработкой рабочих чертежей модернизации, курированием при изготовлении, внедрением данных станков. Модернизации подверглись почти все узлы 5-шпиндельного полуавтомата, и ему была присвоена мод. 3201М. После успешного внедрения четырех 5-шпиндельных полуавтоматов мод. 3201М в цехе №6 силами группы внедрения (Рогальский А.А., Калдыров Ю. А., Прум Э.А., Главанаков А.В., Лушникова С.А., Криммель Н.С.) разработаны рабочие чертежи модернизации на 9-шпиндельный полуавтомат мод.3203М, за основу принимая технические решения на 5-шпиндельный полуавтомат 3201М. Оригинальный узел зажима заготовок с применением самоцентрирующих призм разрабатывал я. Было изготовлено и внедрено в цехе №6 два 9- шпиндельных полуавтомата мод.3203М.

Станки также изготавливали в техлаборатории и других подразделениях завода. В то время завод изготавливал концевых фрез более 500 тыс. шт. в год.

Много изготавливали концевых фрез для авиационной промышленности – для обработки легких и титановых сплавов, нержавеющей и труднообрабатываемых сталей. Они были по качеству лучшие в СССР, поставлялись только по прямым договорам с потребителями.

Цех № 6 часто не удовлетворял потребности авиационной промышленности. Для развития цеха №6 авиационная промышленность инвестировала завод путем приобретения и передачи нового оборудования, приборов для производства инструмента. Еже-

годно проводились на одном из авиазаводов совещания инструментальщиков авиапромышленности, где поднимались вопросы по изготовлению и увеличению объемов поставки инструмента, в том числе новых видов для авиационной промышленности. Нас всегда приглашали, и мы принимали участие на данных совещаниях в лице главного инженера, главного конструктора, начальника производства либо их заместителей. Неоднократно такие совещания проводились непосредственно и на нашем заводе. Поэтому внедрение 5-ти и 9-шпиндельных автоматов было в то время очень своевременно, так как позволило увеличить производительность труда на этих операциях более чем в 3 - 4 раза.

**- Внедрение 2 восьмишпиндельных вертикальных токарных полуавтоматов 1К282 станкозавода «Красный Пролетарий» для обработки корпусов торцовых фрез со вставными ножами, модульно-дисковых, червячных и дереворежущих фрез.**

В конце 1970-х годов завод закупил 2-а восьмишпиндельных вертикальных токарных полуавтомата 1К282 станкозавода «Красный Пролетарий» для обработки корпусов торцовых фрез со вставными ножами, модульно-дисковых, червячных и дереворежущих фрез. В то время объемы производства на данные фрезы были значительными, токарная обработка велась в основном на универсальных токарных и токарно-револьверных станках. Для этих целей задействовано было много станков и рабочих. Внедрение станков 1К282 в цехе №4 (504) позволило в несколько раз поднять производительность труда. Но для того, чтобы внедрить эти станки, потребовалась большая техническая подготовка: разработка техпроцессов (ОГТ, ОГК), разработка и изготовление технологической оснастки, наладок на каждый типоразмер каждого изделия. Разработкой рабочих чертежей и внедрение наладок на станках 1К282 под моим руководством занимались специалисты группы внедрения бюро автоматизации и механизации и станкостроения (БАМС) при ОГК (Вологдин Б.Я., Якушко В.Я., Прум Э.А., Калдыров Ю.А.). Внедряли технологию токарной обработки совместно со специалистами цеха №4 - мастерами, технологами, рабочими.

**– Внедрение автоматов для упаковки сверл с цилиндрическим хвостовиком.**

В конце 1970-х годов по договору с институтом «Укроргстанкинпром» (г. Харьков) для нашего завода было поставлено 2 автомата для упаковки сверл d2.0- 5.0 мм -1ед. и d5.0-10 мм -1ед. Внедряли специалисты группы внедрения (Прум Э.А., Калдыров Ю.А., др.) сначала совместно со специалистами института «Укроргстанкинпром», затем без них. Модернизировали их, отладили и можно было бы на них работать, но автоматы в упаковке не прижились.

**Причины:**

1. Автомат иногда не докладывал необходимое количество в пакет, что недопустимо. Пакет нужно было разрывать и сверла переупаковывать.
2. При отправке потребителю в ящик с пакетами входило меньше сверл, чем в ящик с пачками. Требовалось больше ящиков, а значит, и затраты выше.
3. Консервация перед упаковкой на автоматах проводилась в нитритно-содовом растворе, так как с консервацией в масле автомат не мог работать. Нитрит натрия вскоре запретили использовать, как особо вредное вещество. В связи с этими причинами автоматы не прижились.

В конце 90-х по предложению и непосредственном участии Измера Олега Ивановича, директора ООО «Мультипак», на заводе была внедрена технология упаковки сверл с цилиндрическим хвостовиком в полиэтиленовые пакеты. Кроме этого была внедрена технология упаковки инструмента в пластиковые коробочки.

Разработаны рабочие чертежи на различные наборы инструмента (Орлов В.А., Коробейников Н.В., др.) Разработаны рабочие чертежи на приспособления и технологиче-

скую оснастку (Понамарев В.Ю., Лавров В.А.). Силами РИП была изготовлена технологическая оснастка. Все это работает и сегодня.

### **Реконструкция завода, строительство жилья и объектов соцкультбыта.**

Все эти годы очень активно проводилась реконструкция завода.

Хроника ввода в эксплуатацию производственных и вспомогательных корпусов на заводе (из паспорта ТЗРИ за 1987 год):

- 1956 год – Корпус ЦРП - 92 кв. м.
- 1957 год - Корпус техлаборатории, секторного проката, позднее в этом корпусе размещались: абразивная мастерская, гараж электрокар, ЦАС– 1219 кв. м.
- 1958 год – Корпус РСУ – 642 кв. м.
- 1964 год – Корпус №1 – общая площадь в кв. м – 17837, в том числе бытовые помещения – 3114 кв. м
- 1966 год – Склады РСУ – 220 кв. м
- 1968 год – Профтехучилище №18 – 1568 кв. м
- 1969 год – Корпус станции нейтрализации - 195 кв.м
- 1972 год – Проходная №2 – 28 кв. м
- 1973 год – Корпус №2 – общая площадь в кв. м – 24337, в том числе бытовые помещения - 3492 кв. м. и здравпункт - 92 кв. м.
- 1975 год – Столовая – 3024 кв. м
- 1975 год – Склад металла, склад оборудования, склад отдела сбыта – 1728 кв. м
- 1976 год – Центральная проходная – 1440 кв. м
- 1977 год – Цех ломопереработки – 1404 кв. м.
- 1977 год – Технологическая лаборатория, монтажное отделение РМЦ -2175 кв. м
- 1977 год – Склад ОМТС, склад 1-го отдела, ЦИС – 2300 кв. м
- 1978 год – Заводуправление - 5500 кв.м
- 1978 год – Кузнечное отделение, компрессорная, бытовые – 3536 кв. м
- 1980 год – Цех пластмасс – 1514 кв. м
- 1990 год – Бытовые блоки вспомогательных цехов – 1500 кв. м
- 1990 год – Блок вспомогательных цехов – 4800 кв. м
- 1993 год – Ремонтная база гаража - 480 кв. м
- 1995 год – Бытовые ПКД – 1520 кв.м.
- 1997 год – Производственный корпус древесины (ПКД) - 2890 кв. м.

- Кроме производственных корпусов, в это же время завод вел большое строительство жилых домов и объектов соцкультбыта. Практически заводом было построено 2 жилых поселка - восточный (ограничен улицами Учебной, Нахимова, Вершинина, Красноармейской) и западный (ограничен улицами Учебной, Нахимова, Советской, Кулева) с необходимой инфраструктурой. Были построены ясли и детсады, детская поликлиника, магазины, аптека, спорткомплекс с плавательным бассейном, 7-этажный профилакторий (передан Институту фармакологии в начале 90-х), роддом №2. Помогал завод и сельскому хозяйству – построено несколько кормоцехов, картофелесортировок в различных районах области.

Жилье и объекты соцкультбыта строились только ХОЗСПОСОБОМ и в основном за счет заводских собственных средств. Жилые дома строились «горьковским способом» - к основным рабочим ОКС (каменщики, штукатуры, маляры) были прикреплены работники завода из числа рабочих, ИТР и служащих, которые по очереди должны были получить квартиру от завода (приказом по заводу они отзывались на работу в ОКС до окончания строительства дома). Многие из них освоили новую профессию – каменщика, штукатур, маляра. Те, кто не мог постоянно работать на стройке, работали после работы вечерами и в выходные дни. Нужно было отработать определенное количество

часов на стройке. Перед началом строительства дома приказом по заводу создавался штаб стройки. Назначался из числа «горьковчан» начальник штаба. Как правило, начальник штаба назначался из числа ИТР, молодых специалистов, руководителей подразделений. Штаб помогал ОКС в организации строительства, в обеспечении необходимыми строительными материалами (через отдел снабжения завода), руководил «горьковчанами». Подчинялся начальник штаба директору завода. Таким способом строилось жилье и объекты соцкультбыта.

Первые две квартиры я также отработывал на стройке «горьковским методом» подсобником на разных работах - после работы по 3-4 часа и в выходные дни по 6-8 часов. Иногда посылали в командировку за стройматериалами, например, при строительстве дома по ул. Осипенко, 23, меня послали в г. Краснотурьинск Свердловской области договориться о поставке 2 вагонов половой рейки и отгрузить их в Томск на завод. Занимался я этим больше месяца. Задание выполнил. За это время также попутно решал вопросы в Челябинске по поставке для нашей столовой линии «Эффект», в городе Магнитогорске решал вопросы по поставке на завод металла, в г. Кировограде - по поставке твердого сплава.

Руководил реконструкцией завода директор Лев Давыдович Будницкий. Занимались реконструкцией практически все работники, так как начиная с 1973 года, после ввода в эксплуатацию производственного корпуса №2, реконструкция завода велась за счет собственных средств,хозспособом. Непосредственно строительством объектов занимался отдел капитального строительства (ОКС), который длительное время возглавлял Словак Хаим Фраимович (1955 -1963 гг.), 34 года руководил ОКС его сын - Словак Леонид Хаимович (с 1971 по 2005 гг.), внесший огромный вклад в реконструкцию завода, строительство жилья, объектов соцкультбыта.

Большой вклад в реконструкцию завода, строительство жилья, объектов соцкультбыта также внесли работники ОКС: Ращупкин Владимир Ильич - главный инженер, Жало Виктор Семенович - зам. начальника ОКС, Денисюк Вера Дмитриевна – гл. бухгалтер, Чебекова Мария Васильевна - экономист, Арасланова Раиса Хажиевна, Войшева Нина Ивановна – инженеры производственно-технического отдела (ПТО), Моржина Валентина Ивановна (старший мастер), Карпов Валентин Иванович (1977- 1994гг. - мастер, старший мастер, зам. начальника строительного участка, зам. начальника СП «СУ»).



Строили объекты по проектам, разработанным проектными институтами: до 1958 г. – Новосибирским филиалом института «Гипростанок», с 1958 по 1964 год - институтом «Сибгипроэнергопром», с 1964 г. – Челябинским институтом «Гипростанок». Технические задания на проектирование объектов разрабатывались специалистами завода, в первую очередь техническим отделом (ОГТ) и специалистами специально созданной в 1964 году Лаборатории экономики и научной организации труда (ЛЭНОТ). ЛЭНОТ возглавлял Лавров Владимир Артемьевич. Размещалась ЛЭНОТ на 2-м этаже корпуса ЦЗЛ. В дальнейшем на базе ЛЭНОТ было организовано бюро генплана, технической эстетики, организации вспомогательных, транспортных работ и конструирования нестандартного оборудования, также под руководством Лаврова Владимира Артемьевича. Это бюро в 1974 году вошло в состав ОМА, который, в свою очередь, вошел в состав отдела главного конструктора (ОГК). Детально проработанные Технические задания на проектирование объектов передавались проектному институту. Специалистами ЛЭНОТ (бюро генплана) разрабатывались: планировка размещения здания (привязка на территории завода), тип и конструкция корпуса (здания), этажность, планировка помещений в корпусе, детальная планировка размещения оборудования с его характеристиками (габариты, мощность, потребление воды, сжатого воздуха, наличие вентиляции), предложения по механизации, автоматизации, наличие грузоподъемных механизмов и устройств, схемы транспортировки грузов и т.д. Длительное время под руководством Лаврова В.А. работали Мидлер Борис Евгеньевич (1965– 1989, 1993- 2001 гг.), Ероховец Геннадий Степанович (1974 – 2001гг.), Мартыненко Светлана Георгиевна (1974-1999гг.), Прокопинская (Замятина) Людмила Ивановна, Шмелева Тамара Петровна (1972-2001гг.), Самсонова Анна Викторовна (1987 -1999гг.), другие.

Разработанные проекты на строительство объектов передавались в ОКС. Для ведения строительства ОКС заключал договора с генподрядчиком, курировал все работы до ввода объекта в эксплуатацию. Все необходимые изменения в проекте согласовывались с проектным институтом. Согласования проводили как ОКС, так и ЛЭНОТ (бюро генплана). Непосредственно перед вводом в эксплуатацию объекта разрабатывались уточненные планировки размещения оборудования с необходимой оргоснасткой (тумбочки, шкафы, столы, верстаки); типовые планировки рабочих мест для станочников; рабочие чертежи оргоснастки нестандартного оборудования; планировки размещения ИТР и служащих, ОТК инструментальных раздаточных кладовых (ИРК); планировки размещения вспомогательных служб слесарей, электриков, др.). Все эти работы велись специалистами бюро генплана совместно со специалистами ОГТ, других отделов и цехов.



*Работники ОМА. 1967 г. Слева: первый ряд – Ероховец С.А., Костомарова З.Н. (копировщица), Журавлева С.В., Кириллов Ф.Ф., Демина Е.И. (копировщица), Туркова Г. П.; задний ряд - студент практикант ТПУ, Демкина В.Г., Соляник - студент-практикант ТПУ, Князев Д.А., Околита Т.А., Симонов П.С., Типикина Л.А., Ероховец Г.С., Фоменко В.П., Агафонилов Е.А.*



*Симонов П. С., Величко Б.Д., Орлов В.А., Лавров В.А.*

### **Ведущие отделы завода.**

Ведущими отделами в развитии завода, его реконструкции и техперевооружении всегда были ОГК и ОГТ. Вначале эти два отдела объединял технический отдел (ТО) завода. Возглавлял ТО с 1954 по 1985 гг. Шилов В. П. Под началом начальника технического отдела были главный конструктор завода и главный технолог завода. Технический отдел в то время состоял из нескольких бюро:

- Бюро режущего инструмента.
- Бюро стандартизации.
- Бюро технологическое.
- Бюро технологической оснастки и приборов.
- Бюро новой техники.

Главный конструктор непосредственно руководил бюро режущего инструмента и бюро стандартизации. Главный технолог непосредственно руководил остальными бюро ТО. Главным конструктором завода длительное время (до 1967 г.) работал Шван Иван Адамович. С 1967 г. на должность главного конструктора был назначен Асмус Александр Альфредович, который раньше работал на заводе технологом, старшим технологом, конструктором техоснастки цеха фрез. Далее, до вступления на должность главного конструктора завода, он работал преподавателем в ТПИ.

В августе 1975 году после смерти Александра Альфредовича на должность главного конструктора назначен Орлов Владимир Александрович, ранее работавший начальником бюро режущего инструмента техотдела завода.

Главным технологом ТО длительное время (1954-1975гг.) работал Князев Я.А. В 1978 году на базе ОГТ и ОМА были созданы два отдела - отдел главного конструктора (ОГК) – главный конструктор - Орлов В.А., зам гл. конструктора с 1979 года – Симонов П.С. и отдел главного технолога (ОГТ) – главный технолог завода - Шилов В.П., зам. гл. технолога – Кузнецов В.П. В ОГК вошли следующие бюро:

**1. Бюро режущего инструмента, в состав которого входили 2 группы:**

- группа режущего инструмента (руководитель Подмарьков Геннадий Григорьевич), - группа стандартизации (руководитель Лаврова Раиса Алексеевна).

## **2. Бюро автоматизации и механизации производственных процессов, станкостроения (БАМС)- бывшее ОМА.**

Руководил БАМС Агофонников Е.А., после его ухода на пенсию я некоторое время исполнял обязанности начальника БАМС после назначения меня на должность заместителя главного конструктора (1979г.), все группы БАМС вошли в мое подчинение. В состав БАМС входили 4 группы: - группа проектирования станков и автоматических линий (руководитель Бовкун Н.С.); - группа проектирования приспособлений и оснастки (руководитель Князев Д.А.); - группа генплана, технической эстетики, организации вспомогательных и транспортных работ и конструирования нестандартного оборудования (руководитель Лавров В.А.), - группа внедрения (руководитель Главзнаков А.В., Ероховец Г.С.); до назначения меня заместителем главного инженера (1989 г.), начальника БАМС не было. С 1989г. по 2001 г. БАМС возглавлял Лавров В.А., затем Селезнев В.В., Ероховец Г.С.

**3. Группа товаров народного потребления (ТНП) создана в 1979 г. - руководители Готовцев Виктор Борисович, Бичуцкий В.Б., Черкашин С.Н. Численность работников ОГК в 80-е годы была более 60 человек.**

В ОГТ вошли следующие бюро:

- Бюро технологическое – руководитель Князев Я.А.
- Бюро технологической оснастки и приборов – руководитель Кудрявцев О.А.
- Бюро новой техники – руководитель Дедюх Л.И.



Готовцев В.Б.



Шмелев В.А. и Бичуцкий В.Б.

Основная продукция завода – металлорежущие и дереворежущие инструменты. Все чертежи (чертежи первого порядка), по которым завод выпускал и выпускает в настоящее время продукцию, разработаны работниками бюро режущего инструмента и утверждены директором (главным инженером) завода. Во времена СССР основным разработчиком новых конструкций режущего инструмента был наш отраслевой институт ВНИИинструмент. Но, получая чертежи от ВНИИинструмент или других организаций, ОГК завода все равно их перерабатывает и выпускает на инструмент свои заводские рабочие чертежи, по которым разрабатывается технологии, идет освоение и серийное изготовление новой продукции непосредственно в цехах завода.

Институт ВНИИинструмент также вел большую работу по разработке, новых технологий, новых конструкций станков для изготовления инструмента, по стандартизации и аттестации инструмента (в том числе, на Знак качества). Кроме этого, институт

являлся основным законодателем по разработке проектов специализации инструментальных заводов. Специализация инструментальных заводов разрабатывалась, как правило, на пять лет, согласовывалась со всеми заводами и с Союзглавстанкоинструментом Госнаба СССР, утверждалась Минстанкопромом. Все заводы выпускали серийно продукцию, согласно утвержденной Специализации, в которой указаны: номенклатура выпускаемого инструмента, основные параметры и заводы-изготовители. Каждый завод, как правило, не выпускал все типоразмеры инструмента, а только указанные в Специализации. Например, наш завод выпускал сверла d3.2 мм, но не выпускал сверла d3.3 мм. Сверла d3.3 мм выпускал либо московский завод «Фрезер», либо Сестрорецкий инструментальный завод. С точки зрения эффективности производство это было оправдано – уменьшался парк станков, увеличивался коэффициент загрузки оборудования, увеличивались объемы партий выпуска, снижались затраты на оснастку, переналадку. Необходимую номенклатуру можно было закупить на предприятиях Госнаба. После развала СССР все родственные предприятия мгновенно стали конкурентами и все предприятия стали осваивать и выпускать всю линейку типоразмеров каждой номенклатуры исходя из возможностей оборудования.

В начале 70-х годов авиационным заводам нужны были фрезы концевые для обработки титановых сплавов, легких сплавов, труднообрабатываемых сталей. Руководство Ташкентского авиационного производственного объединения (ТАПО) вышло на наш завод с инициативой - освоить данные фрезы на Томском заводе режущих инструментов и приняло активное участие в их внедрении на ТАПО: Журавлев Василий Николаевич – гендиректор, Каль Владимир Емельянович - главный инженер, Казнов Михаил Игнатьевич - главный технолог, Баргман – зам. гл. технолога, Паккерт Георгий Георгиевич - нач. инструментального отдела; руководители и специалисты ИНО: Лопатник Лев Давыдович, Денисов Вячеслав Михайлович, Гафуров Юрий Тимофеевич, Шахнаров Валерий Николаевич, Башкирцев Роберт.

На нашем заводе велась огромная работа по освоению всех типоразмеров концевых фрез для авиации – от разработки рабочих чертежей до промышленного освоения и внедрения на заводах Минавиапрома и других отраслей промышленности. Велась эта работа сотрудниками бюро режущего инструмента под руководством главного конструктора Орлова Владимира Александровича.

Разрабатывались рабочие чертежи, изготавливались опытные партии фрез сначала в техлаборатории. Особенно много сил и энергии было потрачено при отработке технологии фрезерования спиральных канавок у фрез (Орлов В.А., Подмарьков Г.Г., Околита И.К. – ст. технолог ОГТ, Пчелинцев А.В. – фрезеровщик техлаборатории). При этом отработывались и конструкция фрез, и технология изготовления.

Фрезы концевые были сложной конструкции – разбивка зубьев фрезы была не равномерная, винтовая канавка зубьев с подъемом сердцевины.

Кроме этого, фрезы были разного назначения и разной конструкции – для обработки легких сплавов (Р6М5), для титановых сплавов, для труднообрабатываемых сталей и сплавов (Р6М5К5). Кроме того, они еще были леворезущими и праворезущими. Фрезы предназначены для работы на станках с ЧПУ, поэтому они должны были быть точного исполнения, прочными и стойкими. Детали самолета изготавливались из цельных заготовок, они, как правило, коробчатой формы с довольно тонкими стенками. Более 70-80% металла заготовки уходило в стружку. И если при обработке детали фреза, не дай бог, сломается, то деталь при этом может уйти в окончательный брак и это большие убытки. Поэтому к фрезам предъявлялись такие жесткие требования.

Все рабочие чертежи на фрезы согласовывались с авиазаводами Минавиапрома.

Опытные партии фрез изготавливались по заказам авиазаводов и испытывались у них же, как правило, с присутствием наших специалистов. Завод успешно справился с освоением фрез для авиации. Наши фрезы прошли успешно испытания и были вклю-



чены в технологические карты для обработки деталей самолетов. Стойкость наших фрез была выше в 1,5-2 раза по сравнению с фрезами, изготовленными самими авиазаводами. Это было достигнуто за счет качественной технологии термообработки и последующей обработке фрез – шлифовки, заточки.

На заводе в цехе №6 было организовано серийное производство фрез для авиации – для этого приобрели специальное оборудование: СИ-017 – 4-шпиндельные полуавтоматы для фрезерования спиральных канавок у концевых фрез, которые были модернизированы с целью обработки фрез с подъемом сердцевины (Бовкун Н.С.). Изготовлены пятишпиндельные и девятишпиндельные полуавтоматы, приобретены токарные гидроконтрольные полуавтоматы, круглошлифовальные и заточные станки. Разработаны специалистами завода: приборы для контроля параметров фрез, приспособления для фрезерования торцовых зубьев фрез, приспособления для заточки зубьев фрез (Князев Д.А.). Все это изготавливалось силами техлаборатории, инструментального и ремонтно-механического цехов. Фрезы были востребованы, и то количество, которое завод изготавливал, постоянно не хватало заказчикам. Минавиапром, авиазаводы в течение многих лет помогали заводу, выделяли инвестиции с целью увеличения объемов выпуска фрез. В середине 80-х годов завод уже изготавливал в год более 500 тыс. штук фрез для авиации и других предприятий.

В конце 70-х в этом же цехе осваивается технология изготовления концевых фрез напайных, оснащенных винтовыми (спиральными) пластинами твердого сплава для обработки труднообрабатываемых сталей и сплавов. Эти фрезы также осваивались многими специалистами отделов завода и цеха – ОГК (Орлов В.А., Подмарьков Г.Г., Лаврова Р.А., Суржикова Н.Г.), ОГТ (Шилов В.П., Кузнецов В.П., Околита И.К., Кудрявцев О.А.), ЦЗЛ (ОГМЕТ) (Величко Б.Д. - нач. ЦЗЛ, Камеристов А.Е., Михайлова А.И., Марр Г.Н.) техлаборатория (Лукиянов Ю. А., Покушалов А.Е.), инструментальный цех (Буданов И.А., Морозников В.Г., Андреева В.Ф.), цех №6 (Торгаев, Герасимова, Кулешова, Слабухина, Шаранда, Пестерников, Сутурин, Казанцев, заточники Князев Г.П., Примаков Ю. Н. и др.) и термический цех №7 (Иванов Александр Андрианович – нач. цеха, Машнич Михаил Викторович - зам. нач. цеха, Горлушко, Голубцов, Малышева Л.А. - технологи, Кашира Нина Прохоровна- оператор установки ТВЧ для пайки пластин твердосплавных). Для электрохимической обработки фрез были модернизированы (ОГТ, ОГЭ, ЦЗЛ, цех №6): круглошлифовальные (для шлифования рабочей части фрез) и заточные станки (для заточки зубьев фрез). Освоена технология фрезерования пазов под винтовые пластины, технология пайки пластин на установках ТВЧ. Твердосплавные пластины получали с Кировоградского комбината твердых сплавов не лучшего качества, как по геометрии, так и по структуре. В связи с этим при изготовлении фрез был большой процент брака, в основном по трещинам, что недопустимо для потребителей. В итоге завод через несколько лет прекратил их изготовление.

В 70-х годах завод активно внедряет новые технологии для производства режущего инструмента.

#### **В заготовительном цехе №10:**

- Для раскроя прутков серебрянки на заготовки, свыше 6мм, взамен вертикальных прутковых автоматов мод. ЛА-17 (отрезка резцом из быстрорежущей стали) внедряется рубка на кривошипных прессах с последующей обработкой на автоматических линиях мод. ВП-10, что значительно увеличивает производительность.

- Для раскроя прутков из горячекатаной стали на заготовки внедряются два автоматизированных комплекса для рубки заготовок конструкции Воронежского института ЭНИКМАШ, разработанных по техзаданию нашего завода (Шилов В.П.) и изготовленных также этим институтом. Первый – 2-ручьевого рубочный комплекс мод. АКН 1830В1, предназначен для одновременной рубки 2-прутковых, из конструкционных сталей ст.45, 40Х, на заготовки для хвостовой части инструментов. Второй рубочный

комплекс – одноручевой, мод. АКН1334, предназначен для рубки прутков из конструкционных сталей ст.45, 40Х на заготовки для хвостовой части инструментов диаметром от 30 мм до 50 мм, а также для рубки, с предварительным подогревом, прутков из быстрорежущих сталей, на заготовки для рабочей части инструментов диаметром до d40 мм. До внедрения комплексов отрезка заготовок производилась на абразивно-отрезных станках. С внедрением этой технологии в разы повысилась производительность труда, снизился расход стали на единицу продукции, улучшились условия труда, значительно уменьшились вредные выбросы от абразивной резки. Активное участие во внедрении и модернизации рубочных комплексов принимали специалисты КБ ОГМ: Коновалов Анатолий Иннокентьевич – начальник бюро ОГМ, Малькова Валентина Дмитриевна – конструктор КБ ОГМ, руководители и специалисты заготовительного цеха №10: Косихин И.В. - нач. цеха, Кинев Петр Афанасьевич – мастер, зам. начальника цеха, Репин А. В. - старший технолог цеха, Ключина Н.А. - технолог цеха, Ладыжец Н.В. - технолог цеха, Широков А.А – механик цеха, Большанин - слесарь-ремонтник цеха. Проект модернизации АКН1334 также разрабатывал и внедрял Бовкун Н.С. – нач. бюро ОГК.



Бригада коммунистического труда  
термического цеха. Бригадир  
Н. Кашира (2 ряд, первая слева).



Бригада цеха №10 (участок конических сверл).  
Бригадир Н. Горшков.

– Для сварки заготовок d14 - d 22 мм были приобретены и внедрены станки - полуавтоматы мод. МФ- 327 (в конце 60-х - начале 70-х), позднее МФ362 (с суппортом для снятия грата). Станки были спроектированы и изготавливались на Московском заводе «Фрезер» цехом станкостроения. Специальное конструкторское, технологическое бюро инструментальной промышленности (СКТБИ) также располагалось на территории завода «Фрезер». Почти вся новая техника (спецоборудование) на инструментальных заводах отрасли сначала внедрялась на заводах Москвы («Фрезер») и Сестрорецка (СИЗ), так как они имели свои цеха станкостроения. Для других заводов они изготавливали оборудование после удовлетворения своих потребностей. Планирование изготовления новой техники для предприятий отрасли вел Главинструмент. По сравнению с электродуговой сваркой при внедрении сварки трением увеличилась производительность сварки, улучшились условия труда. Внедрением технологии сварки заготовок трением занимались специалисты отделов: ЦЗЛ - Величко Б.Д., Михайлова А.И., др., ОГТ - Шилов В.П., Кузнецов В.П., др., ОГЭ, и цеха №10: Косихин И.В., Кинев П.А., Репин А.В., Ладыжец Н.В., Широков А.А., другие специалисты.

– Несколько позднее в цехе №10 были внедрены сварочные станки-полуавтоматы мод СА-2, СИ-125 конструкции Сестрорецкого инструментального завода. Эти станки позволили также увеличить производительность, повысить качество и улучшить условия труда.

– Для отжига заготовок после сварки были приобретены и внедрены шахтные печи Ц-105, что позволило повысить качество термообработки, значительно снизить время отжига, а соответственно и экономить расход электроэнергии.

– В 70-х годах в заготовительном цехе № 10 была внедрена технология изготовления сверл КМ №1 - КМ4 на базе бесцентрово-токарной обточки прутков из горячекатаной стали. Прутки обтачивались на бесцентрово-токарных станках мод. КЖ9301, КЖ9306. Затем прутки, после правки и калибровки на правильных станах: мод. ПК-290, мод. 9412, подвергались рубке (резке) на заготовки.

После сварки и отжига заготовки обрабатывались на автоматических линиях конструкции Бовкуна Н.С., мод. ЛС - правка заготовок на модернизированных резьбо-накатных станках, шлифование рабочей и хвостовой частей на станках 3185, 3Ш184, 3Ш185 (конструкции Витебского завода шлифовальных станков), центрование заготовок со стороны хвостовика. После обработки на линиях заготовки поступали на дальнейшую обработку – прессование (свыше ф24мм), либо винтовой прокат (до ф24мм).

– В 1987 - 1989 годах завод освоил изготовление сверл, d24 мм – d60 мм методом прессования. Сначала для этих целей завод приобрел пресс Днепропетровского завода прес-сов. Пресс был опытный, завод изготовил его в единственном экземпляре, только для нашего завода. Специально для этого прессы в помещении кузницы был построен подвал, который занимал половину площади кузницы. Высота подвала была более 5 метров. Все это было нужно для размещения гидростанции прессы и ее насосов, а также для фундамента самого прессы. Такая мощная гидростанция нужна была для получения необходимой скорости прессования сверл из быстрорежущей стали. Пресс данной конструкции для прессования сверл не был внедрен из-за большого брака по трещинам на прессованных сверлах: недостаточная скорость прессования, другие причины. В дальнейшем он был списан в металлолом. В это же время завод приобрел, по разнарядке Минстанкопрома, пресс, мод. К-70, конструкции ФРГ, который был смонтирован в 24-метровом пролете корпуса №2. Гидростанция прессы К-70 работала с применением пневмогидроаккумуляторов и занимала площадь буквально несколько квадратных метров и высота подвала была примерно 2,5 – 3 метра.

Такие же прессы получили еще три завода: Сестрорецкий инструментальный и Вильнюсский заводы сверл получили прессы меньшей мощности – для прессования сверл до d35 мм, а завод «Фрезер» получил точно такой же пресс, как и наш завод. Кстати, завод «Фрезер» так и не освоил прессование сверл на этом прессе, так как при монтаже на заводе пресс уронили, и он вышел из строя. Думаю, что это была не основная причина. На других заводах прессование успешно освоили.

Сначала наш завод прессование сверл производил на матрицах конструкции ФРГ, которые входили в комплектацию при поставке прессы. Но вскоре нам пришлось очень плотно заниматься организацией участка для изготовления матриц методом литья по выплавляемым моделям. Был заключен договор с Ленинградским институтом «ЦНИИМ» на проектирование участка и внедрение технологии. Участок был организован в литейном отделении (литейке). Построено отдельное помещение, приобретены необходимое оборудование, материалы.

Специалисты института «ЦНИИМ» в первом приближении отладили технологию изготовления матриц методом литья по выплавляемым моделям. Качество отливок – необходимую геометрию матриц, их стойкость пришлось отрабатывать путем различных опытных работ специалистам нашего завода – в первую очередь специалистам ЦЗЛ (ОГМЕТ) – Ладыжец Н.В., Куликова О.И., Белянкова О.Н., Сергеева А.И., Моисеева Л.В. и др., работникам участка (Шомас А.Ю. и др.).

Дальнейшую механическую обработку матриц производил инструментальный цех № 21 (РИП). Матрицы изготавливались из сплава «Стеллит», в состав которого входили такие металлы как кобальт, вольфрам, хром и незначительное количество железа. В

конце 1989 – начале 1990 годов завод полностью перешел на матрицы собственного изготовления при прессовании сверл. Кроме этого, по договору с ТПИ (профессор Хазанов Иосиф Ошеревич, к.т.н. Фомин Николай Ильич - бывший нач. ОГМЕТ), совместно со специалистами завода (Ладыжец Н.В., Железняк В.И., Клячин П.И., Тригубенко В.А., Карпов П., Антропов В.П., Сокол В.Ф. и др.) была освоена технология прессования сверл в условиях сверхпластичности быстрорежущей стали. Данная технология позволила снизить температуру нагрева заготовок в соляной ванне перед прессованием, что, в свою очередь, позволило: экономить электроэнергию, увеличить стойкость матриц более чем в 2 раза, значительно уменьшить время отжига, повысить качество – стойкость сверл, уменьшить процент брака по трещинам. В результате в начале 90-х годов с пресса К-70 отпрессовывали от 10 до 15 тыс. шт. заготовок сверл в месяц, в том числе длинной серии. Это позволило полностью закрыть участок секторного проката сверл. С освоением технологии изготовления сверл методом прессования на нашем заводе стали присутствовать все технологии изготовления сверл:

- **Фрезерованные** (операция производилась в цехе №2 до d50 мм, свыше d50 мм – в цехе №6) - канавка и спинка получены методом фрезерования. Самый старый метод изготовления сверл – со дня основания завода. Сверла с цилиндрическим хвостовиком d0,5 мм – d10 мм изготавливались на специальных сверлофрезерных автоматах производства Германии и СССР. Сверла с коническим хвостовиком от d6 мм до d50 мм изготавливались на специальных сверло-фрезерных полуавтоматах производства Германии и СССР. Данный метод по производительности самый низкий.

- **Секторного проката d14 мм – d50 мм** - канавка и спинка получены методом продольной прокатки заготовки двумя секторами последовательно на 2-3 станах с последующей завивкой спирали на завивочном стане. Метод высокопроизводительный, но все операции и переходы осуществляются вручную, а учитывая, что, нагрев заготовок осуществляется в соляных ваннах, то условия труда при этом тяжелые и вредные. Внедрен секторный прокат на заводе в начале 50-х годов. Сверла секторного проката самого низкого качества: по точности получения геометрических параметров сверл и внешнему виду.

– **Продольно-винтового проката** - канавка и спинка получены методом проката 4-мя сегментами одновременно. Сверла с цилиндрическим хвостовиком изготавливались на специальных станах – от d1,8 мм до d5,0 мм на автоматах мод. АСПС, конструкции Сестрорецкого инструментального завода, от d5,0 мм до d10,0 мм на станах МФ325, МФ325М, конструкции завода «Фрезер». Данная технология внедрена на заводе с середины 60-х годов. Этот метод самый высокопроизводительный, но с точки зрения точности получения геометрических параметров сверла – ниже фрезерованных. Поэтому применяется для изготовления сверл не выше класса точности В. В 70-х – 80-х годах завод выпускал сверл с цилиндрическим хвостовиком в среднем до 200 тыс. шт. в сутки или более 4,2 млн. шт. в месяц.

Сверла с коническим хвостовиком изготавливались на специальных станах – от d6,0 мм до d24,0 мм на автоматах ПСПС 15 -25, конструкции института «ВНИИМЕТ-МАШ». Два стана завод приобрел в середине 80-х годов, а внедрились в цехе №10 в начале 90-х годов, когда освоили прессование сверл и нужно было закрывать участок секторного проката. При запуске станков возникли большие сложности – нагрев заготовок производился от машинных генераторов, которые при работе создавали сильный шум. Нагрев заготовок осуществляли от ламповых установок ТВЧ. Но нагрев был неравномерный, из-за чего шел большой процент брака по трещинам. По моему предложению заменили, нагрев на ступенчатый нагрев (Сокол В.Ф., Антропов В.П.) и внедрились новое загрузочное устройство по проекту Бовкуна Н.С. Перемонтировали станы с участка секторного проката на участок винтового проката. Кроме этого (ЦЗЛ, литейка, ц.21) освоили изготовление сегментов из дисперсионно-твердеющего сплава (ДТСЛ). Для

стабильной работы станов были изготовлены модернизированные (Коновалов, Малькова) комплекты прокатных головок (РМЦ, РИП). Шестерни со спиральным зубом изготовили на одном из авиазаводов. После этого станы продольно-винтового проката ПСПС 15-25 начали работать стабильно, а секторный прокат прекратил свое существование. В конце 90-х годов завод приобрел с Юргинского машзавода стан продольно-винтового проката производства Польши, а в начале 2000-х годов - один стан производства Чехии. Эти станы позволили выпускать сверла d9,0 мм- d13,0 мм лучшего качества.

– **Вышлифованные** (операция производилась в цехе №2) – канавка и спинка сверла изготавливаются методом вышлифовывания абразивными кругами на специальных станках. В середине 60-х годов завод приобрел несколько станков фирмы «Черфер» производства Италии для вышлифовки канавок и спинок у сверл d6,0 – d10,0 мм. Канавки выполнялись на одном станке, спинки на другом.

Всего было 4 станка – 2 канавочных и 2 спиночных. В основном сверла с вышлифованным профилем изготавливали на экспорт, программа выпуска была незначительная. Станки были малопроизводительные, труднопереналаживаемые с размера на размер, при этом качество было неудовлетворительное из-за наличия прижогов. Фирма «Гефра» (Голландия) создала станки для вышлифовки и заточки сверл. Наш завод приобрел в 1976 году 4 станка для вышлифовки и заточки сверл малого диаметра (d0,5 – d4,0 мм). Эти станки надежно работали и позволили длительное время выпускать сверла с высоким качеством. В 70-х годах фирма «Гюринг» (ФРГ) создает специальные станки с ЧПУ для высокопроизводительной вышлифовки сверл на основе высокоскоростной обработки (скорость резания 80-100 м/сек). Эти станки нашли широкое применение в инструментальных цехах (производствах) оборонной, авиационной, автомобильной промышленности СССР, не было только их в инструментальной промышленности. За рубежом (в Европе, США и других странах) для предприятий всех отраслей промышленности инструмент поставляют инструментальные фирмы различных стран мира. И это правильно, так как никто не может изготовить инструмент лучше, чем тот, кто его выпускает. Но в СССР, да и сегодня в России, пока принята другая концепция – каждое крупное предприятие изготавливает инструмент для собственных нужд в своих инструментальных цехах. При этом дорогостоящее оборудование в основном простаивает из-за недостаточной загрузки, частой переналадки. Термообработка инструмента, как правило, некачественная из-за малых партий и большой номенклатуры. А от термообработки очень сильно зависит стойкость инструмента.

Инструментальные заводы в СССР оснащались новым оборудованием по остаточному принципу (в последнюю очередь), поэтому они и не могли изготовить качественно и в срок необходимый инструмент. Главинструмент Минстанкопрома принял решение на основе станков фирмы «Гюринг» спроектировать силами СКТБИ станки для вышлифовки канавок, спинок и заточки сверл, а изготавливать их должен был Витебский завод заточных станков (ВЗЗС, ВИЗАС).

СКТБИ спроектировал три модели станков: 3А682 (для ф0,8-ф4,0), 3А684 (ф5,0-ф14,0), 3А684К (для сверл с коническим хвостовиком ф5,0-ф14,0). ВЗЗС (ВИЗАС) начал их серийно выпускать, с 1984г. Сестрорецкий инструментальный завод, Вильнюсский и Фрунзенский заводы сверл приобрели станки первыми. Наш завод приобрел эти станки в 1987 году - 3А682 – 10 ед., 3А684 - 4ед., 3А684К - 2ед.

Станки фактически были опытными, и при их эксплуатации сразу же выявились недостатки: большие прижоги при вышлифовке канавок и спинок из-за плохой системы подачи СОЖ в зону обработки (низкое давление, плохая очистка СОЖ от шлама), следы дробления, качество заточки неудовлетворительное. Поэтому станки силами специалистов завода (Королев А. Г., Солощенко В.Г., Малькова В.Д., Быховец П.П.) были модернизированы, после чего они стали работать более-менее стабильно. На данных

станках можно было изготавливать сверла с разным подъемом угла спирали, в связи с этим завод освоил выпуск сверл для обработки труднообрабатываемых сталей и сплавов, выпуск сверл для обработки печатных плат (крутая спираль), выпуск сверл для обработки сплавов на основе меди (пологая спираль), выпуск сверл короткой серии и сверл двухсторонних, а также выпуск сверл левосторонних. На 3А684К завод почти не работал, так как сверла свыше d10 мм на них нельзя было выпускать из-за больших прижогов, а сверла с коническим хвостовиком КМ №1 диаметром менее 10 мм были не нашей номенклатуры. Постепенно эти станки разобрали на запчасти и списали.

С освоением сверл с вышлифованным профилем на станках фирмы «Гефра» и ВЗЗС - 3А682, 3А684 отпала необходимость изготовления сверл  $\phi 0,5 - \phi 10$  мм методом фрезерования (малая производительность, низкое качество), в связи с чем все станки-автоматы для фрезерования сверл были списаны в металлолом.

С приобретением в 1998 году станков фирмы «Нормак» (США) и станков фирмы «Спибома» (Голландия) были решены все вопросы по объемам выпуска и качеству сверл с вышлифованным профилем  $\phi 0,5$  мм –  $\phi 13,0$  мм. По этой причине витебские станки были списаны. В середине 2000-х годов завод приобрел два станка для вышлифовки сверл с коническим хвостовиком фирмы «Гюринг». Станки были закуплены у автозавода «ЗИЛ», с помощью фирмы «Карл Хаукс» (Германия) станки были отремонтированы и модернизированы таким образом, что на них можно вышлифовывать канавки не только сверл, но и других инструментов – фрез концевых, метчиков. Учитывая, что в настоящее время партии выпуска сверл данного диапазона малы, стало выгодней выпускать сверла с коническим хвостовиком d6,0 – d30 мм методом вышлифовки вместо винтового проката и фрезерования.

## Цех №2:

Цех был самым крупным на заводе по объемам выпуска и численности работающих (более 550 человек). Цех выпускал сверла, которые занимали в общем объеме выпуска инструмента завода до 70%. Цех выпускал в середине 80-х годов сверл с цилиндрическим хвостовиком – 200000 штук в сутки, сверл с коническим хвостовиком – 15000 штук в сутки. Поэтому здесь уделялось повышенное внимание механизации, автоматизации производственных процессов с целью уменьшения трудоемкости, улучшения условий труда, повышения качества выпускаемой продукции.

Когда я пришел на завод, все вспомогательные операции (загрузка, выгрузка, укладка) на бесцентрово-шлифовальных станках выполнялись вручную. Рабочий был привязан к станку и не мог обслуживать более одного. С внедрением загрузочных устройств, укладчиков, автоматических линий стало возможным обслуживанием одним рабочим от 2 до 4 и более станков, двух автоматических линий.

Заточка сверл d0,5 мм - d3,0 мм производилась вручную, сидели заточницы (25 - 30 человек) за станками (обыкновенные точила) и, глядя в микроскоп, затачивали эти сверла. Качество заточки, конечно, при этом желало лучшего, но другого способа в то время на заводе не было. Первым этапом по механизации этой операции было внедрение станков-автоматов для заточки сверл d1,0 – d3,0 мм мод. ОИЗ - 120, конструкции Оренбургского завода сверл, переработанной Князевым Д.А. в конце 70-х годов. Силами техлаборатории было изготовлено 8 станков, и они были внедрены в цехе №2. Заточка на них была одно- и двухплоскостная. Качество заточки намного лучше и стабильнее, по сравнению с ручной заточкой. В середине 80-х годов завод приобрел автоматы для заточки сверл d1,8 мм- d3,0 мм мод. И-181 конструкции СКТБИ изготовления завода «Фрезер». Эти автоматы заменили ОИЗ-120, так как были более высокопроизводительные и заточка на них сложно-винтовая, т.е. качество заточки намного выше и

стабильнее. Обработку мелких сверл  $d0,5 - d1,8$  мм полностью перевели на станки фирм «Гефра» и «Спибома», что позволило полностью исключить ручную заточку. Заточку сверл  $d3,0-d6,0$  мм,  $d6,0-d10$  мм перевели в середине 1980-х годов на автоматы мод.365Б1, 365Б2 (22ед), конструкции СКТБИ, изготовления завода «Фрезер». До этого затачивали на автоматах мод. ВЗ-32 (ВЗЗС), и мод. ВГ-25 Вильнюсского завода сверл, которые в 2-3 раза были менее производительными.

Заточка сверл с коническим хвостовиком КМ №1  $d6,0 - d14$  мм производилась, да и сейчас производится, на заточных полуавтоматах мод. ВЗ-37 (ВЗЗС). Более крупные сверла с коническим хвостовиком КМ №3 - КМ №5  $d24,0 - d70$ мм затачивали до 1989 года на станках-качалках мод. МФ-201. В 1989 году завод приобрел заточные полуавтоматы мод. ВЗ-264 (ВЗЗС) для заточки сверл  $d14,0-d50,0$  мм с коническим хвостовиком КМ №2 - КМ №4, на которых завод работает и сегодня. Свыше  $d50,0$  мм сверла затачивают на станках-качалках мод. МФ-201.

**Цианирование, чернение, обработка паром, азотирование.** До 1990 года на заводе существовала технология упрочнения режущих кромок инструмента – цианирование. Инструмент перед сдачей на склад подвергался дополнительной обработке в расплаве солей цианистого натрия (по вредности - 2-й класс опасности). Это увеличивало стойкость инструмента на 5-10 процентов. Внешний вид инструмента после цианирования был просто отвратительным. Это удовлетворяло внутренний рынок, но никак не удовлетворяло фирму «Станкоимпорт», через которую мы поставляли инструмент на экспорт. Вместо цианирования мы на экспорт поставляли инструмент оксидированным. В это время на инструментальных заводах Вильнюса и Сестрорецка появилась новая технология – чернение. По чертежам Вильнюсского завода сверл мы в 1987-1989 годах изготовили 3 автоматические линии мод. ВГТ-13 для чернения инструмента, в основном сверл. Эта технология также проводилась в расплаве солей и щелочей, но значительно менее вредных, чем при цианировании. Качество покрытия при чернении было значительно лучше оксидированного и тем более цианированного инструмента. Участок цианирования закрыли, все соли (хранились на складе спецотдела №2), оснастку и металлоконструкции, вентиляцию сдали на полигон промходов. Участок реконструировали и на нем разместили одну линию ВГТ-13 и другое оборудование. Остальные 2 линии ВГТ-13 были смонтированы в другом смежном помещении цеха №2.

В это же время завод занимался внедрением технологии парооксидирования – обработка инструмента в шахтных печах в атмосфере перегретого пара (490 градусов С). На заводе «Фрезер» данная технология была внедрена ранее.

Я, будучи в командировке на «Фрезере», подробно изучил эту технологию и затем мы внедрили обработку паром сначала на участке упаковки (одна печь), затем в 1993 году в цехе сверл организовали участок парооксидирования на основе 5-ти печей мод. Ц-105, из них одна печь для азотирования. Учитывая, что эта технология абсолютно безвредная (применяется обычная вода), технологию чернения закрыли, 2-е линии демонтировали и сдали в металлолом, а одну линию модернизировали для мойки инструмента, перед операцией «парооксидирование». Обработка паром создает защитную пленку от коррозии, увеличивает стойкость инструмента на 10-15 процентов за счет дополнительного отпуска, снятия внутренних напряжений. Внешний вид соответствует требованиям поставки инструмента на экспорт.

В конце 80-х годов на заводе была внедрена технология азотирования корпусов сборного инструмента, оснащенного МНП. Технология вначале была разработана совместно с МАДИ (автодорожный институт, г. Москва). Азотирование корпусов производилось на базе печи Ц-105, с применением дозатора, в котором разлагался карбамид. Позже доработку технологии азотирования проводил технолог ОГМЕТ Демин Евгений Александрович, который внедрял также процесс парооксидирования. В основном бла-

годаря ему эти технологии были внедрены на заводе с хорошим качеством. Впоследствии он возглавил участок обработки инструмента паром и азотирования, непосредственно работая бригадиром, и при этом исполнял, по совместительству, функции технолога.

**Техническое перевооружение проводилось и в других цехах завода:**

- **Цех резбонарезного инструмента №5** выпускал метчики (ранее метчики выпускал цех №3) и плашки круглые (ранее плашки выпускал цех №5). Цех №3 и цех №5 объединили в начале 70-х, после ввода в эксплуатацию корпуса №2.

Завод выпускал метчики М5 – М30 с прямыми фрезерованными канавками, как машинные одинарные, так и ручные комплектные (из 2 либо 3 штук).

Изготавливали метчики либо из быстрорежущей стали, либо из инструментальной углеродистой стали. До диаметра М10 включительно метчики из быстрорежущей стали изготавливали цельными, с М12 – сварными. Особенно много (более 500 тыс. шт./месяц) цех выпускал метчиков ручных М5, которые изготавливались следующим образом: заготовка изготавливалась на прутковых токарных автоматах из серебрянки инструментальной углеродистой стали, резьба накатывалась плоскими резбонакатными роликами на специальном резбонакатном автомате, квадрат штамповался на кривошипном пресс-автомате, фрезерование канавок – на многшпиндельных фрезерных полуавтоматах, термообработка, ручная заточка по передней грани, затыловка зубьев. Метчики из углеродистой стали были низкого качества, но и цена их была очень низкая. В конце 80-х годов производство этих метчиков (технология и оборудование) было передано на Владивостокский инструментальный завод.

Производство метчиков М14 – М20 цельных из калиброванной инструментальной углеродистой стали производилось по следующей технологии: токарная обработка на шестишпиндельных токарных автоматах Киевского станкозавода мод. 1А240, затем заготовки поступали на автоматические линии конструкции нашего завода, где выполнялись следующие операции: подрезка торца рабочей части, бесцентровое шлифование рабочей части и бесцентровое шлифование хвостовой части, накатка резьбы, бесцентровое шлифование резьбы на рабочей части, клеймение, центрование торца рабочей части, штамповка квадратов.

Автоматическая линия спроектирована конструкторами нашего завода в середине 60-х годов, а изготовлены и внедрены линии были в конце 60-х годов силами завода. После автоматических линий заготовки метчиков поступали на фрезерование канавок. После термической обработки производилась зачистка центров, резьбы, ручная полировка канавок и заточка по передней грани, затыловка зубьев. Учитывая возросшие требования к качеству метчиков, их стойкости и точности, завод в начале 80-х годов прекратил выпуск метчиков из инструментальной углеродистой стали.

Сварные метчики изготавливались по несколько иной технологии: заготовки поступали из цеха №10 в цех №5 уже сваренные и зацентрированные с обеих сторон на гидрокопировальные станки КТ-61 для их токарной обработки. После токарной обработки заготовки поступали на штамповку (фрезеровку) квадратов, далее на 8-шпиндельные полуавтоматы для фрезеровки канавок. Для метчиков с шагом 2,5 мм и выше накатывалась резьба перед операцией «фрезеровка канавок». После термообработки заготовки метчиков шлифовали рабочую и хвостовую части по наружному диаметру на круглошлифовальных станках 3М151 Харьковского станкозавода. Резьбу шлифовали на станках 5822 (МЗКРС) одноконтурным кругом, а с приобретением специальных резьбошлифовальных полуавтоматов фирмы «Матрикс» (Англия) в конце 60-х годов, шлифование резьбы на метчиках производили многоконтурным кругом. При этом в несколько раз увеличилась производительность и повысилось качество. Станки фирмы «Матрикс», с учетом их ремонта силами завода, до сих пор работают. Далее - ручная полировка канавок, заточка по передней грани, затыловка зубьев.



В СССР так ни один станкозавод не освоил выпуск специальных резьбошлифовальных станков-автоматов, полуавтоматов для метчиков, которые бы могли конкурировать с зарубежными станками. Были попытки изготовления опытных образцов станков конструкции МЗКРС – мод. 5896, 5897, завод приобрел несколько таких станков, но они не прижились даже после их модернизации. В то же время в 70-х годах многие фирмы, в том числе: фирма «REISHAUER» (Швейцария) – автомат мод. RGB-25, фирма «JUNKER» - автомат мод. «Тапомат- 325» (Германия), фирма «NORMAK» (США) – автомат мод. «GT-77», универсальный станок мод «МХ-16» (завод приобрел в 1998 году один станок МХ-16 по инвестиционному проекту), стали выпускать специальные резьбошлифовальные автоматы, полуавтоматы для серийного изготовления метчиков. На данных станках можно шлифовать резьбу с различной геометрией метчиков – с прямыми и спиральными стружечными канавками, а также с винтовой подточкой передней грани.

На станках фирмы «Матрикс» можно шлифовать резьбу только с прямыми канавками. В Европе на инструментальных фирмах применялись в основном автоматы мод. RGB-25 и автоматы мод. «Тапомат -325». В СССР (России) на многих предприятиях различных отраслей промышленности в инструментальных цехах применялись в основном автоматы резьбошлифовальные мод. RGB-25. Несколько станков мод. RGB-25 имел и завод «Фрезер». Нам же Минстанкопром, при распределении, не выделил ни одного станка. С 2006 года фирма «REISHAUER» прекратила выпуск автоматов мод. RGB-25. В настоящее время выпуск гаммы резьбошлифовальных станков освоила фирма SMS (Германия), в том числе – мод. GBA- CNC; мод. US-CNC- NGA; мод. RGB-25 (по лицензии фирмы «REISHAUER»). В 2007 году наш завод заключил договор на поставку одного резьбошлифовального станка-автомата мод. GBA-CNC, но не смог оплатить, в связи с кризисом 2008 года. Таким образом, выпуск метчиков высокой точности и с различной геометрией канавок у нас на заводе возможен только на универсальном станке мод «МХ-16» и на недавно приобретенном станке с ЧПУ производства Китай. Всего всех метчиков из быстрорежущей стали цельных и сварных завод выпускал в конце 80-х годов - 220 - 230 тыс. шт. в месяц.

- Плашки круглые М6 – М 27 завод выпускал в конце 80-х годов 150 тыс. шт. в месяц. До 1984 года завод выпускал плашки по отраслевому стандарту (ОСТ), с 1985 года освоил изготовление плашек по ГОСТу, которые отличались от плашек по ОСТ более высокими требованиями по точности изготовления.

Для этого дополнительно были введены операции по шлифованию торца и наружного диаметра корпуса плашки с базированием от резьбовой оправки после термической обработки. Много исследовательских работ проводили наши конструкторы и технологи по увеличению стойкости плашек. В результате для нарезания резьбы были разработаны (Бовкун Н.С.) и изготовлены заводом (техлаборатория) специальные станки мод. РР-1 и мод. РР-2, которые хорошо себя зарекомендовали при нарезании резьбы с мелким шагом. Особенно возросла стойкость плашки с введением операции специальной подточки (под фрезеровкой) передней грани перьев плашки. Это требовало создания специальных станков, при этом сильно возросла цена плашки. Но в 90-х годах уже было не до этого. Резко упала потребность промышленности в плашках, появились на рынке плашки из Китая, Украины и, несмотря на более высокое качество наших плашек, мы не смогли выдержать конкуренцию по ценам. В 2005 году завод перестал выпускать плашки.



#### **Цех №4 (цех фрез) выпускал:**

- фрезы червячные чистовые m1-m14 для обработки цилиндрических зубчатых колес с эвольвентным профилем из стали Р6М5 (8500 шт./год);
- червячные литые фрезы со вставными ножами из быстрорежущей стали m6 – m12, конструкции Будницкого Л.Д. (1500 шт. в год). В конце 80-х годов эти фрезы были сняты с производства в связи с низким качеством, плохим внешним видом, высокой трудоемкостью и заменены на цельные. Литые фрезы нельзя было аттестовать на Государственный Знак качества (ГЗК), нельзя на них нанести износостойкое покрытие. Все другие цельные фрезы червячные в середине 80-х годов были уже аттестованы на ГЗК и выпускались в основном с износостойким покрытием. Позднее, в 90-х годах, были освоены фрезы червячные для нарезания зубьев звездочек к приводным роликам и втулочным цепям с шагом цепи 8-50;
- фрезы дисковые зуборезные модульные m2- m8.0 (7300 комплектов из 8 шт./год), m9- m16 (290 комплектов из 15 шт./год) из стали Р6М5 и из стали 9ХС - m2- m8.0 (11300 комплектов из 8 шт./год), m9- m16 (900 комплектов из 15 шт./год);
- фрезы торцевые ф100 мм и ф125 мм с вставными ножами, оснащенными напайными пластинами твердого сплава (9200 комплектов в год);
- ножи запасные, оснащенными напайными пластинами твердого сплава для торцевых фрез d100-d125мм (1 млн. шт. в год);
- фрезы дереворежущие насадные литые из стали Х6ВФ различного назначения, в том числе, цилиндрические: для плоского фрезерования, для обработки прямых ящичных шипов; дисковые пазовые, для обработки пазов и гребней, для обработки оконных и дверных блоков, для обработки рамных шипов и проушин. Заготовки фрез дереворежущих отливали в оболочковые формы в

литейном отделении. В литейке было смонтировано 4 индукционных плавильных печи, каждая на 150 кг плавки. Фрезы отливали из кусковых отходов стали с добавлением ферросплавов для получения стали Х6ВФ. Оболочковые формы изготавливали также в литейке, на специальном оборудовании, и с применением модельной оснастки для каждого размера и наименования фрез. В литейном отделении также отливали заготовки матриц для прессования сверл (методом литья по выплавляемым моделям), касеты для термических агрегатов, другие изделия.

В 90-х годах многие фирмы приобрели для деревообработки новое оборудование, на которых применялся и высокопроизводительный инструмент, оснащенный твердым сплавом. В России в это время такой инструмент не изготавливался, фирмы покупали в основном импортный. Наши фрезы покупали только для старого оборудования, объемы выпуска дереворежущих фрез стали падать.

Мы освоили выпуск: пазовых фрез с напайными пластинами твердого сплава, цилиндрических фрез для плоского фрезерования, с вставными ножами, оснащенных напайными пластинами твердого сплава, др. Но из-за отсутствия оборудования для изготовления фрез, оснащенных твердым сплавом со сложным профилем и большими перепадами высот, мы не смогли конкурировать с фирмами, которые имели это оборудование и могли быстро реагировать на потребности заказчиков. Эти фирмы (г. Муром, г. Нижний Новгород и другие) быстро осваивали выпуск различных конструкций фрез для обработки древесины и закрывали потребности рынка.

В конечном итоге выпуск литых дереворежущих фрез завод прекратил в 2005 году, в 2006 году литейное отделение перестало существовать. В связи с тем, что промышленность в России практически перестала существовать, резко упала потребность в червячных и дисковых зуборезных модульных фрезам. Поэтому в 2005 году было принято решение закрыть выпуск этих фрез.

В начале 80-х годов завод начал активно внедрять новые конструкции инструментов, оснащенных многогранными неперетачиваемыми пластинами твердого сплава (МНП), а также пластинами из минералокерамики. В это время внедрением таких конструкций инструмента занимались также и другие заводы инструментальной отрасли – «Фрезер», Сестрорецкий инструментальный завод, Белгородский завод фрез, Георгиевский инструментальный завод и другие. Первые конструкции инструментов с МНП разрабатывал институт ВНИИинструмент на основе конструкций передовых зарубежных фирм. Разработка рабочих чертежей и освоение новых изделий велось в то время на основе плана новой техники, разработанного ВНИИинструмент и утвержденного Минстанкопромом на основе прямых хозяйственных договоров с институтом. Первые конструкции торцевых фрез с МНП для завода были разработаны работниками отдела фрез института ВНИИинструмент под руководством Громакова Кирилла Георгиевича. Переданные институтом рабочие чертежи ОГК перерабатывал и выпускал рабочие чертежи под заводскими номерами. После этого приказом по заводу была создана комплексная бригада для освоения торцевых фрез 1Ф/3662 под моим руководством. Я в то время работал заместителем главного конструктора. В бригаду вошли конструкторы ОГК (Вологдин Б.Я., Коровин Г.И., Волков С.В., Волынкин А. И., Долибожко И.Н.), работники отделов – ОГТ, ОГМЕТ, цеха №4. Были разработаны техпроцессы на корпус фрезы и ее комплектующие - клинья, опору, вставку, винты. Проектировали техпроцессы для имеющегося на заводе универсального оборудования – токарных, фрезерных, сверлильных, протяжных, шлифовальных, заточных и др. станков. Для изготовления корпуса и комплектующих фрезы была разработана конструкторами БАМС ОГК гамма приспособлений и контрольно-измерительных приборов.

Кроме конструкторов бригады были задействованы для этих целей Бовкун Н.С., Князев Д.А. и др. Изготавливали приспособления и приборы силами техлаборатории,

инструментального и ремонтного цехов. Постоянный контроль за ходом освоения новых конструкций вел директор завода Л.Д. Будницкий.

После изготовления оснастки и приспособлений было начато серийное изготовление корпусов и комплектующих данных фрез в цехе №4. Для сборки фрез в цехе №4 был создан участок сборки. Сборку фрез производили на специальном приспособлении. 4-гранные пластины твердого сплава сначала получали шлифованными с износостойким покрытием с МКТС (Московский комбинат твердых сплавов). До изготовления контрольно-измерительных приборов цех фрезы выпускал, ОТК принимал, потом их отправляли на склад. После изготовления и внедрения приборов ОТК практически остановил сдачу изготовленных фрез на склад из-за различных отклонений параметров фрез в сборе. Пришлось вновь корректировать техпроцессы, и после этого качество изготовленных фрез намного повысилось и удовлетворяло по всем параметрам. Так в довольно сжатые сроки (9 месяцев) было освоено серийное производство первых торцевых фрез с механическим креплением МНП.

В 1987 – 1988 годах цех №4 выпускал фрез ф 100 – 200 мм по чертежу 1Ф/3662 до 1000 шт. в месяц. В 1987 г. завод приобрел: 8 ед. обрабатывающих центров с ЧПУ (Фанук, Япония) мод. MC-032 (Болгария); 2 ед. обрабатывающих центров с ЧПУ мод. 21104П7Ф4 Гомельского станкозавода, позже станки были заменены на ГДВ-400 – 4 ед. Гомельского станкозавода, а в 2008 году ГДВ400 были заменены на 3-координатные обрабатывающие центры мод. БР 500ВМС Богородского завода; токарные станки с ЧПУ мод. 16К20Ф3С2 - 2ед. С получением данного оборудования началось активное внедрение сверл с механическим креплением МНП различных конструкций, в том числе, для сверления отверстий в железнодорожных рельсах, с прямыми либо со спиральными канавками. Программное обеспечение для обработки инструмента на станках с ЧПУ завод получал по договору с ВНИИинструмент.

Внедрение обработки сверл с МНП на станках с ЧПУ мод. 21104П7Ф4 осуществляли специалисты нашего завода (Вологдин, Коровин, Волюнкин), под руководством специалиста ВНИИинструмент Федорова Виктора Николаевича (в части внедрения управляющих программ обработки, на основе договора). Разработку программного обеспечения для станков с ЧПУ вели специалисты лаборатории 06-2 ВНИИинструмент под руководством Дибнера Леонида Григорьевича. Наибольшим спросом пользовались сверла с МНП для обработки отверстий в железнодорожных рельсах. Завод их выпускал в конце 80-х годов до 4000 шт./ месяц.

В это же время (1989г.) завод освоил выпуск фрез концевых с винтовым расположением неперетачиваемых пластин (по типу фирмы «Вальтер»). Осваивали эти фрезы специалисты нашего завода также совместно со специалистами ВНИИинструмент на станках мод. MC-032 (фрезерная обработка), 1П756 Ф3, 16К20Ф3 (токарная обработка). С 90-х годов освоение новых видов инструмента ведут специалисты нашего завода самостоятельно, без привлечения специалистов института ВНИИинструмент. Для этого специалисты ОГК разрабатывают рабочие чертежи на новые виды инструмента, технологи ОГТ разрабатывают технологические процессы. Для станков с программным управлением (ЧПУ) на заводе были созданы в 1987 году два подразделения: отдел комплексной автоматизации производственных процессов (ОКАП – выделился из состава специалистов ОГК) и бюро станков с ЧПУ при ОГЭ. ОКАП возглавил Волков С.В., бюро станков с ЧПУ возглавил Тригубенко В.А. ОКАП занимался разработкой и внедрением технологических процессов для изготовления изделий на станках с ЧПУ, разработкой и внедрением управляющих программ для станков с ЧПУ, постановкой новых изделий инструмента, оснащенного МНП, на производство.

В декабре 1989 года цех №4 был разделен на два цеха – цех №4 (выпускал всю ранее выпускаемую продукцию, кроме инструмента, оснащенного МНП) и производственно-технический комплекс (ПТК), в состав которого вошли цех №3 и ОКАП. ПТК

выпускал на станках с ЧПУ весь сборный инструмент, оснащенный пластинами твердого сплава. Цех №4 возглавил сначала Кузьмин Владимир Викторович, затем Трофимов Валерий Васильевич. ПТК возглавил сначала Левинтас Павел Яковлевич. В конце 1990 г. начальником ПТК назначен Вологдин Б.Я., его заместителем назначен Волков С. В., который одновременно был начальником ОКАП. В конце 1993 г. ПТК возглавил Одушев Олег Николаевич. В марте 1997года Волков С. В. назначен начальником ПТК. Бюро станков с ЧПУ при ОГЭ занималось пуском в эксплуатацию, обслуживанием и ремонтом станков с ЧПУ в части электроники. После назначения Тригубенко В.А. заместителем главного инженера по эксплуатации (1990г.) бюро станков с ЧПУ при ОГЭ до 1999 г. возглавлял Тарасов А.В. В 1999 году на основе бюро станков с ЧПУ при ОГЭ была создана сервисная служба ЧПУ (СС ЧПУ), которую создал и возглавил Ротарь Валентин Григорьевич, ранее работавший инженером-электронщиком в бюро ЧПУ. В составе СС ЧПУ работали опытные, грамотные специалисты – Карпов П., Коровин Ю.В. и другие.

Многогранные пластины твердого сплава сначала получали шлифованными с износостойким покрытием с МКТС (Московский комбинат твердых сплавов), с завода «Победит» (г. Орджоникидзе – Владикавказ). Но фондов на шлифованные пластины не хватало, поэтому завод закупил станки для шлифования пластин по периметру: мод МШ289 – 4 ед. (МСЗ -1986г.), WAM 300/35 – 2 ед. (1987, фирма «Вендт», Германия), МШ 383Ф4 -2 ед. (1989г., МСЗ), 383Ф4 -2ед. (1990г., МСЗ) и для шлифования пластин по плоскостям - мод. 3Е731Ф2 – 1 ед. (Оршанского завода). Так мы на заводе освоили выпуск шлифованных пластин из заготовок твердосплавных пластин. Постепенно комбинаты твердых сплавов приобрели станки для шлифовки МНП в достаточном количестве и перестали нам поставлять заготовки МНП. Так что эта линейка по шлифованию МНП и нанесению на них износостойких покрытий стала невостребованной. Оборудование для шлифования пластин было продано. Завод стал получать МНП шлифованные и с износостойким покрытием.

*Справка из паспорта завода о фактическом потреблении заводом твердого сплава: 1985 г. – 14,983 тонн, 1986 г. – 16,65 т, 1987 г. – 28,886 т. Из этого количества ежегодно 11,1 т твердого сплава — это пластины для ножей напайных торцовых насадных фрез.*

*Справка из паспорта завода о фактическом потреблении заводом проката черных металлов за 1987 г.: всего 6589,2 тонны, в том числе: горячекатаной сортовой быстрорежущей стали – 2401,1 тонны, серебрянки – быстрорежущей - 731,6 тонны, стали холодноотянутой - 1007 тонн.*



**Работники револьверного участка цеха №4.**



В предъюбилейной вахте по случаю 60 — летия Великой Октябрьской революции победителем социалистического соревнования вышел мастер револьверного участка цеха №4 Н.А. Крицкий (снимок сделан в 1960 году).

### **Цех №6 – цех нестандартного инструмента.**

**Цех выпускал:**

- Фрезы концевые различного назначения, в том числе для Минавиапрома, Миноборонпрома.
- Ролики резьбонакатные со шлифованным профилем.
- Фрезы гравировальные.
- Зенкера.

- Метчики крупных размеров, в том числе дюймовые.
- Сверла дереворежущие крупных размеров (свыше ф10 мм), в том числе чашечные).
- Сверла с коническим хвостовиком КМ5 – свыше ф 50 мм - в цехе выполнялись все операции сырой обработки заготовок сверл – токарка, фрезеровка канавок и спинок (кроме фрезерования лапок – цех №2). После термички сверла обрабатывались в цехе №2.



Комсомольско-молодежная бригада. Бригадир Казанцев Н. Рабочие цеха №6 со старшим мастером Наумовым В.А.

### **Цех №8 – цех автотракторных наборов, впоследствии – цех товаров народного потребления (ТНП).**

Цех был передан Новосибирским инструментальным заводом ТЗРИ в 1963 году.

Цех выпускал:

- Автотракторные наборы для ремонта двигателей легковых и грузовых автомобилей, тракторов.
- Развертки ручные разжимные ф 8 мм - ф 50 мм.

Товары народного потребления:

- Молоток - секач.
- Шарошка для ремонта седла водопроводного крана. Автор – Князев Д.А.
- «Пистолет - арбалет» (детская игрушка) (из пластмассы). Автор – Князев Д.А.
- Дорожный набор (пластмассовый футляр для размещения мыла, зубной пасты и щетки).

- Футляры для наборов сверл (из пластмассы).
- Детский конструктор «Разборный домик» (из пластмассы). (Предложение Симонова П.С.).
- Лоток для столовых принадлежностей (из пластмассы).
- Детская игра «Пентамино» (из пластмассы). Автор – Князев Д.А.
- Банка для сыпучих продуктов (из пластмассы).
- Мерная кружка (из пластмассы).
- Клапан шарового крана (из пластмассы).

В то время каждое предприятие обязано было выпускать какие-то товары народного потребления. Наш завод также выпускал ТНП, в основном это был инструмент: наборы сверл, плашки, метчики, дереворежущие фрезы. Всего в 1987 году завод выпускал товарной продукции в оптовых ценах 1982 года на сумму 38406 тыс. руб., в том числе: металлорежущего инструмента на сумму 33007 тыс. руб., товаров культурно-бытового назначения и хозяйственного обихода на 3019 тыс. руб. Рабочую документацию разрабатывали конструкторы ОГК. Сначала разработкой рабочих чертежей на ТНП занимались работники бюро режущего инструмента (Васильев Геннадий Тимофеевич). Впоследствии при ОГК было создано бюро ТНП. Возглавляли бюро, каждый в свое время: Готовцев Виктор Борисович, Бичуцкий Владимир Борисович, Черкашин Сергей Николаевич. Состав, бюро был небольшой - 2-3 человека. В середине 80 –х годов завод приобрел несколько термопласт-автоматов Одесского завода – объемом 63 куб.дм, 125 куб. дм. В начале 80-х, после ввода в эксплуатацию цеха пластмасс, дополнительно были приобретены термопластавтоматы объемом 250 куб. дм, 500 куб. дм. Рабочие чертежи на пресс-формы разрабатывали как силами работников бюро ТНП, так и силами других конструкторов ОГК (Князев Д. А.). Разработку рабочих чертежей на пресс-формы и их изготовление: пистолета-арбалета, разборного домика, пентамино, футляров на наборы сверл современной конструкции поручали предприятиям авиационной, оборонной промышленности по отдельным договорам (Московский завод им. Хруничева, авиазавод Комсомольска-на-Амуре, ПО «Контур», др.). После изготовления пресс-форм работники бюро ТНП (как правило, руководитель бюро) их отлаживали и внедряли в производство. В начале 90-х, с переходом страны на рыночные отношения, изделия ТНП из пластмассы, топор-секач и другие ТНП (кроме инструмента и наборов сверл) стали не конкурентоспособными, завод прекратил их выпуск. Изготовление футляров на наборы сверл поручили отдельной частной фирме. Автотракторные наборы также потеряли спрос, так как редко кто в 90-х годах ремонтировал таким методом седла клапанов двигателей. Таким образом, цех №8 прекратил свое существование. Бюро ТНП при ОГК также не стало.

В начале 80-х годов вся страна занималась внедрением новой техники и новых технологий. Такие направления, как порошковая металлургия, износостойкие покрытия, внедрение станков с ЧПУ, внедрение робототехнических комплексов, курировала КПСС. Занимался этим и наш завод. Всеми этими направлениями мне пришлось заниматься по поручению директора завода Л.Д. Будницкого. В это время я был заместителем главного конструктора, занимался механизацией и автоматизацией производственных процессов в цехах завода, одновременно и этими вопросами.



## Порошковая металлургия.

Будницкий Л.Д., как и многие другие в то время, представлял, что можно на основе порошковой металлургии изготавливать на заводе заготовки фасонного инструмента, такие как: дисковые модульные фрезы, дереворежущие насадные фрезы, сверла с коническим хвостовиком крупных размеров КМ4 - КМ5 и другие изделия. Порошок предлагал получать из стружки быстрорежущей стали, которой у нас в то время было много. Изучение и проработку этой задачи он поручил мне. Занимался я изучением этих вопросов около 2 лет. Этими вопросами в то время занимались многие институты и предприятия страны, такие как Московский институт им. Баумана, Московский институт тонкой химической технологии (профессор Кипарисов занимался вопросами получения порошка из стружки), Московский институт стали и сплавов, Московский институт металлургии им. Байкова, НИИТАВТОПРОМ, ВНИИинструмент, УкрНИИспецсталь (г. Запорожье), Днепроспецсталь (г. Запорожье), Ленинградский завод «Инструмент», ЦНИИМ (г. Ленинград), НПО «Армстанок (г. Ереван), заводы твердых сплавов: «Победит» (г. Орджоникидзе, ныне г.Владикавказ), МКТС (г. Москва), ВНИИТС (Москва), Кировоградский завод твердых сплавов (г. Киров, Свердловская область), др. Все эти предприятия и институты я посетил, изучая проблемы порошковой металлургии. В результате изучения я представил на 2 листах ватмана формата А4 директору завода Будницкому Л.Д. подробные схемы существующих технологий с необходимым оборудованием для получения порошка и получения заготовок изделий из него, с обоснованием невозможности внедрения порошковой металлургии на нашем заводе. Директор с этим заключением согласился.

В это же время завод занимался проблемой изготовления сверл методом порошковой металлургии. На прессе с усилием 630т Днепропетровского завода методом экструзии через матрицу продавливали капсулу, в которой находился порошок, полученный из стружки быстрорежущей стали методом размола в мельнице. Матрицу предварительно нагревали в пламенной керосиновой печи. Получали таким образом прутки, который разрезали на заготовки, сваривали с хвостовиком и по обычной технологии изготавливали сверла, которые потом испытывали на стойкость. Хороших результатов мне добились. На этом и закончили эксперименты со стружкой. Стружку в одно время брикетировали на специальном прессе, но металлургические заводы снизили цены на брикеты, и прессовать стало невыгодно. Поэтому до сих пор сдаем стружку в металлолом в обычном виде. Идею использования стружки для получения качественного порошка никто до сих пор не внедрил, да это и невозможно из-за разных ее свойств – прижоги, окалина, плохая промывка, возможность попадания стружки из другой марки стали. Качественный порошок в мире получают в основном 2 способами – методом распыления в среде азота (шведская технология внедрена на заводе «Днепроспецсталь» для получения прутков из порошков, в том числе порошковой быстрорежущей стали), и методом распыления водой (английская технология). Распыление азотом получают порошок в виде мелких шариков, такой порошок можно прессовать только в капсулах. При распылении водой получают порошок остроугольной формы, он легче прессуется, но его нужно восстанавливать от окисления. Опытную установку получения порошка методом распыления водой закупил Юргинский машзавод для получения спецсталей, в том числе быстрорежущей. Но в конечном счете эта технология у них не прижилась из-за ее дороговизны. Получение заготовок для дисковых модульных фрез или других изделий методом порошковой металлургии до сих пор невозможно и нерентабельно из-за необходимости применения очень больших усилий при прессовании. Пока эта технология применяется для получения изделий малых размеров.

## Износостойкие покрытия.

Прежде чем внедрить на заводе данную технологию, мне пришлось по заданию директора завода изучить состояние дел в различных организациях страны, в том числе в Харьковском физико-техническом институте (ХФТИ), родоначальнике данной технологии (установки «Булат»), в НИИТАВТОПРОМ (установки «Пуск»), во ВНИИинструмент, на ЗИЛе и в других организациях и заводах. В 1983 г. Завод приобрел для нанесения износостойких покрытий две установки мод. «Булат-3» конструкции ХФТИ. В 1984 г. завод приобрел еще 4 установки мод. ННВ-6.6-И1 Саратовского завода электротермического оборудования. Всего было приобретено 13 установок мод. ННВ-6.6-И1, в том числе несколько установок Новосибирского завода электротермического оборудования. На территории цеха №4 и частично на территории цеха №7 был организован отдельный участок износостойких покрытий. Сначала участок передали в подчинение техлаборатории (нач. Покушалов А.Е), в последующем участок выделили как отдельную структурную единицу завода. Так как установки электровакуумные, то пришлось многим специалистам завода изучать устройство и правила их эксплуатации. Наладчиками установок стали молодые специалисты ОГЭ – Лебедев Александр Борисович (впоследствии некоторое время возглавлял ОГЭ) и Тавлуев Александр Владимирович (работает до сих пор на этом направлении), Злобин Вадим Аркадьевич. Технологию внедряли совместно со специалистами ВНИИ инструмент (Синельщиков Андрей Карлович, Гаврилов Алексей Георгиевич, Бажков Валерий Михайлович, др.) по отдельному договору. Внедряли покрытия на основе нитрида титана - однослойные. От завода данную тему курировали я и Готовцев Виктор Борисович, который в 1988 году стал начальником участка. По отработке технологии покрытий и проверке их качества большую работу проводили работники ЦЗЛ (ОГМЕТ) (Величко, Михайлова, Марр, Куликова, Сигаенко, Сергеева, Моисеева, Гаврилова и др.). Особое внимание перед нанесением покрытий уделялось поверхности режущих кромок – не должно быть прижогов, заусенцев. Качество покрытий также очень зависит от качества промывки инструмента. Этим много занимались химики ЦЗЛ. Вначале весь инструмент промывали вручную в моющих растворах, затем в ацетоне и спирте. Впоследствии завод приобрел автоматизированную установку для мойки и обезжиривания инструмента производства Японии. Много внимания уделялось увеличению производительности установок. Установки приходили не оснащенными приспособлениями для различных инструментов и типоразмеров.

Разработкой оригинальных многоместных приспособлений, где каждый инструмент вращается не только вокруг оси стола, но еще и вокруг своей оси, занимался сначала я (авторы многоместных приспособлений для сверл и концевых фрез - Симонов, Князев, Бовкун), затем Готовцев В.Б. Изготовлением приспособлений занимались техлаборатория и инструментальный цех. Так были внедрены приспособления для покрытий на червячные фрезы, сверла, метчики, концевые фрезы. Наладчики, работники ЦЗЛ (технологи-металловеды) длительное время отработывали режимы покрытий на каждый вид и типоразмер инструмента. Для контроля качества были приобретены приборы: ультрамикротвердомер для измерения микротвердости покрытия производства Австрии – 2 ед. и толщиномеры производства США – 2 ед. Внедряли технологию износостойких покрытий специалисты и работники почти всех подразделений завода – ОГК, ОГТ, ЦЗЛ, ОГЭ, техлаборатория, инструментальный цех, ОГМ, РМЦ, ОТК, основные

Цеха завода - №2, №3, №4, №6, №7. В 1985 – 1987 годах по договору с политехническим институтом г. Комсомольска-на-Амуре (автор - зав. отделом кафедр «Технология машиностроения» д.т.н. Кабалдин Ю.Г.) была внедрена технология нанесения многослойных износостойких покрытий на основе нитрида титана, циркония, гафния. Эти

покрытия хорошо себя показали на концевых фрезах для обработки легких и титановых сплавов, труднообрабатываемых сталей. При испытании на авиазаводах стойкость возрастала до 8 раз по сравнению с непокрытыми фрезами. Несколько позже был организован участок для напыления зубных протезов. Кроме нанесения покрытий на инструмент из быстрорежущей стали, завод наносил покрытия на многогранные пластины из твердого сплава, после их шлифования на нашем заводе. Эти пластины применяли для инструмента, оснащенного МНП. Инструмент с износостойким покрытием был аттестован на Государственный Знак качества (ГЗК) – фрезы червячные зуборезные, метчики и сверла с вышлифованным профилем, фрезы концевые для авиационной промышленности. В это же время (в начале 80-х) по инициативе Будницкого, при поддержке обкома КПСС (Лигачев Е.К.) на заводе была организована совместная лаборатория завода и НИИЯФ (Диденко Андрей Николаевич - директор института) для упрочнения инструмента с помощью электронных и ионных пучков. Лабораторией руководили ученые НИИЯФ - д.т.н. Усов Юрий Петрович, зав. отделом Кузнецов Борис Ильич. При проведении работ по упрочнению мощными электронными пучками сразу получили отрицательные результаты – инструмент разрушался, режущие кромки оплавливались. При обработке ионными пучками получали и хорошие, и плохие результаты, т.е. не добивались стабильности. В связи с этим нами была предложена идея создания гибридной установки на основе технологии на установках «Булат» и технологии упрочнения методом имплантации, для улучшения адгезии и упрочнения. На мой взгляд, эта технология (гибридная) должна дать очень хорошие результаты. К большому сожалению, Кузнецов Б.И. в 1983 году скоропостижно скончался. Этой темой длительное время занимался сотрудник НИИЯФ Потемкин Г.В., но совместные работы по модернизации существующих установок ни к чему хорошему не привели. Нужно было создавать опытную установку, но для этого требовалось открыть финансирование. Завод не мог финансировать опытные установки, институту на эти цели также не выделяли необходимых средств. В связи с этим в начале 90-х годов работы прекратились, и лаборатория была закрыта.

В настоящее время технология нанесения покрытий на режущий инструмент является еще более актуальной, особенно для твердосплавного инструмента. Возросли скорости резания, для чистовой обработки часто применяется технология обработки лезвийным инструментом закаленных сталей. В России до сих пор нет фирм, выпускающих установки с современной технологией нанесения покрытий. За рубежом занимаются этой проблемой многие фирмы различных стран, в том числе в Швейцарии длительное время две известные фирмы – «Бальцерс» и «Платит». Как правило, они в разных странах мира создают центры для нанесения покрытий. Центры оказывают услуги по нанесению покрытий для различных фирм, выпускающих и потребляющих режущий инструмент (в районе 200- 500км). Такие центры созданы в Москве (ИТЦ «Технополус»), в Тольятти на АвтоВАЗе, в Кировограде (завод твердых сплавов), в Новосибирске.



*Будницкий Лев Давыдович.  
директор завода, 1962-1988 гг.*



*Симонов П.С. у начальника ОМА Агафоникова Е.А.  
в его кабинете.*



*Бовкун Н.С., Околита Т.А., Агафоников Е.А, Мартемьянов Ю.М.  
Симонов П.С. – награжден фотографией у развернутого Красного знамени.*



*Руководство и ведущие специалисты завода с Будницким Л. Д.  
в честь 50-летия его работы на заводе. Я – в предпоследнем ряду, в середине.*



*Отдел главного конструктора: в середине - Готовцев В.Б., 1-й ряд – Конева И.К., Батырова Т.С., Бичуцкий В.Б., Ероховец С.А., Кожевникова А.В., 2-й ряд - Рогальская Т.Е., Фокина Г.С., Мизиревич Н.П., Никитенко Г.Н., Салит О.В., Ситникова Л.Ю., Самсонова А.В., Шмелева Т.П., Козлова Т.Н., 3-й ряд - Подмарьков Г.Г., Володин Б.Я., Коробейников Н.В., Симонов П.С., Коровин Г.И., Волков С.В., Ероховец Г.С., Батыров Д.А., Им Сен Ер, Мидлер Б. Е., Бовкун Н.С.*



*Отдел главного конструктора на демонстрации - Симонов, Лавров, Коробейников, Князев, Долибожко, Волков, Орлов.*



**Бригада Александра Лебедева. Участок износостойких покрытий.**



*На сенокосе. Справа налево: Кузнецов В.П., Лавров В.А., Орлов В.А., Князев Д.А., Коровин Г.И., Симонов П.С., Чеснокова Т., Турлюн Л., Козлов Н.А.*



*После сенокоса. Слева направо: Подмарьков Г.Г., Ероховец Г.С., Бичуцкий В.Б., Симонов П.С., Коробейников Н.В., Волков С.В., Орлов В.А.*



*На демонстрации. 1-й справа. Лукьянов Ю.А., 2-й – Симонов П.С.*



*На субботнике. Слева - Бовкун Н.С., 3-й - Симонов П.С., 4-й - Гусар В.Г.*



УИП. Хохряков, Тавлуев, Черкашин, Лебедев.



План - закон!  
Так считает мастер литейного отделения  
Л. Куликов, на снимке третий слева,  
Д. Смирных, А. Долгов, В. Шрингер.

## Робототехнические комплексы.

В начале 80-х годов в СССР, на основе опыта Японии, началось активное внедрение станков с ЧПУ и роботов, робототехнических комплексов (РТК) - (станок + робот), обрабатывающих центров. На московском заводе «Красный Пролетарий» построили новый цех по изготовлению роботов, манипуляторов. На основе станков 16К20ФЗ мы приобрели 4 РТК и 2 РТК на основе 16Б16Т1. Пытались внедрить РТК в цехах завода №2, №5, №6 на токарной обработке концевых инструмента – сверл с коническим хвостовиком, фрез концевых и метчиков. Но ничего из этой затеи не получилось: производительность была ниже по сравнению с гидрокопировальными станками. РТК в результате разукomплектовали, роботы передали в ТПИ, в техническое училище №18, а станки с ЧПУ работали в цехах завода №4, №6, инструментальном цехе. На заводе, да и в стране, прижились в основном «обрабатывающие центры», где загрузка – выгрузка заготовок осуществляется манипулятором, встроенным в станок (МС-032, ГДВ-400 и др.).

## 1988 - 2000 годы.



17.06.1988 года прошли выборы в Совет трудового коллектива (СТК). Председателем СТК выбрали Князева Д.А. 13 декабря 1988 года состоялась конференция СТК по выборам директора завода. Кандидатами на должность директора завода баллотировались Никитенко Сергей Николаевич и Кандаловский Иван Петрович. Никитенко С.Н. ранее работал на нашем заводе заместителем главного механика, заместителем директора завода по коммерческим вопросам (1981-1986годы). В 1986г. из-за возникших с директором завода Будницким Л.Д. разногласий уволился и перешел работать на Томский электромеханический завод заместителем директора по производству. Кандаловский И.П. - бывший главный инженер завода (с 1969 по 1982 годы), проректор ТИСИ. Выборы проходили в присутствии Генерального директора НПО «Инструмент» Соловьева Александра Антоновича.

При голосовании победил Никитенко С.Н. С первого января 1989 года директором завода стал Никитенко С.Н. Главным инженером завода по-прежнему был Осинцев А.П. Никитенко С.Н. ввел новую должность заместителя директора по производству и назначил на эту должность Эрентраута Евгения Вильгель-



мовича, ранее работавшего заместителем начальника цеха №2, начальником цеха №4 (1986-1987 годы), заместителем директора завода по общим вопросам (1987-02.1989 г.). Заместителем директора по качеству был назначен Иванов Алексей Гаврилович, ранее работавший начальником термического цеха №7 (1981-1986 годы).

Заместителем директора по экономическим вопросам назначены Топоркова Белла Яковлевна – 1990 – 1995 г., Дайнеко Наталья Константиновна -1996 – 2001г., Высоцкая Маргарита Владиславовна – с 2001 по настоящее время (2021). В подчинение заместителя ОТЗ (Бурыхина Галина Александровна); ПЭО - планово- экономический отдел (Менделеева Татьяна Лазаревна, Яловая В.Д. –1994 г., Вдовина Мария Михайловна – 1995 - 03.2007гг., Калашникова Наталья Михайловна – с 03.2007 по настоящее время (2021г); финансовый отдел (ФО) - Шипилова Валентина Рейнхольдовна - до 1994 г. Дайнеко Наталья Константиновна –1994 –1995 г. г., Пospelова Наталья Константиновна – 1996, 1998-2001гг., Шварцев Сергей Григорьевич – 1997 г., отдел автоматизированных систем управления производством (АСУП) - Меньшиков Анатолий Иванович. Заместителем директора по внешнеэкономической деятельности назначен Завгородний Анатолий Иванович (ранее работал на заводе в отделе ОАСУП - инженером, председателем профкома завода (1976-1984), председателем Томского обкома профсоюзов машиностроения). В его подчинение входил вновь созданный отдел внешнеэкономической деятельности (ОВЭД). С 03.01.1995 года и по сей день (2021г) ОВЭД возглавляет Белая Галина Григорьевна.

Заместителем директора по общим вопросам назначен Величко Борис Данилович. В это же время меня назначают заместителем главного инженера по новой технике. Из-за разногласий Осинцева А.П. и Эрентраута Е.В. по работе технических служб и производства директор завода на совете арендаторов предлагает мою кандидатуру на должность главного инженера завода. Совет арендаторов единогласно поддержал мою кандидатуру. Осинцев А.П. в связи с этим увольняется с завода.

Так с марта 1990 года я стал главным инженером завода. Должность заместителя директора завода по производству Никитенко С.Н. упраздняет. Эрентраут Е.В. в связи с этим с завода увольняется по собственному желанию.

Производство подчиняют главному инженеру завода, т.е. мне. Для этого вводится должность – заместителя главного инженера завода по производству (Шаранда Н.В., ранее работавший начальником цеха №6). Кроме этого вводится должность заместителя главного инженера завода по ремонту и эксплуатации инженерных сетей и оборудования (Тригубенко Валерий Арнольдович, работавший начальником бюро ЧПУ при ОГЭ).

В непосредственное подчинение Шаранды Н.В. входили:

- производственно – диспетчерский отдел (ПДО) – начальник Куприенко Геннадий Иванович (1987-1991 гг.), Кузьмин Владимир Викторович (1991-1998 гг.), Одушев Олег Николаевич (1998 – 2002 гг.); - основные цеха завода – заготовительный цех №10 (начальник цеха Репин Анатолий Васильевич); цех сверл №2 (начальник цеха Федько Ю.Н.); цех фрез №4 с литейным отделением (начальник цеха Трофимов Валерий Васильевич); цех метчиков и плашек №5 (начальник цеха Ерошенко Анатолий Васильевич (1989- 1992 гг.); Слупский Виктор Александрович, Южаков Игорь Васильевич); цех нестандартного инструмента №6 (начальник цеха Пестерников Василий Иванович); термический цех №7 (начальник цеха Болсуновский Юрий Николаевич); цех №8 (начальник цеха Сухушин Александр Михайлович, Хомченко Сергей Викторович), УИП (начальник участка Готовцев Виктор Борисович).

В непосредственное подчинение Тригубенко В.А. входили: ОГЭ (главный энергетик Лебедев Александр Борисович, 1988 – 91 г. г, Скрыник А.Н. (1991 – 2002гг.); ОГМ (главный механик Петрусев Владимир Васильевич (07.1989 - 09.1990 гг.). Криммель Андрей Андреевич – (09.90 - 01, 02.96 гг.), Покушалов Анатолий Евгеньевич (с 01.02.96

по июнь 2012 гг.); РМЦ (начальник цеха Криммель Андрей Андреевич (с 05.1989 по 09.1990), Катыхин Виктор Николаевич (с 09.90 по 09.11.95гг.), Покушалов Анатолий Евгеньевич (с 09.11.95 по 01.02.96 гг.); отдел охраны окружающей среды ООС (начальник отдела - Жукова Надежда Степановна); газовая котельная (Луговской).

В подчинение Тригубенко входили только специалисты по ремонту и эксплуатации инженерных сетей – системы отопления и вентиляции, водоснабжения, сжатого воздуха. В мое в непосредственное подчинение входили: ОГК (главный конструктор Орлов Владимир Александрович), ОГТ (главный технолог Кузнецов Валентин Петрович), ИПОС (инженерно-производственное объединение «Станкостроение» - ОМА - начальник Лавров Владимир Артемьевич, цех станкостроения - начальник цеха Покушалов Анатолий Евгеньевич; ЦЗЛ - начальник отдела Ладыжец Николай Валентинович; ОГМ, РМЦ, инструментальный цех - начальник цеха Мирошников Владимир Григорьевич, БТБ – бюро техники безопасности - начальник бюро Борисенко Сергей Николаевич.

В непосредственном подчинении заместителя директора по общим вопросам Величко Б.Д. (с 1989 г. - февраль 1990 г.), Иванов Алексей Гаврилович (1990 г. - 1997гг. входили: отдел технического снабжения (Рогальский Абрам Абрамович); транспортный цех (Лавров Александр Дмитриевич); отдел сбыта (Куприенко Геннадий Иванович); инструментальный отдел (Крайсман Дмитрий Александрович) (ЛПУ) – участок ломопереработки (Крашенинников Юрий Андреевич).

### **План ОТМ.**

Работая главным инженером завода, я всегда руководствовался ежегодным планом организационно-технических мероприятий (план ОТМ). Первоначально к 4-му кварталу текущего года выпускался приказ по заводу по разработке плана ОТМ с графиком рассмотрения предложений каждого подразделения у главного инженера. Все подразделения завода подготавливали свои предложения для включения в план ОТМ на следующий год с расчетом экономической эффективности. Все предложения передавались в ОГТ. Непосредственно руководила этим процессом начальник бюро по новой технике Дедюх Любовь Ивановна. Предложения каждого подразделения предварительно рассматривались у главного технолога и затем на совещании у главного инженера в присутствии комиссии, состоящей из руководителей технических, экономических служб завода. На основе рассмотрения предложений составлялся протокол, где отмечалось - какие работы включить, какие отклонить. На основе этих протоколов специалисты ОГТ совместно со специалистами ПЭО и подразделений завода разрабатывали проект плана ОТМ, который рассматривался еще раз у главного инженера, затем у директора завода. После этого план ОТМ корректировался и затем утверждался директором завода. План разрабатывался ранее на пятилетку, год и квартал. В 90-е и последующие годы план разрабатывался в основном на год и квартал. План ОТМ разрабатывался на основе тех задач, которые стояли перед каждым цехом, подразделением и заводом в целом. Это и расшивка «узких мест» по плану текущего года, и подготовка цехов и завода к выполнению плана будущего года.

План включал в себя 8 разделов:

1. Повышение технического уровня инструмента.
2. Реконструкция завода.
3. Внедрение новой техники, технологии, автоматизации производства.
4. Улучшение качества и снижение потерь от брака.
5. Улучшение организации производства, экономической работы, учета, снабжения и сбыта.
6. Улучшение инструментального хозяйства, ремонтной службы, электрохозяйства.
7. Охрана окружающей среды.
8. Научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы.

Как правило, план ОТМ утверждался в конце января. В конце декабря - начале января разрабатывался и утверждался план ОТМ на I квартал. Ход выполнения плана ОТМ регулярно контролировался ОГТ. Еженедельно план по понедельникам контролировался на диспетчерском совещании по громкоговорящей связи. Одно или два подразделения завода отчитывались по выполнению плана ОТМ. Впоследствии подразделения еженедельно отчитывались на совещании у главного технолога и два раза в месяц по плану новой техники отчитывались у главного инженера. С середины 90-х годов я стал проводить совещания по плану ОТМ еженедельно, так как выполнение его считал наиболее важной задачей завода. Кроме этого, я ежедневно, при утреннем обходе цехов завода, контролировал выполнение наиболее важных решений, которые принимались на совещаниях у меня или директора завода. Новая техника, новая технология всегда внедрялись в цехах завода с большим трудом. Для руководителей цехов новая техника всегда при внедрении была дополнительной нагрузкой, так как вначале, кроме затрат, она ничего не давала. А для цехов основной задачей была задача выполнения производственного плана. Но, несмотря на эти трудности, новая техника на заводе внедрялась и давала при этом свои положительные результаты – обновлялась продукция завода, уменьшалась трудоемкость, улучшались условия труда, повышалась производительность труда и многое другое. Для больше заинтересованности один раз в квартал, согласно утвержденному директорам завода Положению, выходил приказ о премировании работников завода, принимавших активное участие во внедрении работ по плану ОТМ. И это приносило свои плоды – внедрение новой техники продвигалось более успешно.

### **1. Повышение технического уровня инструмента.**

Завод всегда занимался повышением уровня выпускаемого инструмента. В 80-е годы многие виды инструмента были аттестованы на Государственный Знак качества (ГЗК) - резьбонакатные ролики, червячные фрезы, сверла с вышлифованным профилем, фрезы концевые для обработки деталей из высокопрочных сталей, титановых и легких сплавов на станках с ЧПУ, метчики машинно-ручные, другие инструменты. Почти все эти инструменты выпускались с износостойким покрытием. В 1985-1986 годах удельный вес продукции высшей категории качества составлял 35% от общего объема товарной продукции. В начале 90-х годов завод продолжал осваивать новые виды инструментов, оснащенных МНП твердого сплава различных конструкций и типоразмеров. В это же время завод начал увеличивать объемы поставок инструмента на экспорт через фирму «Станкоинструмент» (Внешнеторговое объединение «Станкоимпорт»). В конце 80-х годов завод поставлял на экспорт не более 3% от всей товарной продукции. В основном поставляли на экспорт сверла, а также метчики, плашки, МДФ, ЧМФ. Через «Станкоимпорт» продавать было невыгодно, продавали по непонятным, низким ценам.

После развала СССР завод заключил сначала контракт с фирмой «Вильгельм Татъе» на прямую поставку инструмента в Германию (ФРГ), минуя «Станкоимпорт». Эта фирма долгое время торговала за рубежом станками и инструментом заводов СССР через «Станкоимпорт». Потом начали поставлять инструмент на экспорт в разные страны, также напрямую, через фирмы: США, Италии, Польши, Египта, Франции, Финляндии, Болгарии, Чехии и других стран мира. Когда поставляли через «Станкоимпорт», мы поставляли только тот инструмент, который соответствовал нашей специализации. На экспорт же необходимо было поставлять, как правило, всю гамму данного вида инструмента. Поэтому при комплектовании инструментов в фирме «Станкоимпорт» возникали к нам большие вопросы по внешнему виду, так как внешний вид нашего инструмента отличался от внешнего вида инструмента «Фрезер» или «СИЗ».

После развала СССР все инструментальные заводы, выпускающие инструмент нашей номенклатуры, моментально стали конкурентами. Для того, чтобы быть конкурентоспособным на рынке, нам необходимо было изготавливать по каждому виду инструмента все размеры внутри каждого диапазона. И это было первоочередной задачей коллектива завода, с которой мы успешно справились.

После освоения количество типоразмеров резко увеличилось (более 40 тысяч). Задача эта была сложной и трудоемкой. Необходимо было разработать новую документацию на чертежи первого порядка, техпроцессы, приспособления, технологическую оснастку и инструмент 2-го порядка. После этого произвести техническую подготовку производства и внедрить в производство. На внутреннем рынке спрос на инструмент постоянно падал, поэтому начали осваивать внешний рынок. При этом возникли проблемы по качеству поставляемого инструмента. Нам необходимо было привести в соответствие с требованиями покупателей внешний вид, качество заточки. С внедрением технологии пароксидирования внешний вид инструмента был приведен в соответствие требованиям покупателей. Были устранены и другие недостатки – качество заточки, качество износостойких покрытий, качество упаковки.

В 1995 году завод поставлял на экспорт до 80% сверл, выпускаемых заводом. В основном это были сверла с цилиндрическим хвостовиком продольно-винтового проката, сверла с коническим хвостовиком фрезерованные и прессованные. Сверла с вышлифованным профилем поставлялись на экспорт в небольшом количестве, так как были проблемы с качеством – имеющиеся станки Витебского завода не давали нужного качества, были прижоги. Кроме этого, из-за возможностей оборудования мы не могли поставлять сверла с крутой или пологой спиралью, с углом заточки сверл 135 градусов. Работая непосредственно с покупателями зарубежных стран, мы стали видеть, что наши возможности невелики. Мы не могли изготавливать сложный инструмент высокой точности, при этом еще и небольшими партиями. Нужно закупать для этого новое оборудование, новые технологии.

### **Проект техперевооружения.**

В 1992 году по нашему техническому заданию на основе хоздоговора институт «ВНИИинструмент» разработал нам проект технического перевооружения завода. В его основе были заложены освоение новых видов режущего инструмента из быстрорежущей стали и цельного твердосплавного инструмента с вышлифованным профилем на базе импортного оборудования, так как тогда и сейчас в России и СНГ станкостроительные заводы не выпускают конкурентоспособное оборудование. Этот проект предполагал освоение сверл, метчиков, фрез концевых, разверток, зенкеров с вышлифованным профилем. В течение длительного времени я и специалисты нашего завода посетили ряд ведущих фирм Германии, США, Италии, Австрии, Швейцарии по производству оборудования для изготовления инструментов. Это такие фирмы: Германии – «Junker», «GuhringAutomation», «Index», «Walter», «RofinSinar», «JohsBoss», «Дегусса», «Айхелен»; «Ipsen»; США - «Normak»; Италии – «Ghiringhelli», «Ltf »; Австрии «Emco»; Швейцарии - «Reishauer». Посещая фирмы, производящие оборудование, мы просили их показать это оборудование в работе на ведущих фирмах, производящих инструмент серийно. Нам удалось побывать на фирмах Германии – «Прототип», где успешно работают станки фирмы «Junker»; «Guhring» – где успешно работают станки этой фирмы для производства сверл, метчиков, концевых фрез, разверток; станки фирм «Junker», «Ghiringhelli», «Reishauer». В Берлине на фирме «Guhring» внедрена вакуумная термообработка инструмента на базе печей фирмы «Ipsen» (термический цех на базе вакуумных печей. Пропускная способность- 30 т в месяц инструмента из быстрорежущей стали). На фирме «Werko» успешно работают: станы продольно-винтового проката их производства, станки фирмы «Guhring Automation». В США мы посетили три фирмы, в том числе фирму «Greenfield» (годовой оборот в то время 500

млн.\$), где успешно работают станки фирмы «Normak». Кроме посещения фирм, мы постоянно посещали международные выставки «Машиностроение», «Металлообработка», которые регулярно проводятся в Москве, «ЕМО» в Ганновере (Германия), в Париже (Франция), в Милане (Италия). На этих выставках мы подробно изучали оборудование, и новые технологии производства инструмента.

От проекта «ВНИИинструмент» осталась только идея. В результате изучения зарубежной технологии изготовления инструментов и изучения оборудования для их изготовления в марте 1996 г. специалистами завода был разработан инвестиционный проект технического перевооружения завода: «Организация производства высокоточного металлорежущего инструмента» на базе импортного оборудования.

Реализация проекта планировалась в 4 этапа:

1 этап - Организация производства высокоточных спиральных сверл.

2 этап - Организация производства метчиков.

3 этап - Организация производства фрез концевых, разверток, зенкеров.

4 этап - Организация термической обработки инструмента в вакуумных печах.

Этот проект не потерял свою актуальность и сегодня. Меняются модели, технические характеристики оборудования, появляются новые фирмы по производству станков. За этим просто необходимо постоянно следить.

Для производства высокоточных спиральных сверл (с вышлифованным профилем) предполагалось приобретение оборудования фирмы «Guhring Automation». Но в связи с экономическими трудностями фирма «Guhring Automation» в поставке станков нам отказала. В это время Осутин Александр Владимирович (в то время заместитель директора фирмы «Росмарк» (Санкт-Петербург), представитель фирмы «Нормак» - США) предоставил информацию об оборудовании фирмы «Нормак» и предложил посетить эту фирму.

В январе 1997 года я, Бондаренко Анжела (ОВЭД, в качестве переводчицы) и Осутин А.В. посетили фирму «Нормак» (г. Эшвил, штат Северная Каролина, США). Фирма «Нормак» изготавливала станки для серийного изготовления режущего инструмента, в том числе для изготовления сверл, метчиков, фрез, др. Нас интересовало оборудование для производства сверл и метчиков. В этот же визит мы посетили 3 инструментальные фирмы США, применявшие оборудование фирмы «Нормак». В результате изучения оборудования был подготовлен проект контракта на поставку оборудования для производства сверл с цилиндрическим хвостовиком: - автоматы для вышлифовки канавок, спинок, для заточки и подточки сверл d3,0 – d6,5мм – 5 ед., d6,0- d13,0 мм - 5 ед.; - установки для охлаждения и фильтрации СОЖ – 3 ед.; - прибор для измерения геометрических параметров сверл -1 ед.

Все переговоры велись с господином Боди – директором производства фирмы «Нормак» и другими специалистами фирмы. Через несколько месяцев господин Боди посетил наш завод для подписания контракта. Учитывая, что оборудование фирмы «Нормак» намного дешевле станков фирмы «Гюринг» (более чем на 2 млн.\$ США), мы позднее дополнительно заключили:

- контракт с фирмой «Нормак» на поставку одного резьбошлифовального станка с ЧПУ мод. МХ - 16 для производства специальных метчиков;

- контракт на 4 станка Витебского завода заточных станков (ВИЗАС) для производства концевых инструмента методом вышлифовки: ВЗ-326 – 2 ед., ВЗ- 388- 2ед.

- контракт с фирмой «Спибома» (ранее фирма «Гефра», Голландия) на поставку 2 станков для производства мелких сверл ф0,4- ф3,0 мм (вышлифовка канавок, спинок и заточка сверл);

- контракт на поставку установки для лазерной маркировки инструментов фирмы «Rofi Sinar» (Германия);

В апреле 1997 года был разработан, оформлен и выслан в Мосбизнесбанк г. Москвы инвестиционный проект: «Организация производства высокоточных спиральных сверл». В спецификации проекта было заложено все вышеперечисленное оборудование. Проект был рассмотрен и одобрен Группой Реализации проектов «Артур Андерсен», после чего был заключен кредитный договор с Мосбизнесбанком, в счет займа Мирового и Европейского банков Реконструкции и Развития, на финансирование закупки оборудования по проекту в сумме 3904306 долларов США.

В конце сентября 1997 года были начаты платежи по заключенным контрактам. К июню 1998 года все оборудование по контрактам фирм «Нормак», «Rofin Sinar», после растаможивания, было поставлено на завод.

*В июне-июле 1998 года под руководством представителей фирм в цехах №1 и №5 произведен монтаж, пусконаладка и сдача в эксплуатацию поставленного оборудования.*

Несколько позднее были поставлены станки фирм «Спибома», «ВИЗАС» и также сданы в эксплуатацию. С получением оборудования завод смог освоить новые конструкции метчиков, концевых фрез, разверток, зенкеров и специального инструмента с вышлифованным профилем и значительно расширил номенклатуру выпускаемой продукции.

Сегодня мы уже и забыли, как раньше маркировали инструмент: сверла, метчики, концевые фрезы маркировались на специальных станках клеймами, в том числе твердосплавными, которые постоянно изготавливал инструментальный цех. Позднее для сверл цилиндрических, круглых плашек была внедрена электрохимическая маркировка и тоже нужны были клейма на каждый размер инструмента, на каждый материал его режущей части. Для фрез червячных, дисковых модульных, дереворежущих насадных на торце маркировали электроконтактным способом - карандашом. С появлением установки для лазерной маркировки фирмы «RofinSinar» процесс маркировки кардинально изменился. Установка фирмы «RofinSinar» была универсальной, загрузка и выгрузка инструмента в ложементы осуществлялась вручную. Силами специалистов БАМС, ОГЭ (Парамонов Вячеслав Юрьевич, Ероховец Геннадий Степанович, Антропов Владимир Петрович) в 2002 году разработан проект загрузочного устройства для маркировки сверл с цилиндрическим хвостовиком. Силами работников РИП загрузочное устройство было изготовлено и внедрено. Автоматизация установки значительно повысила ее производительность, улучшились условия труда. Все сверла с этого времени маркируются на лазерной установке. Для маркировки всей номенклатуры инструмента, выпускаемой заводом, в 2003 г. была приобретена лазерная установка фирмы «Атеко» (Москва) мод. «L Designer». В 2013 г. приобретена еще одна установка этой же фирмы, новой модели, более совершенная.

#### **Участие завода на выставках.**

Впервые в марте 1998 г. наша делегация выехала в Кельн (Германия) для участия в международной выставке металлоизделий. Делегацию возглавлял директор завода Никитенко С.Н. В состав делегации входили: Симонов П. С., Шаранда Н.В., Коробейников Н.В., Белая Г.Г., Волков С.В., Попова Т.Ю. (менеджер ОВЭД), Батенева Т.М. (менеджер ОВЭД). Эта выставка проводится ежегодно, но получить приглашение для участия в ней было очень сложно. Больше чем за год мы подали заявку, но получили отказ. С помощью губернатора Томской области В.М. Кресса, который вышел с ходатайством за нас перед послом Германии, мы смогли получить место для презентации нашего инструмента в Кельне. Мы очень тщательно готовились к этой выставке: изготовили специальную рекламную продукцию, каталоги, экспонаты. На выставке была представлена продукция фирм всего мира: европейских стран, США, Сирии, Египта, Китая, Тайваня, Гонконга, других.

Наш стенд занимал 30 кв.м. Выставка имела большой положительный результат для представления нашего инструмента на международном рынке. Мы имели возможность увидеть развитие отрасли режущего инструмента в мире и прекрасную возможность заявить о нашей фирме ОАО «Томский инструмент». В последующем мы ежегодно, до 2006 г. включительно, участвовали в данной выставке. В 2007 г. выставка отметила свое восьмидесятилетие. Она по праву считается самой большой и значимой в сфере мировой инструментальной промышленности, для инструментов массового спроса. В ней участвуют тысячи фирм. Например, в 2004 г. в выставке приняли участие 3679 компаний из 56 стран мира.

Посетили же выставку 74234 торговых представителя из 113 стран. Особо хочется отметить, что металлорежущий инструмент в 2006 г. в подавляющем большинстве был представлен китайскими производителями. Если сравнивать ситуацию, которую мы наблюдали в 1998 г., то китайские производители занимали небольшую часть одного павильона. В 2006 г. ситуация в корне изменилась, и один огромный павильон полностью занимали китайские компании. На их выставочных стендах можно было увидеть всю номенклатуру режущего инструмента, присутствующего в каталогах европейских производителей. С другой стороны, на выставке к нам обращались крупные оптовики, сотрудничающие с Китаем, которые были не удовлетворены качеством китайского инструмента. Они хотели бы поменять поставщика. За рубежом уже многие знали «Томский инструмент», как производителя хорошего качественного инструмента. В 2006 г. мы впервые представили наш новый продукт - цельный твердосплавный инструмент (фрезы концевые и сверла). Это направление активно развивается во всем мире, в том числе и у нас. Симонов П.С., Коробейников Н.В. (1999 г., 2005 г.) посещали международную выставку ЕМО по металлообработке в 1999 г. (Париж, Франция), 2003 г. (Милан, Италия), 2005 г. (Ганновер, Германия), с руководителями завода (Никитенко С.Н. – 1999 г. Семенов Г.В. – 2003-2005 гг.).



*Совет директоров концерна «Интос» в пос. Сосновское, Сосновский инструментальный завод. 1-й ряд – второй справа - Симонов П.С., 9-й – Соловьев А.А. - президент концерна, 11-й - Пивоваренок Б.М.*



*Совет главных инженеров концерна «Интос». Последний ряд - Симонов П.С. крайний слева.*



*Юбилей. Заводу 50 лет. На природе.  
В середине первого ряда - Симонов, Кузьмин, Никитенко С.Н.*



*Юбилей. Заводу 50 лет. С авиаторами на крыльце драмтеатра. Томск, июнь, 1992 г.*





*Я, Боди – президент фирмы «Нормак», Ольвер Пунт. В фирме «Нормак», г. Эшвил, США.*



*Симонов П.С., переводчик, Боди – президент фирмы «Нормак», Пыхтин, специалист фирмы «Нормак», Осутин, Шитов И.В., Пунт Ольвер, г. Эшвил, США, 1997 г.*



*Осутин, наладчики фирмы «Нормак»: Сэм, специалист из Чехии, Никитенко С.Н., Симонов П.С., Батенева Т., Ольвер Пунт., Симонова А.П. – на нашей даче. 1998г.*



*На фирме «Норма» (г. Эшвил, США). Долибожко И.Н., Осутин А.В., Симонов П.С., Пунт О., представитель фирмы, Бондаренко А. - переводчик.*



*Белая Г.Г., Ральф Татъе, Симонов, Шаранда, Никитенко С.Н., Татьяна – представитель фирмы «Вильгельм Татъе», Дитрих Татъе, Германия.*



*Коробейников, я, г-н Браухле. Переговоры на фирме «Юнкер» (Германия).*



*Симонов, Попова Татьяна – переводчица, Волков С.В. на фирме «Рофин-Синар», Германия.*



*Туротти, президент фирмы «LTF».Я и Коробейников на фирме «Гюринг». г. Милан. Италия, 2000 г.*



*Переговоры в кафе, г. Томск. Справа – Вольфрам Хунольд – фирма «Ипсен» – Германия, Симонов П.С., Петер Фюрст - фирма «Гюринг» – Германия, Фомин Н.И., Коробейников Н.В., Иванов А.Г.*



*Симонов П.С., William Beckett – директор, Peter Woodcock, Околита Ю.И., Батенева Т. Переговоры по упаковке инструмента с фирмой William Beckett, г. Томск.*

## **Сертификация заводской системы управления качеством.**

В течение 2 лет, начиная с января 1998 г., специалисты завода вели работы по сертификации заводской системы качества на соответствие ее требованиям международных норм ISO 9001. С помощью специалистов фирм «Сибирский сертификационный центр» (Томск), «ТЮФ Рейнланд» (Германия) сотрудниками завода были разработаны основные документы системы управления качеством: Руководство по качеству, 22 стандарта предприятия, 27 методических, 133 технологических и 61 рабочих инструкций. Принята Политика в области качества. Заводской персонал прошел обучение основам управления качеством. В результате этой огромной работы органом по сертификации «TUV CERT» 22 ноября 1999 года заводу выдан международный Сертификат на систему качества в соответствии требованиям международных норм ISO 9001: 1994 (*первый международный Сертификат среди заводов в отрасли и первый в Томской области*). Срок действия Сертификата до ноября 2002 г. Непосредственным руководителем данного проекта был Кузнецов Валентин Петрович – начальник Управления качеством.

Наибольший вклад в разработке и внедрении Системы качества внесли: Околицта Иван Карпович, Быховец Петр Петрович, Вахитов Роберт Наилевич, Ерошенко Тамара Валентиновна, Коробейников Николай Васильевич, Орлов Владимир Александрович, Железняк Валерий Иванович, Ладыжец Николай Валентинович, Бекшенева Ирина Николаевна, Тарасова Вера Григорьевна, Хомченко Светлана Юрьевна, Савченко Николай Кузьмич, Клячин Павел Иванович, Пронина Раиса Николаевна, конструкторы и технологи завода, руководители цехов и отделов.

Все было бы на заводе намного лучше, но в августе 1998 г. в России произошел дефолт. При заключении кредитного договора курс доллара был 5,7 руб., 1-го августа курс доллара составлял 6,24 руб., 01.10.1998 курс доллара составлял 16 руб., 01.01.1999 – 22,6 руб., и в январе 2000 года курс доллара возрос до 28 руб. за доллар. Сумма кредита сразу увеличилась с 22,8 млн. руб. до 112 млн. руб. (без учета таможенных пошлин и НДС), то есть в 5 раз. Цены на инструмент практически не изменялись. Это поставило завод в крайне тяжелое финансовое положение. Промышленность России и СНГ практически рухнула, ставка на экспорт не оправдалась. Наши зарубежные покупатели инструмента всегда старались купить его по заниженным ценам, и вскоре экспорт стал для нас невыгодным, так как цены в России и СНГ стали выше. Объемы производства инструмента с закупленного оборудования также росли медленно, так как нужно было завоевывать новые рынки сбыта, новых клиентов. Основной задачей коллектива завода в этих условиях была задача снижения издержек производства.

## **Реконструкция завода.**

### **Теплоснабжение.**

После постройки заводских корпусов заводу в зимнее время постоянно не хватало объемов теплоснабжения для обогрева корпусов. Да и качество подаваемого городом теплоносителя было низким. Даже в лютые морозы температура теплоносителя составляла не более 75-80 градусов Цельсия. Да и корпуса, особенно корпус №2, были спроектированы и построены как для южных районов страны – очень высокие витражи в термичке и упаковке. Остекление витражей тоже желало быть лучшим – все выдувало. Площадь витражей пришлось уменьшить в 2 раза – заложили кирпичом с утеплителем. Кроме этого воздуховоды проложены были на высоте 5-7 метров и теплый воздух подавался в помещение через решетки воздуховодов на той же высоте, т.е. обогревали, по сути, крышу.

Пришлось везде делать опуски (1 м от пола) с решетками. Постоянно занимались реконструкцией теплотрасс и тепловых камер. Все это, безусловно, давало эффект, но все равно в цехах было прохладно. И решили мы эту проблему с теплом только после пуска в эксплуатацию своей газовой котельной в ноябре 1998 г. Всей этой проблемой занимались специалисты ТЭО – Криммель, Петрусов, Сарычева, Луговской (первый начальник котельной), Пинчук и др. Руководил Тригубенко В.А. С внедрением котельной платежи энергетикам уменьшились сразу в 4 раза. Платили 800 тыс. руб./месяц, стали платить 200 тыс.руб./ месяц. И в цехах стало тепло.

### **Высвобождение производственных и конторских площадей.**

В течение всего времени, начиная с 1992 года и кончая 2006 годом, когда было принято решение о перебазировании предприятия, завод занимался высвобождением производственных и конторских площадей. Были высвобождены и проданы до конца 2000 года.

1. Корпус измерительной лаборатории, ТВЧ ОГЭ. Измерительная лаборатория перебазирована в корпус ИЛК, ТВЧ ОГЭ перебазирована в бытовые корпуса №2.
2. Корпус электромастерской. Электромастерская перебазирована в корпус №1.
3. Корпус техлаборатории и монтажного участка. Техлаборатория перебазирована в БВЦ, монтажный участок в корпус ломопереработки.
4. Корпус ЦЗЛ. ЦЗЛ(ОГМЕТ) разместился в ИЛК.
5. Корпус РСУ. РСУ перебазирован в производственный корпус деревообработки (ПКД).
6. Склад ОМТС, склад 1-го отдела, ЦИС. Склад ОМТС и ЦИС разместились в корпусе №1. Склад 1-го отдела разместился в 24-метровом пролете корпуса №2 на складе металла.
7. Цех пластмасс. Цех пластмасс разместился в корпусе №1.
8. Корпус склада по ул. Кулева.
9. Недостроенный корпус цеха очистных сооружений.
10. Здание бытового корпуса №1 по ул. Учебной.
11. Столовая. Перебазирована в общежитие по ул. Вершинина, 52.
12. Овощехранилище.
13. Бытовые помещения БВЦ по ул. Нахимова.

Все это высвобождение и переселение на новые площади требовало больших затрат. За счет высвобождения излишнего оборудования, перепланирования и ремонта действующего оборудования высвобождались необходимые площади для переселения. Участвовали в этом процессе все службы и подразделения завода. Эти переселения продолжались до конца 2011 года, пока весь завод не переселился на новую площадку в д. Лоскутово. Но если бы мы этим не занимались, то я думаю, никто бы и не додумался о возможном переселении в д. Лоскутово. Завод просто бы перестал существовать из-за непомерных затрат. В это же время совершенствовалась структура управления заводом и подразделениями. Так, например, техлабораторию объединили с РМЦ, а затем и РМЦ объединили с инструментальным цехом, таким образом, создали ремонтно-инструментальное производство (РИП). ООС присоединили к химлаборатории ОГМЕТ.

Объединив ОГК, ОГТ, ОМА, создали КТО, цех №1 и цех №2 вновь объединили, как цех №2, цех №4 объединили с цехом №6, создав цех №3 и многое другое. Все это было нужно делать для уменьшения количества оборудования, уменьшения площадей, уменьшения численности производственного персонала. Все мы думали и надеялись, что падение производства в России прекратится и непременно в дальнейшем пойдет его рост. Но как мы ошибались. Вся промышленность в России в основном рухнула. Если бы мы об этом знали, то и решения были бы совершенно другими. Не нужно было бы перекидывать оборудование с места на место, а сразу сконцентрировать все производство в одном месте, с учетом объемов выпуска, как это сделали в 2006–2012 гг.

Начиная с 1990 г. Томский завод режущих инструментов, в результате процессов приватизации предприятий в России, несколько раз был преобразован в различные формы собственности:

- 01.02.1990 г. – Арендное Предприятие «Томский завод режущих инструментов» - АП «ТЗРИ».
- 01.05.1992 г. – Закрытое Акционерное Общество «Томский инструмент» - ЗАО «ТИ».
- 21.05.1999 г. – Открытое Акционерное Общество «Томский инструмент» - ОАО «ТИ».
- 03.05.2000 г. – Открытое Акционерное Общество «Производственное Предприятие «Томский инструмент» - ОАО «ПП ТИ».

Всеми преобразованиями завода занимался непосредственно директор Никитенко С.Н. с юристами. Многие заводчане покупали акции завода и являлись акционерами общества. Крупным пакетом акций (28%) владели несколько физических лиц, не работающих на заводе, – Карнаков Михаил Георгиевич, Семенов Григорий Валерьевич, Сабесский Сергей Альфредович. Приобрели они этот пакет акций по рекомендации директора и решению Совета директоров, еще при ЗАО «ТИ».

Кроме этого, небольшим пакетом акций (не более процентов) владели: новосибирский, ташкентский (ТАПО) авиазаводы и др. Лично я приобрел 6000 акций, что составляло примерно один процент. Директор завода Никитенко С.Н. владел пакетом акций не более трех процентов.

В 1999 г. директор завода Никитенко С.Н. отдел маркетинга и сбыта переводит во вновь созданное ОАО «Торговое Предприятие «Томский инструмент». Генеральным директором ОАО «ТП ТИ» назначается Семенов Г.В. До этого Семенов Г.В. через свою фирму торговал нашим инструментом в России.



*Выпускники ТПИ, работники завода у гл. корпуса. День встречи в ТПУ.*



*День встречи ТПУ на заводе. Дедюх Р.И. – декан МСФ, Похолков Ю.П., Николаев М.Г. Никитенко С.Н., Симонов П.С.*



*День ТПУ на заводе. Выставка инструмента.*



*1-й ряд. - Малах, Гавриловская, Рогальская, Рогальский, Никитенко С.Н., Соколова Л. Г. 2-й ряд – Покушалов, Дайнеко Н., Вахитов, Кузьмин, Сивицкая, Репин, Словак, Личикаки, Симонов. 3-й ряд – Куприенко, Готовцев, Никитенко В.Н. Попов. 29.06.1998 г.*





*Собрание акционеров. Члены Совета директоров – Никитенко С.Н. - докладчик, Семенов, Карнаков, Симонов, Букавело, Кузьмин, Федько, Шаранда.*



*Симонов П.С., Трофимова Г.П. - нач. РХЦ, Сивицкая Л.Н. – гл. бухгалтер, Шварцев С.Г. –финансовый директор.*

### **2001 - 2003 годы. Перевыборы директора завода.**



В октябре 2000 года в результате дополнительного приобретения акций у акционеров завода пакет акций у Карнакова М.Г. и Семенова Г.В. составил 50.1%. Стоимость одной акции составляла 14 – 17 руб. Мне в октябре 2000 г. от Карнакова М.Г. и Семенова Г.В. поступило заявление: «О проведении внеочередного собрания акционеров», с повесткой дня: «Проведение перевыборов директора завода «ПП Томский инструмент» и нового состава членов Совета директоров». В то время я был председателем Совета директоров ОАО «ПП ТИ». 8 декабря 2000 г. это собрание акционеров состоялось. *Директором ОАО «ПП ТИ» избрали Карнакова Михаила Георгиевича и 9 декабря 2000 г. он вступил в должность.*

Никитенко С.Н. недолгое время после перевыборов работал

первым заместителем директора завода и 22.07. 2001 уволился по собственному желанию.

Первым заместителем директора завода с 23.07. 2001 назначается по совместительству Семенов Г.В. Новое руководство завода длительное время изучало, что собой представляет завод: структуру управления, финансовые потоки, основные фонды, материальные и трудовые ресурсы. Решались вопросы, связанные с погашением долгов за кредиты. Постоянно совершенствовалась структура управления заводом.

#### Отдел АСУП (ОИТ).

На заводе механизацией бухгалтерского учета, как одной из ступеней автоматизированной системы управления производством, начали заниматься в 1970 году. Для этих целей была создана группа, которой руководил главный конструктор завода Асмус Александр Альфредович. В 1972 году на заводе был создан отдел АСУП под руководством Глотова В.А. (работавшего ранее в группе Асмуса А.А.). До 1978 года, совместно с Новосибирским НИИ систем, шла разработка ряда задач по автоматизации системы управления заводом на базе ЭВМ Минск-32. В 1978 году завод приобрел ЭВМ Минск – 32, а через год ЭВМ ЕС-1022.

Отдел занимает полностью 5-й этаж ИЛК (1000 кв. м). После Глотова отделом руководили: Мартемьянов Юрий Мартемьянович (1977- 1979 гг.), Козлов Николай Александрович (1980-1990гг.), Меньшиков Анатолий Иванович (1990-2003 гг.). В 1983 году отдел АСУП решает около 40 различных задач. В отделе работают 50 человек. Новые задачи решаются совместно со специалистами УНПК «Кибернетика» при ТПИ. С 1992 года начали внедрять автоматизированные рабочие места (АРМ) на основе компьютеров в отделах и цехах завода. Приобретением компьютеров, обучением наших кадров, внедрением задач занимались специалисты отдела АСУП, совместно с ООО «Интант». В 2003 году отдел АСУП преобразован в отдел информационных технологий (ОИТ). Возглавил его Гуменников Алексей Валерьевич (ранее он возглавлял отдел ОИТ на ОАО «ТП ТИ»).

В это время широко внедряются в ГК «Томский инструмент» информационные технологии на базе программных продуктов систем «Парус» и «Галактика». Создана инфраструктура электронного документооборота. Повсеместно введены в пользование средства электронной почты и интернет. С ростом компьютерной техники реорганизуется компьютерная сеть. Пользователей в сети – 270, компьютеров – 150. Имеется свой Web – сервер и почтовый сервер. Наш сайт содержит весь перечень производимой нами продукции, а также наиболее важную информацию. С 2005 по 2013 годы отдел ОИТ возглавлял Ротарь Валентин Григорьевич, а с 2013 года отделом руководит Чернушевич Виталий.

В отделе работает 5 человек, и он занимает площадь не более 100 кв.м. Проектирование рабочих чертежей и технологий ведется также на компьютерах на основе программных продуктов систем «Компас», «Автокад». Мне компьютер выделили в 2000 году. В 1999 году прошел небольшое обучение в УНПК «Кибернетика» ТПУ. Осваивал работу на нем в основном самостоятельно, методом «тыка», с консультациями специалистов, в течение года и сейчас не мыслю свою работу без компьютера.

## Совещание о перспективах развития завода.



*Совещание о перспективах развития ТИЗ, г. Томск. Симонов П.С., Филатов В.И. – департамент промышленности администрации области, Карнаков М.Г., Касьяненко А.С. – начальник отдела Минпромнауки и технологии РФ, Балков В.П. - зам. директора по науке ВНИИинструмент, Пивоваренок Б.М.- директор секции металлообрабатывающего инструмента Ассоциации «Станкоинструмент».*

В июле 2001 года на заводе по инициативе руководства состоялось совещание о перспективах развития завода, с участием представителей областной администрации (Трубицын Андрей Александрович - начальник департамента промышленности и лесопромышленного комплекса, Филатов Владимир Иванович – начальник отдела этого департамента); Минпромнауки (Касьяненко Александр Сергеевич - начальник отдела станкостроения, приборостроения и электротехнической промышленности Департамента машиностроения, г. Москва); Ассоциации «Станкоинструмент» (Пивоваренок Борис Михайлович - директор секции металлообрабатывающего инструмента, г. Москва), ВНИИинструмент (Балков Виктор Павлович - заместитель генерального директора по науке), ТПУ (Касьянов С. – заместитель декана МСФ, д.т.н., профессор), руководители и специалисты нашего завода. В первый день участники совещания ознакомились с заводом, его музеем. Руководители завода рассказали о проблемах и перспективе завода. Второй день совещания проходил на базе отдыха администрации области в с. Калтай. С докладом о состоянии дел на заводе и в станкоинструментальной отрасли выступил главный инженер завода Симонов П.С. (газета «Инструментальщик» №4, 10.08.2001г.). Учитывая 60-летний опыт завода по изготовлению режущих инструментов, наличие нового импортного оборудования, квалифицированных специалистов, предлагается ОАО «ПП Томский инструмент» считать «Базовым предприятием инструментальной промышленности» по освоению опытных образцов и постановке серийного производства новых видов инструмента для авиационной, автомобильной, нефтегазовой, МПС и других отраслей промышленности России, в том числе при реализации Федеральных программ. В результате участники совещания одобрили наши предложения и после доработки и согласования в Москве утвердили. Но в дальнейшем никто, ни ВНИИинструмент, ни министерство, ничем не помогли. Поэтому все проблемы завода никто, кроме нас, не решит. В июне 2002 года завод отметил 60-летие.



*Совещание о перспективах развития ТИЗ. На участке ОТК, г. Томск.*



*Губернатор Томской области Кресс Виктор Мельхиорович (первый справа) на заводе.*



### **2003 -2005 годы.**

С августа 2003 года завод возглавил Семенов Григорий Валерьевич.

01.11.2005 г. – Открытое Акционерное Общество «Производственное Предприятие «Томский инструмент» - ОАО «ПП ТИ» попало под банкротство, и почти весь штат работников был переведен во вновь созданное общество – ООО «Томский инструментальный завод». Меня перевели с должности главного инженера завода на должность технического директора завода с абсолютно теми же обязанностями.

В это время мы интенсивно занимались высвобождением производственных площадей, сокращением штатов, совершенствованием структуры управления производством и заводом. Основное производство мы начали постепенно готовить к переводу с цеховой структуры на без цеховой структуры управления. За счет укрупнения и реорганизации цехов было создано несколько производств:  
производство сверл - начальник Федько Ю.Н.;

производство резьбонарезного инструмента – начальник Слупский В.А., Южаков И.В.;

производство фрез – Трофимов В.В.

Всем производством руководил начальник Управления производством: Одушев О.Н. (2002-2004 гг.), Селезнев В.В. (2004-2005 гг.), Болсуновский Ю.Н. (2005-2007 гг.), Пестерников В.И. (с 2007 по 21.02 2017 гг.).



*Губернатор Томской области В. Кресс на заводе. 2001г.*



*Карнаков М.Г. и Симонов П.С. в г. Цюрих, Швейцария.*



*Карнаков М.Г. и Симонов П.С. г. Цюрих, Швейцария, 2001г.*



*Симонов П.С. и Коробейников Н.В. фирма «Narex», Чехия, 2011г.*



**Руководство завода.**

**1-й ряд – Баскова Е. Е. – гл. бух. Торгового Дома, Бычкова Э.В. – финансовый директор ТП ТИ, Тарасова В.Г. нач. ОЗ, Семенов Г.В. – директор, Симонов П.С. - технический директор.**

**2-й ряд - Назаренко С.Г. - нач. упр. персоналом, Бекишенева И.Г. - гл. бух. завода, Севостьянов И.В. - нач. ОЛ., Селезнев В.В. – нач. КТО, Гуменников А.В. - нач. ОИТ.**

**3-й ряд – Иванов Н.А. - коммерческий директор, Севостьянов В.В. – нач. СБ., Одушев О.Н. – нач. УОП, Евсюкевич О.Э. – управление экономики, Шварцев С.Г. – финансовый директор.**



**На фирме SMS. Норберт Шмиц - директор фирмы: «SMS», Симонов и Коробейников. Германия.**



**Симонову П.С.- 60. Пивоваренок Борис Михайлович вручает знак: «Почётный машиностроитель» РФ.**



*Семенов Г.В. поздравляет с юбилеем – 60 лет.*



*Юбилей Симонова – 60 лет со дня рождения.  
На фото – родные, коллеги и друзья на вечере. 2003г.*

## **2006-2012 годы Новоселье в Лоскутово.**

### **Перебазирование завода на новую площадку в Лоскутово.**

До 20 декабря 2007 года я работал техническим директором завода. Учитывая большой объем работ по реконструкции и перебазированию завода на новую площадку в д. Лоскутово, по просьбе директора завода Семенова Г.В. я был переведен на должность технического директора в ООО «УК Томский инструмент». Главным инженером завода назначен Коробейников Николай Васильевич. В моем непосредственном подчинении были Галиновский Сергей Геннадьевич – начальник строительного отдела (до марта 2011 г.) и Никишин Георгий Михайлович – инженер СО (до 06.02.2011). Чисто строительные вопросы я решал с ними. Остальные решались совместно с Николаем Васильевичем и с привлечением всех специалистов завода по необходимости. Для решения всех оперативных вопросов был создан штаб под моим руководством. Штаб собирался 2-3 раза в неделю. Решения штаба оформлялись протоколом. Все решения контролировались ежедневно и постоянно. На штабе почти постоянно присутствовал директор завода Семенов Г.В., что значительно влияло на принятие правильных решений сложных вопросов.

### **Причины перебазирования. Реализация проекта.**

Основной причиной перебазирования нашего завода на другую площадку явилось, на мой взгляд, резкое падение объемов производства в 90-е и 2000-е годы.

До перехода на рыночную экономику все инструментальные заводы СССР работали стабильно и ежегодно увеличивали свои объемы производства. Объем экспорта на всех инструментальных заводах Союза был незначительным, все работали на рынок СССР. Только одних инструментальных заводов, выпускающих режущий инструмент нашей номенклатуры, было более 25, в том числе: Московский инструментальный завод «Фрезер», Сестрорецкий инструментальный завод, Томский завод режущих инструментов, Оренбургский, Фрунзенский, Вильнюсский заводы сверл, Свердловский инструментальный завод, Московский инструментальный завод (МИЗ), Харьковский, Запорожский, Львовский, Черниговский, Винницкий, Храпуновский инструментальные заводы, Каменец-Подольский завод дереворе жущего инструмента, Владивостокский инструментальный завод, Ташкентский инструментальный завод, Белгородский завод фрез, Чаренцаванский инструментальный завод, Тбилисский инструментальный завод, Минский инструментальный завод, Йошкар-Олинский инструментальный завод и другие.

Кроме этого, все предприятия оборонной, авиационной, автомобильной и других отраслей промышленности имели свои инструментальные производства и также производили режущий инструмент. Поэтому, когда промышленность России и стран СНГ «рухнула», в результате распада СССР и перевода России на рыночную экономику все перечисленные инструментальные заводы стали в одночасье конкурентами. Кроме этого, рынок России и стран СНГ наводнили зарубежным инструментом, в том числе китайским. Возникла жесточайшая конкуренция на рынке инструмента. В этих условиях большинство инструментальных заводов перестали существовать, а оставшиеся резко сократили объемы производства.

Это коснулось непосредственно и нас. Чтобы выдержать конкуренцию, руководством завода и его специалистами принимались решительные меры по сокращению издержек производства. В начале 90-х завод занимал территорию более 13 га, в конце



90-х и до переезда площадь территории завода составляла 9,2 га. Все эти годы завод перебазировал свои подразделения сначала в корпус №1, затем все, что было в кор. №1, перебазировали в кор. №2 и БВЦ, высвободили отделы заводоуправления из ИЛК в бытовые кор. №2 и здание центральной проходной и т.д. Но все равно издержки на обслуживание инфраструктуры оставались значительными. Одних подстанций на заводе было более 20. Затраты на ремонт кровли, фасадов корпусов, затраты на электроэнергию, отопление, водоснабжение, сжатый воздух, обслуживание территории и корпусов были по-прежнему значительными. Кроме этого, арендная плата за землю в Кировском районе самая высокая, по сравнению с другими районами Томска.

Разделение бизнеса между собственниками завода – Карнаковым Михаилом Георгиевичем и Семеновым Григорием Валерьевичем - также повлияло на принятие решения о перебазировании завода на новую площадку. Впервые о перебазировании я услышал от директора завода Семенова Григория Валерьевича в конце 2005 г. В начале 2006 г. начали прорабатывать вопрос размещения завода на территории действующих в то время предприятий: ГПЗ-5 (Ролтом), Сибэлектромотора, радиотехнического и др. Но все это было не то. И когда Готовцев Виктор Борисович – начальник УИП, принес заметку одной из газет Томска о продаже корпуса в д. Лоскутово, для проработки вопроса о возможности размещения завода в этом корпусе и прилегающей к нему территории, по заданию директора завода, выехала делегация на переговоры с руководством фирмы ООО «Лоскутовское». В переговорах 15.05.2006 г. участвовали: от завода – Симонов П.С., - технический директор завода, Сокол В.Ф. - главный энергетик завода, Ероховец Г.С. – начальник БАМС, Шмелева Т.П.- инженер-конструктор 1-й категории БАМС; от ООО «Лоскутовское» - Пирко Сергей Иванович - директор, Абросимов Василий Яковлевич – зам. директора, Вешкин Николай Иванович – главный инженер (протокол совещания от 15.05.2006 г.). В результате переговоров выяснили, что размещение завода на территории корпуса, возможно, но нужна предварительная проработка.

Об этом доложили директору Семенову Г.В. В кратчайшие сроки специалистами ОГК были разработаны генплан и технологические планировки расположения оборудования и служб завода в корпусах завода в д. Лоскутово, версия 1. Корпус №1 представлял собой одноэтажное 4-пролетное каркасное строение размерами в плане 72х96м (6912 кв. м), такой же конструкции, как и корпус №2 в г. Томске. Год постройки здания –1989-й. Корпус построен по проекту Томского филиала: «СибЗНИИЭСельстрой» для авторемонтного цеха Лоскутовского отделения «Сельхозтехника». В 2006 году в корпусе, кроме работающего оборудования для цилиндровки бревен, ничего не было. Зимой корпус отапливался только за счет теплотрассы, которая проходила внутри корпуса. Витражи и фонари корпуса представляли собой деревянные полусгнившие рамы с нарушенным остеклением. Кровля корпуса также была в плачевном состоянии, протекала в многочисленных местах летом от дождей, зимой – от снега.

Уже в мае 2006 г. Семенов Григорий Валерьевич, после предварительной проработки со специалистами завода о возможности размещения завода на площадке в д. Лоскутово, принимает решение о перебазировании завода. Заключается договор о покупке корпуса, решаются вопросы по земле.

### *Справка о приобретении помещений в Лоскутово*

*Предварительный договор о приобретении был заключен с Бондаренко Еленой Владимировной 2 июня 2006 года - нежилого помещения в одноэтажном здании, общей площадью 6621,3 кв. м, образованного в будущем из нежилого здания (кадастровый (или условный) номер у70:14:1(2):0:107); описание объекта: одноэтажное нежилое здание, площадь 7348,00 кв. м., расположено по адресу: Томская область, г. Томск, д. Лоскутово, Со-*

*ветская улица, 1/2; - 66213/121210 доли земельного участка: площадью 12121,00 кв. метров (кадастровый номер: 70:14:0314003:0066), расположенный по адресу: Томская область, г. Томск, д. Лоскутово, Советская улица, 1/2, на землях поселений для обслуживания и эксплуатации нежилых зданий и сооружений У ООО «ЖКХ Лоскутовское» 30.07.2008 было приобретено недвижимое имущество: нежилые помещения, назначение: нежилое, общая площадь 1684,6 кв. м. этаж 1,2, номера на поэтажном плане 1001, 1002, 1022, 1007-1010, I, II, 2001-2011, именуемые в дальнейшем «ОБЪЕКТ». «ОБЪЕКТ» расположен по адресу: Томская область, город Томск, д. Лоскутово, Советская улица, д. 1а. Позднее в 2009 году было приобретено: нежилые помещения, назначение: нежилое, общая площадь 1291,9 кв. м. номера на поэтажном плане I; 1-6; 16;17;19;23;24- первый этаж; 1-антресоль, именуемые в дальнейшем «ОБЪЕКТ». «ОБЪЕКТ» расположен по адресу: Томская область, город Томск, д. Лоскутово, Советская улица, д. 1а.*

## **Проектирование завода.**

Заключается договор на рабочее проектирование реконструкции завода №223-1 от 20.09.2006 года с Новосибирским проектным институтом: «Сибпроектэлектро». Проектирование ведется по техническому заданию, разработанному специалистами завода и согласованному с институтом. Для проектирования завода передается технологическая планировка корпуса №1, версия 3 (с мая по сентябрь планировка постоянно подвергалась корректировке).

Генплан и технологические планировки корпусов, версии 1-3 предполагали проектирование и строительство еще 2 корпусов – 4-этажный административный корпус №2 (размещение отделов и служб заводоуправления, отделов и служб Торгового предприятия «Томский инструмент») и корпус вспомогательных производств №3 - для размещения участка винтового проката, РИПа, УИП, станции нейтрализации, транспортного цеха с электрокарами, участка изготовлений и испытаний опытных изделий при ОГК, складов, станов для правки прутков, других вспомогательных подразделений и служб завода. Годовая производственная программа выпуска инструмента на новой территории была взята по факту выпуска 1995 г., как самая высокая в 90-е – 2000-е годы. Архисложной задачей для всех нас была задача, как разместить завод на такой маленькой производственной площади корпуса №1 (6912 кв.м.) в д. Лоскутово.

В 2006 году завод занимал территорию 9,2 га, с общей площадью производственных, вспомогательных и бытовых помещений 37468 кв. м, в том числе:

- корпус станции нейтрализации - 195 кв. м;
- проходная №2 – 28 кв. м;
- корпус №2 – общая площадь в кв. м – 24337, в том числе бытовые помещения - 3492 кв. м и здравпункт - 92 кв. м;
- склад металла, склад оборудования, склад отдела сбыта – 1728 кв. м;
- центральная проходная – 1440 кв. м;
- цех ломопереработки – 1404 кв. м;
- кузнечное отделение, транспортный цех, компрессорная, бытовые – 3536 кв. м;
- блок вспомогательных цехов – 4800 кв. м;

**Итого: 37468 кв. м.**

Количество установленного оборудования составляло в 2006 году примерно 1400 ед. Так как все это оборудование разместить было невозможно, то после тщательного анализа в проект было заложено только то оборудование, которое было необходимо для выполнения производственной программы при работе в 2-3 смены. При этом от производства некоторых изделий пришлось отказаться из-за низкой рентабельности и малых объемов производства – литые дереворежущие фрезы, круглые плашки, дисковые модульные и червячные модульные фрезы, прессованные сверла и сверла винтового про-

ката более d13,0 мм (заменены на вышлифованные до d30 мм на станках фирмы «Гюринг» и фрезерованные – свыше ф30 мм). Пришлось отказаться и от бесцентровотокарной обточкой прутков, так как станки КЖ 9301 занимали большие площади. Решено было получать от поставщиков обточенные прутки. Рубка на прессах была заменена на резку ленточно-отрезными пилами и абразивно-отрезными станками.

Много пришлось поработать над технологией отжига после сварки. Были приобретены новые печи из г. Бийска – 3 ед. Три печи Ц-105 с участка пароксидирования (2 ед.) и участка отжига были также переведены на отжиг после сварки. Нам удалось осуществить идею использования одной печи: как термоса-накопителя при сварке заготовок и как печь отжига после заполнения печи сваренными заготовками. При этом значительно экономилась электроэнергия и производственные площади (Ероховец Геннадий Степанович, Антропов Владимир Петрович, Ладыжец Николай Валентинович).

Новые решения были внедрены и на участке термической обработки инструмента. Ранее закалка инструмента производилась на 2 агрегатах – ТА-43 и ТА-28 (сверла мелкого диаметра – до d3,0 мм) и 2 универсальных блоках – для инструмента из быстрорежущей стали и для инструмента из других марок стали. После модернизации ТА-43 (Ероховец Геннадий Степанович, Антропов Владимир Петрович, Ладыжец Николай Валентинович и др.) закалку всего инструмента можно производить на ТА-43 и одном универсальном блоке, т.е. отпала необходимость применения агрегата ТА-28 и одного универсального блока, что значительно сократило расход электроэнергии и площадь. Так как переоборудование оборудования проводилось без остановки производства, то все оборудование термического участка было изготовлено вновь, за исключением автооператоров агрегатов ТА-43 и ТА-33.

С внедрением токарных станков с ЧПУ фирмы «Ковосвит Русь» мод. S80 (Чехия) и одного токарного станка SKT 21LM южнокорейского производства значительно возросла производительность токарной обработки заготовок инструмента, что позволило высвободить нестабильно работающие станки мод. 1П756 Ф3, 16К20Ф3, КТ61М и др., высвободить площадь.

Участки вышлифовки сверл и высокоточного инструмента были объединены в один - станки фирм: «Нормак», «Гюринг», «ВИЗАС», «Вальтер», установки подачи и очистки СОЖ фирмы «Куперматик», др. Приобретение станков повышенной мощности для изготовления инструмента методом вышлифовки – NS 335 – 2 ед. (модернизированы по-нашему техзаданию фирмой «Карл Хаукс» – Германия), Walter HMC 500 Power Helitronic, ANCA RX7, ANCA MX7, Walter Helitronic Basic, Walter Helitronic Power Production в корне изменило технологию изготовления инструмента. На фрезах концевых до d30 мм вышлифовываем канавки, спинки, затачиваем по цилиндру и по торцу, и в результате получаем готовую рабочую часть фрезы. При этом отпала необходимость ручной заточки, значительно повысились качество и точность фрез. То же самое при изготовлении фрез диаметром более d30 мм, только предварительно нужно фрезеровать канавки, с последующей вышлифовкой и заточкой по цилиндру и торцу. Вышлифовка применена и при изготовлении метчиков, зенкеров, разверток, сверл.

С получением этих станков значительно увеличился объем выпуска цельного твердосплавного инструмента.

С приобретением новой установки для нанесения износостойких покрытий и сопутствующего оборудования к ней была решена проблема нанесения покрытий нового поколения для всей гаммы инструмента с вышлифованным профилем, в том числе твердосплавным.

Многое оборудование не может работать без охлаждения водой. Для этого на старой площадке работала водооборотная система, состоящая из водоема 120 куб. м, насосов и сети трубопроводов. От этой системы работали сварочные станки, установки

ТВЧ, установки износостойких покрытий, станы продольновинтового проката и др. На площадке в д. Лоскутово по договору с Московской фирмой «Новая Орбита» в 2008 г. была внедрена новая водооборотная система на основе оборудования производства Италии. Эта система позволила не применять водоем большой емкости, не применять насосы большой производительности и мощности. Для станов продольно-винтового проката силами завода (Бекшенев М.Х. - Э.О., РИП - Покушалов А.Е., др.) была спроектирована и изготовлена локальная водооборотная система с применением установки «Росинка». Очень удачно, при непосредственном участии директора завода Семенова Г.В., был заключен договор с фирмой ENVIROCHEMIE на приобретение установки SPLIT-O-MAT SOM, сопутствующего оборудования производства Германии и внедрение в 2008 г. технологии очистки химически загрязненных стоков от линии химической очистки инструмента. Все оборудование разместилось буквально на 50 кв. м участка термообработки. При этом отпала необходимость проектирования и строительства станции нейтрализации. Технической проработкой вопроса применения данной технологии занимались непосредственно специалисты ОГМЕТ – Ладыжец Николай Валентинович, Куликова Ольга Ивановна, Белянкова Ольга Николаевна. Были приняты также решения о ликвидации литейного отделения, кузницы и транспортного цеха (кроме 3 электрокар и 2 электропогрузчиков). В последующем склады ОМТС, ЦИС, ЦАС, инструментальные кладовые цехов были объединены и размещены в одном помещении корпуса №1.

Количество оборудования и численность персонала значительно уменьшились после перевода структуры управления производством с цеховой на безцеховую. В настоящее время на одном станке можно изготавливать различные виды инструмента – сверла, фрезы, метчики, ролики и т.д. Раньше станки были закреплены за определенным цехом, и обрабатывалась на них только продукция данного цеха, не зависимо от того, загружены они или нет. Повысился коэффициент загрузки оборудования. И даже после этих решений площадей для размещения всего завода в корпусе №1 все равно было недостаточно – не размещались полностью РИП, участок продольно-винтового проката, другие объекты.

После переговоров Семенова Г.В. с директором ООО «Лоскутовское» в конце 2007 года было принято решение о приобретении дополнительных площадей в корпусе № 4. Вначале приобрели в корпусе №4 пролет №1 с пристройками общей площадью 1652 кв. м. Срочно специалистами КТО была разработана планировка по размещению оборудования, производственных участков, конторских помещений в корпусе №4. На этой площади разместились: склад сталей, в том числе склад серебрянки, 2 стана для правки прутков, участок для резки и рубки заготовок из серебрянки, участок резки заготовок из прутков горячекатаной стали, монтажный участок, абразивная мастерская, участок по разработке и изготовлению специального оборудования для электроннолучевой сварки. Все оборудование, согласно планировке, было смонтировано и пущено в эксплуатацию в корпусе №4 в конце 2008 года, после проведения: строительно-монтажных работ (ремонт кровли (мембрана), ремонт стен, замена витражей из деревянных гнилых рам на пластиковые окна с 2-камерными стеклопакетами, ремонт полов, строительство антресолей - 216 кв. м); после решения технических вопросов по монтажу всех инженерных сетей (электроснабжения и электроосвещения, теплоснабжения, вентиляции, водоснабжения, канализации, сжатого воздуха, телефонных и компьютерных сетей). В феврале 2009 года закончилось строительство и сданы в эксплуатацию антресоли корпуса №4.

Строительство вела фирма ООО «Архпроектстрой» (директор Новиков Николай Алексеевич). На этих антресолях в марте - апреле 2009 года разместились отдел информационных систем (ОИС), ОВЭД, строительный отдел (СО), технический директор

(Симонов), отдел закупок (ОЗ). Кроме этого, на антресолях расположены туалетные и душевые комнаты, раздевалки, водонагреватель «ЛОГОС».

В связи с размещением производственных участков и отделов в корпусе №4 претерпела изменение и планировка размещения производственных участков и отделов в корпусе №1. В течение этого времени планировка постоянно совершенствовалась – от версии №3 до версии №6А, а концу 2008 года была разработана планировка версии №8. Изменился и генплан завода в д. Лоскутово. Отпала необходимость проектирования и строительства 2 корпусов – 4-этажного административного корпуса №2 (размещение отделов и служб заводоуправления, отделов и служб Торгового предприятия «Томский инструмент») и корпуса вспомогательных производств №3. Все отделы и службы завода и ООО «ТП ТИ» разместились согласно планировке по версии №8 на юго-восточных и северо-западных антресолях, в помещениях кор.№1, на антресолях кор.№4. Все, что должно было разместиться в корпусе №3, разместилось в корпусах №1 и №4. На месте склада сталей размещены склады ЦИС и ЦАС, ОМТС, электроматериалов, инструментальные кладовые бывших цехов. На месте освободившихся площадей от складов разместились УИП в корпусе № 1. На месте абразивной мастерской размещены офисы ЭО. С приобретением небольшого здания на западной стороне корпуса. №1 решился вопрос по размещению участка дробеструйной обработки инструмента. Участок винтового проката также удалось разместить в кор. №1. Не решен был вопрос по размещению РИПа. Этот вопрос был решен после приобретения дополнительных площадей в кор.№4 (1214 кв. м) в 2010 году.

Реконструкция корпуса №1. В то время, когда проектный институт «Сибпроектэлектро» разрабатывал проект реконструкции завода, завод за счет собственных и кредитных средств проводил реконструкцию корпуса №1. В первую очередь необходимо было заменить витражи, остекление фонарей, заменить кровлю корпуса. По своему проекту фирма ООО ПКФ «ЛЕНДВИЛЛ» (директор Иглаков Евгений Васильевич) заменила старое остекление фонарей однокамерными стеклопакетами в пластиковых рамах. Эта же фирма заменила остекление всех окон корпуса 2-камерными стеклопакетами в пластиковых рамах. Витражи выполнены из алюминиевых конструкций с 2-камерными стеклопакетами фирмой ООО «Алюмир» (директор Ясинский Игорь Генрихович) по ее техническому предложению. Все работы по остеклению корпуса были выполнены в 2007 – 2008 гг. Кровлю корпуса с применением мембраны выполнила фирма ООО «Современные кровельные технологии» (директор Галядкин Евгений Михайлович) также в 2007 – 2008 гг. (кроме 4-го пролета). Полностью кровля мембраной корпуса №1 завершена в августе 2013 г.

В первом квартале 2007 г. от института «Сибпроектэлектро» начала поступать рабочая документация на строительство юго-восточных антресолей, проходную завода (2-этажная пристройка к корпусу №1). С апреля 2007 г. по сентябрь 2008 г. строительно-монтажными работами по реконструкции завода занималась фирма ООО «Томский строитель» под руководством директора Томских Михаила Анатольевича. Эта фирма построила юго-восточные антресоли в июле 2008 г. В августе 2008 г. 4 отдела завода - ПЭО, ОГМет, ЭО, СО - перебазированы из г. Томска в д. Лоскутово и размещены на площадях построенных антресолей. В июне 2007 г. ОАО «Томская энергоремонтная компания» (директор Вакуленко Александр Михайлович) приступила к строительству 2-этажной пристройки к корпусу №1 (проходной завода). В начале 2009 года проходная и юго-восточные антресоли (с гардеробными, душевыми и туалетными помещениями) введены в эксплуатацию. В это же время закончилось строительство северо-западных антресолей. Строительство этих антресолей выполнила ООО «Архпроектстрой» (директор Новиков Николай Алексеевич). В дальнейшем эта фирма будет вести все строительные работы в корпусах завода №1 и №4.

В марте - апреле 2009 г. многие отделы и службы завода перебазированы в д. Лоскутово: КТО, главный инженер завода - Коробейников Н.В., коммерческий директор - Иванов Н.А., группы продаж, ЭО, на площадях северо-западных антресолей; директор завода – Семенов Г.В., приемная директора и канцелярия, ОК, зам. директора по инвестициям – Бычкова Э.В., бухгалтерия завода, главный бухгалтер Бекшенева И.Н., ОЛ, УБ – Севостьянов В.В., юрист – Письменский Б.В., зам. директора по экономике – Высоцкая М.В. Ремонт подкрановых путей. По договору с заводом фирма ООО «Спецмонтажстрой ТС» провела обследование и необходимый ремонт подкрановых путей в корпусах №1 и №4. Были также заменены 2 кран-балки с грузоподъемностью 3 т на кран-балки с грузоподъемностью 5 т. Всеми этими работами руководил главный механик завода Покушалов Анатолий Евгеньевич. Реконструкция завода. Инженерные сети. С первого квартала 2007 г. от института ООО «Сибпроектэлектро» начала поступать рабочая документация по реконструкции завода: технологические решения, силовое электрооборудование, электроосвещение, водопровод и канализация, отопление и вентиляция, снабжение сжатым воздухом, архитектурно-строительные решения.

Электроснабжение. Довольно сложно решался вопрос на получение технических условий на электроснабжение завода. Занимался этим вопросом энергетический отдел (ЭО) под руководством Сокола В.Ф. и в необходимых случаях, для решения наиболее сложных вопросов, подключался директор завода Семенов Г.В. Проект внешнего электроснабжения разработал ООО «Энергоэкопроект» г. Томск. Проект предусматривал:

1. Подключение нагрузки по стороне 10кВ от высоковольтных линий ЛК12, ЛК13 после их реконструкции за счет средств завода. Реконструкцию линий произвела ОАО «МК-44».

2. Строительство РП 10кВ с двумя встроенными трансформаторными подстанциями КТП 3 (1x1000кВа) и КТП 4 (1x1000кВа). Двум существующим, встроенным в корпусе №1, КТП1 (1x1000кВа) и КТП 2(2x1000кВа) необходим был капитальный ремонт. Изготовление РП произвело ООО «ЗЭМИ №1 «Электрон», г. Новосибирск. В апреле 2008 г. РП была поставлена на завод. К этому времени были построены фундамент для РП (силами ООО «Томский строитель») и кабель - канал от РП к корпусу №1. Монтаж РП, подключение РП к ЛК12, ЛК13, подключение РП к трансформаторным подстанциям КТП №1, №2, №3, №4, ремонт КТП №1, №2, пусконаладка РП, монтаж магистральных шинопроводов 1-го и 2-го пролетов корпуса №1, монтаж распределительных щитов (ШР) и их подключение, монтаж сетей электроосвещения производила до 2009 г. включительно фирма ООО «Северо-восток комплект» (директор Петров Виктор Карпович). От завода всеми этими работами руководили Сокол Валерий Федорович (до 2009 г.), Антропов Владимир Петрович. В дальнейшем (с середины 2009 г.) все работы - монтаж магистральных шинопроводов, монтаж распределительных щитов (ШР) и их подключение, монтаж сетей электроснабжения, сетей электроосвещения 3-го и 4-го пролетов корпуса №1- производила фирма ООО «Энергика» (директор Сергеев Александр). От завода руководили - Бекшенев Марат Хакимович и Антропов В.П. Телефонные и компьютерные сети. Все работы по обеспечению завода телефонной связью, по монтажу и пусконаладке телефонных и компьютерных сетей велись под руководством Бекшенева Марата Хакимовича и Ротаря Валентина Григорьевича. По техзаданию завода фирма ООО «Элект-Т» разработала проект сетей связи. Эта же фирма монтировала и подключала сети связи, в том числе компьютерные. Доступ к телефонной сети был предварительно согласован с сельскими телефонными сетями. Телефонизацией корпусов №1 и №4, связью между корпусами занималась фирма ОАО «Томьтелефонстрой». Заводская АТС была перемонтирована в Лоскутово в корпус №1. Все эти вопросы по обеспечению работников завода необходимой связью решались оперативно в процессе перебазирования подразделений завода.

**Водопровод и канализация.** 30 июля 2009 г. ООО «ЖКХ Лоскутовское» выдало нам Технические условия на подключение корпуса №1 к питьевому водопроводу. Согласно этих ТУ, нам предстояло проложить хозяйственно-питьевой и противопожарный водопровод ф150мм полиэтиленовой трубой от емкости 500 куб. м до насосной станции и от насосной станции до корпуса №1, с установкой запорной арматуры и узла учета потребления воды. Кроме этого установить дополнительный насос в насосной станции производительностью не менее 144 куб. м/ час. Все эти работы выполнило ООО «ЖКХ Лоскутовское» (Пирко Сергей Иванович, Вешкин Николай Иванович, Яшин Сергей Викторович) в августе 2009 г. Внутри корпуса водопроводные сети, сети пожаротушения, сети водооборотной системы, сети теплоснабжения, сети ливневой канализации выполнила фирма ООО «СПМК» (директор Лунгол Александр Иванович). В августе 2009 г. ООО «ЖКХ Лоскутовское» выдало нам Технические условия приема сточных вод на очистные сооружения ООО «ЖКХ Лоскутовское». Хозяйственно-бытовая канализация от производственного корпуса №1 существовала, ее также капитально отремонтировали.

**Отопление и вентиляция.** 6 октября 2006 г. ООО «ТЭП Лоскутовское» выдало ТУ на отопление корпуса №1 от своей газовой котельной. Изначально теплотрасса проходила внутри корпуса №1, с диаметром трубопроводов ф219 мм, смонтированных на колоннах корпуса. В дальнейшем теплотрассу из корпуса демонтировали и после ее реконструкции ввод в тепловой узел корпуса №1 осуществили непосредственно от теплотрассы, проходящей вдоль восточной стороны корпуса. Реконструкцию теплотрассы провели силами ООО «ТЭП Лоскутовское» (Пирко Сергей Иванович, Вешкин Николай Иванович). Все системы теплоснабжения внутри корпуса, в том числе тепловой узел, смонтированы работниками ООО «СПМК» (директор Лунгол Александр Иванович). Горячее водоснабжение в корпусе №1 осуществили от водонагревателя «ЛОГОС». Руководили этими работами Сокол В.Ф., Петрусев В.В., Сарычева Л.В., Садков Андрей Анатольевич. Проект приточно-вытяжной вентиляции был разработан институтом ООО «Сибпроектэлектро», но при заключении договора на приобретение и монтаж оборудования многие фирмы раскритиковали данный проект в части применения оборудования приточно-вытяжных камер. На основе этого проекта фирмой ООО «Атика» (Вяткин О.В.) был предложен альтернативный проект с применением шведского оборудования системы GOLD. После проработки специалистами завода проект был принят, и 07.05.2008 г. был заключен договор на поставку 5 вентиляционных агрегатов с фирмой ООО «Атика» на сумму 9 млн. 700 тыс. рублей.

Завод, согласно договору, в 3 этапа оплатил полностью эту сумму. Но весной 2009 г. фирма ООО «Атика» поставила на завод только 2 агрегата для термического участка Gold 80 C 1111012 рvc 4 серия G800494 - 1 ед. и Gold 80 серия S80SD 0027 - 1 ед. на общую сумму 3994481 руб. После длительных разбирательств выяснилось, что господин Вяткин О.В. перечислил шведам только эту сумму, остальные наши деньги он присвоил на собственные нужды. Поставленные из Швеции агрегаты смонтированы и успешно работают на антресолях термического участка. Недостающие агрегаты временно заменены на наши обычные приточные камеры. С Вяткиным О.В. по компенсации убытков занимались директор завода Семенов Г.В. с юристом, в том числе через суд. Большая работа была выполнена по изготовлению и монтажу систем вытяжной вентиляции в термическом цехе от агрегатов ТА43М, ТА33, универсального блока, участка химочистки и оксидирования инструмента, отпускных ванн. Руководили этими работами Бекшенев М.Х., Петрусев В.В., Сарычева Л.В., Садков Андрей Анатольевич. Снабжение сжатым воздухом. Снабжение сжатым воздухом осуществляется 3 винтовыми компрессорами (2-а - 20 куб. м/мин., 1- 9 куб. м/мин.) с применением 2 ресиверов. Для размещения компрессоров было построено отдельное помещение. Для монтажа ресиверов построено 2 фундамента, размещенных на улице. Все сети сжатого воздуха вы-

полнила фирма ООО «СПМК» (директор Лунгол Александр Иванович). Руководили этими работами Сокол В. Ф., Петрусов В.В., Сарычева Л.В., Садков Андрей Анатольевич.

В середине 2008 г. институт ООО «Сибпроектэлектро» прекратил проектирование завода в связи с тем, что многие главные специалисты-проектировщики ушли из института. Вайцеховский Владимир Александрович (ранее работал в институте директором по производству), на основе специалистов института ООО «Сибпроектэлектро», создал новую проектную фирму ООО «ПромТехПроект». Завод заключил договор №25 от 29.04.2009 на разработку проекта «Производственный корпус. Реконструкция» на основе технологической планировки завода.

Главный инженер проекта – Оsepьян Сергей Лeвонович (был главным инженером нашего проекта в институте ООО «Сибпроектэлектро»). В марте 2011 г. фирма ООО «ПромТехПроект» полностью выполнила проект, сдала нам полностью комплект рабочей документации, которая прошла государственную экспертизу в учреждении ОГУ «Томскэкспертиза». Устройство наливных полов. В марте 2010 года был заключен договор на устройство наливных полов в корпусе №1 с фирмой «Еврострой» (директор Беспутин Евгений Александрович). Перед заливкой полов работники ЭО производили разводку труб для: электроснабжения оборудования, снабжения сжатым воздухом, водой от водооборотной системы в соответствии с технологической планировкой.

Монтаж оборудования. После 2-недельной выдержки от начала заливки полов начинался монтаж технологического оборудования. К концу 2010 года завод без остановки производства полностью перемонтировал все оборудование основного производства из Томска в д. Лоскутово. Руководили перемонтажом оборудования главный инженер завода Коробейников Николай Васильевич, директор ООО «ТИЗ» Пестерников Василий Иванович, Железняк Валерий Иванович – главный технолог, Клячин Павел Иванович – начальник технологического бюро. Непосредственно демонтажом, транспортировкой и монтажом оборудования занимались работники монтажного участка Белик Сергей Григорьевич, Ивчик Александр Викторович и другие, под руководством главного механика завода Покушалова Анатолия Евгеньевича, директора ООО «Станкосервис» Исаенко Евгения Вячеславовича, Мальковой Валентины Дмитриевны - инженера-конструктора I категории. Подключением оборудования к инженерным сетям занимались работники ЭО под руководством Бекшенева Марата Хакимовича, Антропова Владимира Петровича, Петрова Анатолия Николаевича, Петрусова Владимира Васильевича, Сарычевой Людмилы Владимировны, Садкова Андрея Анатольевича и других.

В 2011 году, после капитального ремонта всех помещений корпуса № 4, устройства полов, завод полностью перемонтировал все оборудование ремонтно-инструментального производства (РИП) из Томска в д. Лоскутово.

В июне 2012 года завод отметил славный юбилей – 70 лет со дня основания. К юбилею в кратчайшие сроки было построено помещение и в нем открыт заводской музей по проекту Таскина Н.М. Активное участие в разработке экспозиций музея, его структуры принимала Клементьева Валентина Николаевна, зав. музеем, заслуженный ветеран завода I-й степени, стаж работы на заводе 66 лет. Таким образом, в 2011 году завод полностью перебазирован из г. Томска на новую площадку в д. Лоскутово. Это, безусловно, большая заслуга всех работников нашего коллектива - от рабочего до директора завода. Благодаря невероятным усилиям директора завода Григория Валерьевича Семенова, его умению грамотно руководить коллективом и принимать непростые решения в критических ситуациях на базе старого инструментального завода г. Томска построен новый современный компактный инструментальный завод в д. Лоскутово с современной технологией, который по своему уровню, не уступает передовым зарубежным инструментальным фирмам.



Я это подтверждаю, так как в свое время побывал во многих инструментальных фирмах различных стран. Я посетил: в Германии - фирмы «Гюринг», «Прототип», «Верко», др.; в Чехии - фирмы «StimZet», «NAREX Zdanice», в США – 3 инструментальные фирмы, в том числе фирму «Greenfield». Многие специалисты нашего завода также посещали зарубежные фирмы. Знания зарубежных технологий изготовления инструмента мы постоянно применяем, приобретая новое оборудование для технического перевооружения завода и его реконструкции.

Технологии сверл продольно-винтового проката, сверл вышлифованных и фрезерованных, фрез концевых, как фрезерованных, так и с вышлифованным профилем, монолитного твердосплавного инструмента ничем не отличаются от зарубежной - ни по производительности, ни по качеству. Очень жаль, что не хватило средств приобрести резьбошлифовальный станок для изготовления метчиков фирмы «SMS». Тогда бы и технология изготовления метчиков была у нас на современном уровне. Основное отличие нашего завода от зарубежных фирм в том, что зарубежные фирмы до 70% от общего объема выпускаемой продукции изготавливают специальный инструмент для конкретной операции конкретного потребителя. Стоимость же специального инструмента на порядок дороже стандартного инструмента. Поэтому и выпуск инструмента в пересчете на одного работающего в стоимостном выражении значительно выше, чем у нас.

## 2013 – 2019 годы.



В конце 2012 года из-за долгов по кредитам завод попал под процедуру банкротства. Долги завода выкупил Карпов Валентин Иванович, и он с 2014 г. являлся единственным собственником группы компаний «Томский инструмент». Исполнительным директором ГК «Томский инструмент» с 2013 года назначен Шварцев Сергей Григорьевич, он же руководил ООО «Научно-производственная компания «Томский инструмент» (НПК ТИ). Заводом ООО «Томский инструментальный завод» руководил Пестерников Василий Иванович. После закрытия ООО «УК «Томский инструмент» меня перевели в ООО «ТИ Менеджмент», которое также закрыли в 2013 г. До 2018 я работал на *Карпов Валентин Иванович*. ООО «ТИЗ» техническим директором по строительству. С 2018г. работаю техническим директором, председателем Совета ветеранов завода.

**Очередная реконструкция завода. Перебазирование РИП, склада металла, правильных станов, отрезных станков и др. на новые площади.**

В 2014 году закончили строительство 2-й очереди северо-западных антресолей в корпусе №1. На антресолях разместились службы энергетического отдела, БТБ, маркетинга. В конце 2015 г. завод приобрел у ООО «Комресурс» в корпусе №4 дополнительные площади для размещения оборудования основного производства (складов металла, правильных станов, отрезных станков) и оборудования РИП, в том числе монтажного участка. Это оборудование до перебазирования размещалось на площадях, которые принадлежат Семенову Г.В., и завод платит ему за аренду. С 2015 года начали ремонт приобретенных помещений. Произвели ремонт кровли (ООО «Электростройкомплект», директор Бондарев А.Е.), заменили витражи окнами 2-камерными из ПВХ (ООО ГК «Сибирский профиль», директор Гаер А.В.). Устройством наливных полов за-

нималась фирма ООО ТСК «Еврострой» (директор Беспутин Е.А.). Перед заливкой полов работники ЭО производили разводку труб для электроснабжения оборудования, снабжения сжатым воздухом. Ремонт всех помещений занималась ООО «Ресурс Комплект» под руководством Новикова Н.А. Разработкой планировок и необходимой документации занимались конструкторы и техно- логи КТО (Клячин П.И., Ероховец Г.С.) под руководством Коробейникова Н.В., Железняк В.И. Инженерными сетями, от проекта до внедрения, занимались специалисты ЭО (Садков А.А., Сарычева Л.В., Антропов В.П., др.), под руководством Бекшенева М.Х. в марте 2016 г. произвели перемонтаж оборудования на первый этаж корпуса №4. Часть оборудования РИП должна разместиться на 2-м этаже. С целью возможности размещения оборудования специалисты ТГАСУ завершили обследование строительных конструкций 2-го этажа (фундаментов, стен, плит перекрытия, ригелей). Обследование показало, что нужно укреплять перекрытие. Реконструкцию и перемонтаж оборудования заточного участка на 2-й этаж закончили в июле 2016 г. Полностью реконструкцию 2-го этажа закончим в 1-м квартале 2017 г. Будут построены: 5 офисных помещений для размещения отдела закупок, технического директора – совета ветеранов завода; актовый зал-музей, техническое помещение, серверная, 2 туалета.

### **Приобретение и внедрение нового оборудования.**

Продолжилось приобретение и внедрение как нового, так и бывшего в употреблении импортного оборудования для изготовления инструмента. Приобретены станки с автозавода «ЗИЛ»:

- автоматическая машина для правки сверл;
  - автомат для проверки биения заготовок осевого инструмента диаметром до 10 мм.
- Внедрение этих станков позволило освоить выпуск сверл длинной и сверхдлинной серий.
- Высокоскоростная машина для шлифования профиля NS335CNC фирмы «GUHRING» (Германия).
  - Высокоскоростная машина для шлифования профиля NS333CNC NS335CNC фирмы «GUHRING» (Германия).
  - Станок для заточки спиральных сверл SS-336 фирмы «GUHRING» (Германия).
  - Станок для заточки спиральных сверл SS-334 фирмы «GUHRING» (Германия).
- Эти станки позволили увеличить выпуск сверл с вышлифованным профилем, повысить качество заточки.
- Резьбошлифовальный станок Micromat GSU-320 – для производства метчиков.
  - Фрезерный 3-шпиндельный п/автомат с ПУ, Flutemaster – для фрезерования канавок концевых фрез.
  - Круглошлифовальный станок SU200/800 (Германия)-1 ед., GU-3250 CNC (Тайвань)- 1 ед.
  - Б/шлифовальный станок SASL 125/1E (Германия).

С Вильнюсского завода сверл приобретен бывший в употреблении высокоточный круглошлифовальный автомат, серия S8552 Quickpoint 1001 фирмы «Юнкер» (Германия).

Приобретено новое импортное оборудование:

- Токарные станки с ЧПУ мод. СТХ-510 – 2 ед. (Германия).
- Токарный станок с ЧПУ Leadwell T7 – (Тайвань).
- Фрезерный 5-координатный обрабатывающий центр мод. (Тайвань).
- Станки для вышлифовки с ЧПУ: фирм: «ANCA» – 3 ед., Вальтер -3 ед., «Вольмер» -2 ед, (Германия, Австралия).
- Станок для резки твердых материалов (Тайвань).

- Станок для профилирования кругов (Тайвань).
- Станок для балансировки абразивных кругов.
- Автоматы 2-стоечные ленточнопильные - 2 ед. (Тайвань).
- 5-осевая измерительная машина (Германия)- 2 ед.
- Установка для нанесения износостойких покрытий – 1 ед. (Германия)
- Установка ультразвуковая для очистки инструмента перед нанесением износостойких покрытий – 1 ед. Другое оборудование для участка УИП.
- Комплект оборудования для производства сверл центровочных (Китай).
- Резьбошлифовальный станок с ЧПУ для производства метчиков (Китай).
- Установка индукционного нагрева к SW-13 ИМ30-8-50/WD2-1,2-3 (Томск «АМБИ»)
- Установка индукционного нагрева к SW-13 ИМ30-8-50/WD2-1,2-1. Установки ТВЧ электронные предназначены для нагрева заготовок на станах продольно-винтового проката производства Польши и Чехии (взамен установок на основе генераторных ламп). Ранее подобными установками были оснащены станы МФ 325, МФ 325М, АСПС 3-5. Установки малогабаритные, исключают применение дорогостоящих генераторных ламп.
- Погрузчик дизельный М-300 (Китай).

Внедрение вышеперечисленного оборудования позволило значительно увеличить производство инструмента с вышлифованным профилем, в том числе цельного твердосплавного инструмента, сборного инструмента, оснащенного МНП твердого сплава. Кроме этого, значительно улучшились условия труда, повысилось качество выпускаемой продукции. Внедрением оборудования активно занимались специалисты КТО, ЭО,

Из показателей работы завода видно, что завод, начиная с 1995 года, значительно сократил объемы производства в количественном выражении (в шт.), значительно уменьшил численность работающих. О причинах падения объемов производства и численности я написал выше. Начиная с 2013 года объемы производства и реализации продукции в денежном выражении значительно выросли за счет увеличения объемов производства более сложной, качественной продукции. Завод на новой площадке в деревне Лоскутово реконструируется, пополняется новой техникой, наращивает объемы производства и это не может не радовать всех заводчан, в том числе и меня.



Корпус № 1. Со стороны проходной.

## Показатели работы завода 1988 – 2020 годы.

№ п/п	Наименование показателей	ед. измер.	1988	1995	1999	2000	2002	2006	2008	2012	2015
1.	Товарная продукция	тыс. шт.		51096	16914	13936	14191	8768	7435	3580	2943
		тыс. руб.	40800	67111	110762	129295	165809	201641	286837	132046	304124
2	Объем реализации	тыс. руб.	40000	54746	113264	131770	256429	245631	342847	202614	389732
3	Среднесписочная численность работающих, в том числе:	Чел.	3062	1889	1282	1089	928	729	537	241	282
	ППП		2629	1823	1194	1050	920	724	532	240	281
	ИТР и служащих		469	533	439	361	262	189	193	91	115

№ п/п	Наименование показателей	Ед. измер.	2016	2017	2018	2019	2020
1.	Товарная продукция	тыс. шт.	3595	3522	3105	2700	2206
	"-"	тыс. руб.	400639	446686	358670	283467	281483
2	Объем реализации	тыс. руб.	542257	557780	410560	360000	361947
3	Среднесписочная численность работающих, в том числе:	Чел.	284	300	306	294	281
	ППП		283	299	305	293	280
	ИТР и служащих		115	117	119	111	113



*Корпус №1 в д. Лоскутово. Корпус №4 в д. Лоскутово.*

## Совет ветеранов Томского инструментального завода.

Руководство, профком завода всегда заботились и заботятся о своих ветеранах. 11 сентября 1959г завком профсоюза провел собрание пенсионеров, работавших ранее на заводе. На собрании был избран Совет пенсионеров, в составе 16 человек.



Председателем Совета избрана Клавдия Павловна Фельдман, работавшая на заводе заместителем начальника отдела кадров (на фото). Из состава членов Совета организованы культурно-массовая и бытовая комиссии, а также комиссии для контроля над работой: детских яслей и детских садов, столовой, комиссия по борьбе с нарушителями трудовой и производственной дисциплины.

С ноября 1975 по 1976 год Совет ветеранов возглавляла Тамара Васильевна Лапшова, заточница цеха №2, Герой Социалистического Труда. В его составе 32 человека, 5 из них руководят секциями Совета: секцией наставничества - Косихин Василий Петрович, секцией лекторов и докладчиков - Милицин Павел Васильевич, секцией истории завода - Ходор Сергей Дмитриевич, секцией работы с подростками - Лебедев Алексей Прокопьевич, секцией быта пенсионеров - Мощинская Мария Ивановна. У председателя Совета - два заместителя - Клейман Давид Исакович и Шмидт Альфред Генрихович. На заводе 476 человек удостоены почетного звания «Ветеран завода», 255 из них – пенсионеры.



С 1977 по 1993 год председатель заводского Совета ветеранов войны Пылаев Михаил Дмитриевич- участник Великой Отечественной войны. В состав Совета входили: Альфред



Генрихович Шмидт, Павел Васильевич Милицин, Семен Кириллович Прилепский, Алексей Иванович Бастрочкин, Яков Николаевич



Шевчук, Георгий Яковлевич Огороков, Петр Иванович Аксенов, Разумов Алексей Иванович, Мария Ивановна Мощинская, Кашира Нина Прохоровна и др. С 1994 по 2012 год Совет ветеранов возглавляла Мощинская Мария Ивановна - заслуженный ветеран завода, ветеран труда,

проработавшая до этого на заводе 44 года в ОТК. Под ее руководством работали в Совете ветеранов участники войны, труженики тыла, заслуженные ветераны завода: Семен Кириллович Прилепский, Иван Прокопьевич Кондрашов, Виктор Михайлович Малкин, Гавриил Николаевич Торгаев, Юрий Антонович Лукьянов, Клавдия Дмитриевна Елгина, Емельянова Лидия Михайловна, Кашира Нина Прохоровна, Бубенова Зоя Харитоновна, Жаткова Татьяна Сергеевна.



С ноября 2012 года возглавляет Совет ветеранов Томского инструментального завода Симонов Петр Семенович. На 01.11.2012 на заводе числилось 312 человек, в том числе: 1. Участников Великой Отечественной войны ВОВ- 9 человек. 2. Тружеников тыла – 87 человек.

За 9 лет (на 12.11.2021г) ушло из жизни 220 ветеранов завода, в том числе:

1. Участников Великой Отечественной войны - 9 человек.
2. Тружеников тыла – 78 человек.
3. Пенсионеров ветеранов - 133 человека.

Только в 2019 г. ушли из жизни 23 человека, в том числе: Шилов Владимир Прокопьевич – участник войны, инвалид войны, внесший огромный вклад в развитии завода; Мощинская Мария Ивановна, 18 лет возглавлявшая Совет ветеранов завода; Карпов Валентин Иванович, собственник завода, внесший огромный вклад в развитии завода, в приобретении новейшего оборудования, что позволило увеличить объемы производства более чем в 2 раза.

**На Томском инструментальном заводе в настоящее время числится 394 человека, в том числе 264 женщин (декабрь 2021).**

1. Участников Великой Отечественной войны – 0 человек.
2. Узников фашистских лагерей – 1 человек.
3. Участников войны в Афганистане – 3 человека.
4. Тружеников тыла – 9 человек, в том числе, 6 женщин.
5. Неработающих пенсионеров, заслуженных ветеранов завода (стаж работы на заводе не менее 25 лет для женщин, не менее 30 лет для мужчин), ветеранов завода (стаж работы на заводе для женщин-20 лет, для мужчин-25 лет) – 381 человек, в том числе, 257 женщин. Из них: ветеранов труда РФ – 200 чел., ветеранов Томской области – 66 чел., репрессированных – 6 чел., вдов участников войны – 1 чел.

Действующий Совет ветеранов завода работает с 01.11.2012, последнее переизбрание Совета ветеранов 20 мая 2021 на отчетной выборной конференции ТИЗ.

В составе Совета ветеранов завода активно работают: Бурыхина Галина Александровна, до 18.11.2020г (умерла), Владимирова Вера Петровна, Гончаров Геннадий Александрович, Ероховец Геннадий Степанович, Шмелева Тамара Петровна, Сергеева Альбина Ивановна, Зорина Лидия Андреевна, Новаковский Валерий Александрович.

### **Хроника событий:**

1971г. – на территории завода перед центральной проходной установили и открыли стенды: «Они сражались за Родину», «Они ковали победу в тылу 1941-1945».

1974г. – более 150 бывших фронтовиков - участников ВОВ трудятся на заводе. Хорошая традиция существует на заводе – чтить ветеранов войны. Уголки боевой славы есть не только на заводе, но и в цехах. С фотографий стендов смотрят лица тех, кто не щадил жизни ради счастья сегодняшнего дня.

В 1975 г. в ознаменование 30-летия Победы в ВОВ на заводе оформляются: «Мемориальная Книга боевой славы, 1941-1945гг.», «Мемориальная Книга трудовой славы, 1941-1945 гг.», «Книга трудовой славы завода». Это документы, отражающие героический подвиг наших людей, и на фронте, и в тылу, их достойный вклад в завоевание Победы. Ведется подготовка к открытию заводского музея боевой и трудовой славы. 130 участников ВОВ и более 200 ветеранов труда трудятся на нашем заводе.

26.08.1977г. Совет ветеранов завода: Пылаев М.Д. - председатель Совета, Прилепский С. К., Шмидт А.А. в газете «Инструментальщик» опубликовали Обращение о создании музея.

23.12.1977 - выходит статья «Быть музею».

22.12.1978 - руководство завода, партком, Совет ветеранов приняли решение о создании истории завода. Большую работу по сбору материалов для музея завода, восстановлению этапов развития завода проделали ветераны - П.В. Милицын, А.Г. Шмидт, Д. И. Клейман, С.Д. Ходор.

24.11.1982 - Совет ветеранов войны и труда по-прежнему возглавил Пылаев М.Д. На собрании ветеранов были затронуты вопросы учета ветеранов войны и труда, оказания им необходимой помощи.

31.12.1982 - в канун Нового года, открылся заводской музей на 3-м этаже корпуса №2. В торжественной обстановке ветеран завода П.В. Милицын разрезал ленточку, а другой наш ветеран, А.Г. Шмидт, открыл первую экскурсию по музею. В музее завода можно видеть много разнообразных стендов. Например, : «Завод в годы 4-й – 10-й пятилеток», «Социальное развитие коллектива», «Лучшие рационализаторы», «Они защищали Родину, 1941-1945 гг.», «Они ковали победу в тылу, 1941-1945 гг.», другие. Среди различных экспонатов – продукция, выпускаемая заводом, памятные адреса и сувениры. На открытии присутствовали ветераны партии и труда, передовики производства, комсомольцы. На открытии выступил директор завода Л.Д. Будницкий. К сожалению, музей проработал недолго. На территории музея разместили вновь созданный отдел комплексной автоматизации производства, (ОКАП), экспонаты разместили в небольшом подсобном помещении. Не было в то время и заведующего музеем. Вновь открылся музей только в 1992 г. Возглавила его старейший работник завода, бывший начальник ПЭО, заслуженный ветеран завода Клементьева Валентина Николаевна. Более 25 лет своей жизни она посвятила музею завода. Благодаря ее активной работе, значительных знаний истории завода, персонала завода, музей получил свое дальнейшее значительное развитие. К 70- летию завода (июнь 2012) музей открылся на площадях корпуса №1 в д. Лоскутово. Построено помещение музея по распоряжению Семенова Григория Валерьевича, возглавлявшего в то время завод. В феврале 1986 г. Совет ветеранов завода обратился ко всем заводчанам внести свой личный вклад на сооружение мемориальных стел в память земляков, не вернувшихся с войны (в развитие Постановления Томского Бюро обкома КПСС). Это обращение было горячо поддержано всем коллективом завода. Все ветераны войны перечислили на счет №700 не менее 20 руб. Около 9000 руб. перечислили инструментальщики на счет №700.

В марте 1986 года по инициативе Совета ветеранов завода утвержден штаб о сооружении на заводской территории памятника инструментальщикам, погибшим в годы Великой Отечественной войны. Честь возглавить штаб представлена ветерану войны и труда Александре Ивановне Цепенниковой. В штаб вошли еще 10 человек. Была проделана огромная работа по поиску имен погибших заводчан. Работа эта велась 2 года – 1986- 1987гг. Всего выявлено 272 человека ушедших на войну с завода и погибших на полях сражений. Списки опубликованы в газете «Инструментальщик» за 1987 год. Так как списки занесены на стелы в Лагерном саду, то памятник решили на территории завода не устанавливать. Списки погибших занесены в Мемориальную книгу, которая находится в музее завода.

Длительное время, с 1967 года по 1982, на заводе работало Положение о присвоении почетного звания "Ветеран труда". В 1982 году утверждается новое Положение о ветеранах и заслуженных ветеранах завода. По моему предложению, совместно с руководством завода (Шварцев С.Г., Пестерников В.И.), профкомом (Личикаки Т.Н.) разработано и утверждено в мае 2013 года новое Положение о ветеранах завода. Оно отличается от ранее действовавшего тем, что заслуженные ветераны подразделяются в зависимости от стажа работы на 3 степени: 3-я степень- стаж работы 25 лет для женщин, 30 лет для мужчин (единовременное вознаграждение 2000 руб.), 2-я степень - стаж работы 35 лет для женщин, 45 лет для мужчин (единовременное вознаграждение 3000 руб.), 1-я степень - стаж работы 45 лет для женщин, 50 лет для мужчин (единовременное вознаграждение 5000 руб.). Ветеранам завода, проработавшим на заводе 20 лет для женщин, 25 лет для мужчин, присваивается почетное звание «Ветеран завода» и единовременное вознаграждение 1000 руб. Всем им вручается удостоверение, а заслуженные ветераны награждаются Значком соответствующей степени - бронзовым, серебряным

или золотым. Их фамилии и фотографии заносятся в «Золотую книгу ветеранов труда». Через пять лет после присвоения звания (в промежутке между степенями) заслуженным ветеранам завода вручается единовременное вознаграждение 2500 руб., 3500 руб., 5500 руб., в соответствии с присвоенной им степени. Кроме этого, ветеранам завода в юбилейный день рождения вручается от завода 500 руб., Почетным машиностроителям – 1000 руб. Работающим юбилярам вручается Почетная грамота и 1000 руб. Поздравляют и вручают ветеранам – юбилярам денежные премии члены Совета ветеранов в день рождения с посещением на дому. Ежегодно завод от имени администрации, профкома, Совета ветеранов поздравляет каждого ветерана открыткой: с Новым годом, днем защитника Отечества, днем 8 марта, днем Победы, днем машиностроителя и днем старшего поколения. Два раза в год – в Новый год и в День машиностроителя, и приуроченный к нему День старшего поколения - работники завода (70-80 человек), в том числе и ветераны (25-30%) отмечают в кафе на заводском вечере.

Совет ветеранов постоянно заботится о заводских ветеранах, особенно уделяет внимание участникам ВОВ, труженикам тыла. Руководство завода постоянно оказывает материальную помощь тяжело больным ветеранам и семьям умерших ветеранов. Члены Совета ветеранов обследуют условия их проживания, узнают, в чем они нуждаются. Все данные обследований регулярно передаются в районный Центр соцзащиты населения. В 2015 и 2020 все участники войны и труженики тыла были награждены юбилейной медалью: «70 лет Победы в ВОВ», «75 лет Победы в ВОВ». Эти награждения проходили в торжественной обстановке. Ветераны, которые смогли приехать на завод, посетили завод, музей. Вручение медали и премии от завода (1000 руб.) проходило в кафе в присутствии Лобановой Ольги Николаевны - заместителя главы администрации Кировского района, руководства завода, членов Совета ветеранов, работников завода, в том числе молодежи. Ветеранам, которые не смогли прибыть на завод, медали и премии вручены на дому. В 2015 и 2020 многие ветераны завода (50 человек) награждены юбилейной медалью: «70 лет Томской области», юбилейным Знаком: «75 лет Томской области». Вручение проходило по тому же сценарию.

10 июля 2015 года завод совместно с родными, руководством, работниками и ветеранами завода, членами Совета старейшин и Совета ветеранов района, города и области, депутатами города и области, представителями власти района, города и области отметил 100-летний юбилей Героя Социалистического Труда Будницкого Льва Давыдовича. Участники этого события посетили могилы Будницких, приняли участие в торжественном заседании, которое прошло в зале библиотеки им. Пушкина. Затем посетили завод и музей. В музее открыли стенд Будницкому Л.Д. и затем отметили юбилей ужином в кафе. Хочу отметить благодарность за участие в этом событии ветеранов бывшего заводского народного хора под руководством Галины Михайловны Дробышевской. К этому событию вышла из печати книга «Воспоминания работников завода о Будницком Л.Д.». Сбором всех воспоминаний энергично занималась заведующая (с 1990) музеем завода Клементьева Валентина Николаевна, которой 10 июня 2015 года мы отметили 90-летний юбилей. Ей помогали Никитенко Галина Николаевна - зав. музеем с 2015 г. и Барей Светлана Петровна, бывший редактор газеты «Инструментальщик».

С января 2015 г. решали вопросы по установке бюста Будницкому Л.Д. Помогали в этом мне Шварцев Сергей Григорьевич - директор завода, Личикаки Татьяна Николаевна - председатель профкома завода, Сухотеплый Павел Сергеевич (разработка и внедрение проекта) – член президиума Совета старейшин, Гнедых Антон Николаевич (скульптор, автор бюста), Кириллов Николай Петрович, профессор ТПУ, член президиума Совета старейшин. Стоимость всех работ по изготовлению и установке бюста составила 1 млн. 200 тыс. руб. Год с лишним ушел на собирание денег. Написали 34 письма руководителям предприятий г. Томска и 2 письма г. Новосибирска. 16 из них



оказали финансовую помощь, за что им огромная благодарность. Проект бюста дважды рассматривался худсоветом города и был одобрен. 31 мая проект был утвержден Думой г. Томска. Памятник был открыт 10.08.2016 г. в день 15-летия памяти Л.Д. Будницкому у дома по ул. Нахимова, 6, где он прожил всю свою жизнь.

По инициативе Совета ветеранов прошли встречи работников всех поколений отделов завода: ОАСУП, КТО, экономистов, ОТС. Встречи проходили примерно по одному сценарию: на автобусе участники встреч прибывали на завод, экскурсия по заводу, посещение музея, убытие в город, вечерний ужин в кафе. Все затраты за счет участников встреч. Все участники были очень довольны. Эти встречи будем организовывать и в дальнейшем. Совет ветеранов принимает активное участие в мероприятиях, организованных по линии районного, городского, областного Советов ветеранов. К 60-летию Совета ветеранов оформлена Мемориальная книга «Труженики тыла», в которую занесены все работники завода, награжденные медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.», всего 1466 человек. 2017 год для завода был юбилейным. Ему исполнилось 75-лет со дня основания. Коллектив завода достойно встретил свой юбилей. Практически полностью завершена реконструкция завода. На новые площади перебазированы: склад металла, заготовительный участок, ремонтно-инструментальное производство (РИП) со всеми службами, архив ОГМ, РХЦ. Новоселье справили отдел закупок, зав. музеем, председатель Совета ветеранов. *К 75-летию завода музей переместили во вновь построенное помещение в корпусе №4 (160 кв. м).* Музей совмещен с актовым залом на 100 мест, оборудован проектором, экраном. В музее в августе 2017 открыли 2 стенда Будницкому Л.Д. - один к его 100-летию, другой посвящен открытию ему памятника. Еще открыли 2 стенда, посвященных работе завода за последние пять лет. Разработкой этих стендов активно занималась Никитенко Галина Николаевна – заведующая музеем. Юбилей завода отметили 15-16 июня в МКЦ ТПУ. В торжественных мероприятиях приняли самое активное участие Совет ветеранов завода. На торжественном вечере присутствовали 180 ветеранов, в том числе 120 неработающих ветеранов завода.

10 октября 2019 г. завод отметил 60-летие Совета ветеранов завода. В торжественных мероприятиях приняли участие более 70 человек, в том числе: администрация завода, члены Совета ветеранов, ветераны и молодые специалисты. Приняли участие также: областной Совет ветеранов (Кобелев Николай Васильевич - председатель, Григоревская Нина Николаевна – ответственный секретарь); городской Совет ветеранов (Мозель Николай Игоревич – председатель, Томилов Владимир Викторович – зам. председателя); Кировский Совет ветеранов (Бутенко Виктор Александрович - зам. председателя, председатель Совета ветеранов ТПУ, ответственный секретарь Нина Васильевна); представитель администрации Кировского района Шишкина Татьяна Николаевна. Торжественное заседание вела Личикаки Татьяна Николаевна, председатель профкома завода. На торжественном заседании с приветственным словом выступил директор завода Шварцев Сергей Григорьевич. С докладом выступил председатель Совета ветеранов завода Симонов П.С. Многие активные участники ветеранского движения награждены наградами областного, городского, районного Советов ветеранов, администрацией завода. На торжественном заседании открыли Мемориальную Книгу трудовой славы, 1941-1945 гг.», в которую в 2019 году вписаны 1466 человек: тружеников тыла, работавших на заводе в военное время 1941- 1945 гг., – 1142 человека; труженики тыла, работавшие в военное время на других предприятиях и организациях, поступивших на завод в послевоенное время, – 324 чел.

**Список  
лиц, награжденных медалью "За доблестный труд в Великой Отечественной войне  
1941 – 1945 гг." по Томскому ордена Трудового Красного Знамени заводу режущих  
инструментов.**

**Труженики тыла Томского завода режущих инструментов.**

<b>№ п/п</b>	<b>Фамилия, имя, отчество</b>	<b>Должность или занятие</b>	<b>Год рождения</b>	<b>Дата поступления на завод</b>	<b>Краткая производственная характеристика</b>
1	<b>Абрамзон Борис Шульевич</b>	<b>Планировщик ц. №31</b>	1926	1940	
2	<b>Абражеев Гавриил Яковлевич</b>	<b>Такелажник транспортного отдела</b>	1899	1942	
3	<b>Авдеев Владимир Николаевич</b>	<b>Токарь ц. №31</b>	1897	1932	
1464	<b>Яркина Евгения Афанасьевна</b>	<b>Кладовщик ц.№23</b>	1881	1937	
1465	<b>Яркин Степан Ефимович</b>	<b>Мастер абразивной мастерской</b>	1888	1932	
1466	<b>Ярмухаметов Гарафутин Шерафудинович</b>	<b>Слесарь ц. №31</b>	1927	1943	

**Источники: Государственный архив Томской области: Фонд: Р-829, опись 8, дело №26, листы: 4-9; 16-102. Фонд Р-829, опись 8, дело №54, листы:107-116. Фонд Р-829, опись 3, дело №53, листы:95-96;113-119. Фонд Р-1493, опись 1, дело №18, листы: 18-27; 38, 40,44, 51-52. Списки Совета ветеранов завода.**

*К 75-летию завода музей переместили во вновь построенное помещение в корпусе № (160 кв. м). В настоящее время музей возглавляет Никитенко Галина Николаевна, заслуженный ветеран завода 1-й степени, бывший инженер - конструктор 1-й категории, стаж работы на заводе более 46 лет.*



**Родственники и ветераны завода у могил Будницких**



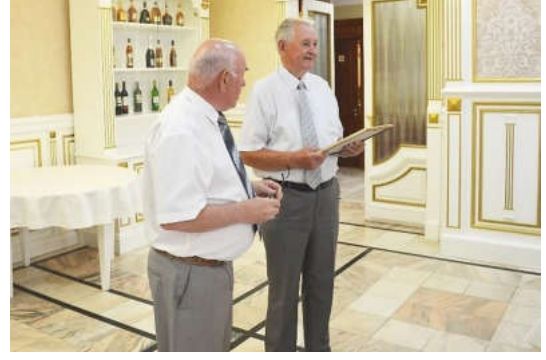
**Заседание, посвященное 100-летию со дня рождения Будницкого Л.Д.**



**Заседание, посвященное 100-летию со дня рождения Будницкого Л.Д.**









**Открытие памятника Будницкому Л.Д. Вручение Благодарственных писем спонсорам памятника Будницкому Л.Д. в кафе.**



**Вручение юбилейной медали «75 лет Победы в ВОВ» труженикам тыла в кафе.**





**Вручение юбилейного Знака: «75 лет Томской области» ветеранам завода.**



**Ветераны завода на соревнованиях по теннису: Ероховец Г.С,  
Крайсман Д.А, Рогальский А. А.**



**Ветераны завода на боулинге.**



**Слева направо: члены Совета – Ероховец Г.С, Гончаров Г. А., Сергеева А. И., Шмелева Т. П., Владимирова В. П., Бурыхина Г.А, Никитенко Г.Н.- зав. музеем. В музее завода.**



**В день 105-летия со дня рождения Будницкого Л.Д. Чемерис А.Ф. – председатель Совета старейшин г. Томска, Кобелев Н.В. – председатель Совета ветеранов Томской области, Гнедых А.Н. – автор бюста Будницкому, Мозель Н.И. – председатель Совета ветеранов г. Томска 11 июля 2020г.**



**75 лет заводу. Работники завода в новом музее.**



**75 лет заводу. Ветераны на заводе.**



**75 лет заводу. Ветераны на заводе.**



**У Мощинской М.И. и Шилова В.П. в День Победы.**



**В день 90-летия у Котенко П.Ф. и Бубенновой З.Х.**



**В день 90-летия у Ведерникова Н.И. и Шевчук М.М.**



**В день 90-летия у Конева Н.А. и Лукьянова Ю.А.**



**В день 90-летия у Емельяновой Л. М. и Гусаровой К.Е.**



**В день 85-летия у Буянтыковой Е.Н. и 75-летия Орлова В. А., бывшего главного конструктора завода.**



**Федорову Владимиру Ивановичу, журналисту газеты «Красное знамя», подарок от томских инструментальщиков в связи с его 80-летием со дня рождения.**



**Презентация моей книги «Моя жизнь» на заводе.**



**Ветераны прибыли на завод отмечать 60-летие Совета ветеранов завода.  
У корпуса №1 10.10.2019г.**





**60-летие Совета ветеранов завода.**



**Вручение медали «70 лет Победы в ВОВ».**



**60-летие Совета ветеранов завода.**



**Вручение медали «70 лет Победы в ВОВ». Вручение медали «70 лет Томской области» ветеранам завода.**



**Встреча конструкторов завода всех поколений в музее завода.**



**Встреча экономистов завода всех поколений в музее завода.**



**Встреча работников ОТС в музее завода. Молодые специалисты в музее завода.**



**Президиум городского Совета ветеранов на заводе.**



**Президиум городского Совета ветеранов на заводе. Совет ветеранов Октябрьского района г. Томска на заводе.**



**Президиум Кировского Совета ветеранов г. Томска в музее завода**



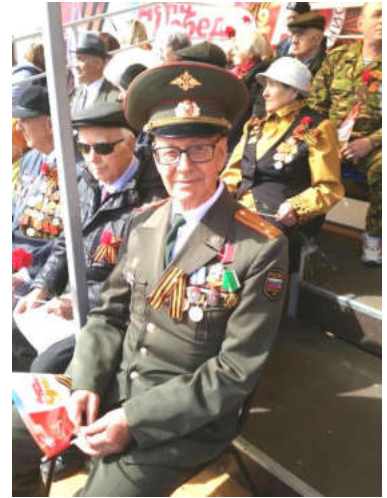
**5 лет действующему Совету ветеранов завода. В музее завода.**



**Ветераны завода в Лагерном саду 9 Мая на возложении венков.**



**Ветераны завода на параде 9 Мая.**



**Ветераны завода на параде 9 мая.**





**Ветераны на Южном кладбище 22 июня 2019г.**



**Митинг, посвященный 166-й Гвардейской дивизии у Мемориальной доски, установленной на доме по ул. Нахимова, 6.**

### ***Отзыв об экскурсии в музей трудовой и боевой славы ООО «Томский инструментальный завод»***

**Музей завода «Томский инструмент» – это памятник тем, кто построил в Томске этот завод, кто трудился в военные и мирные дни, кто восстанавливал завод после переезда его на новое место, и кто продолжает трудиться, создавая, созидая, творя. Долгожданная поездка в музей. И вот мы прибыли. Мы, туристы пенсионеры, очень хорошо помним ТИЗ. И эта экскурсия окунула нас в далекое прошлое.**

***Все события, которые проходили на заводе, отражались в фотоальбомах, отчетах, приказах, планах и хранились в запасниках.***

***Кто-то увидел фотографии родных, кто-то знакомых.***

***Никого не оставила равнодушным эта экскурсия. Мы долго рассматривали витрины.***

***Так, часть из них заполнена подарками заводу от инструментальных заводов, Главинструмента, авиационных предприятий страны, в 10 других витринах представлена***

*вся номенклатура металлорежущего и дереворежущего инструмента, который выпускает завод.*

*Подробности истории растянули экскурсию на 2 часа, и если бы не автобус, наша встреча продолжилась бы еще.*

*Особое впечатление произвели новые цеха. Всю историю завода, его прошлое и о планах на будущее нам поведала экскурсовод музея Никитенко Галина Николаевна. Этот человек удивительно тепло и с огромной любовью к своей работе отдает душу делу необычайной важности.*

*Самое главное – это память. А музей не даст забыть прошлое, ведь без прошлого нет настоящего. Спасибо вам, Галина Николаевна. Спасибо всем за музей. Как здорово, что у нас в городе есть такие места, где хранится «кусочек» истории нашей страны.*







*С уважением пенсионеры города Томска по Академическому избирательному округу № 3 помощник депутата Носова В. А. - Зверева Н. А.*

## Содержание.

1. Гимн завода.....	2
2. От автора.....	3
3. Награды коллектива, работников завода.....	4
4. Отзывы.....	12
5. Эвакуация. Тяжелейшие годы войны. ....	13
6. История заводских корпусов .....	14
7. Из протокола № 167 заседания бюро Горкома ВКП(б).....	15
8. Протокол № 2 партбюро завода.....	17
9. Суровые времена.....	21
10. Цех железнодорожной ветки.....	21
11. Снабжение металлом в 1943г.....	22
12. Снабжение электроэнергией.....	23
13. Приказ № 36 Наркома СССР от 24.03.1942г.....	23
14. Письмо директора завода о Московском институте: «Станкин» .....	24
15. Отдел рабочего снабжения завода.....	25
16. Соцсоревнование на заводе.....	27
17. Вручение Красного Знамени заводу 19 октября 1942г.....	30
18. Протокол №14 парткома завода.....	31
19. Вручение Красного Знамени заводу 09.01.1943г.....	33
20. О работе парткома завода 27.01.1943г.....	33
21. Указ о награждении ТЗРИ орденом Трудового Красного Знамени.....	35
22. Помощь завода другим предприятиям.....	36
23. Из отчетного доклада Томского Горкома ВКП(б).....	38
24. О работе комсомольско-молодежных бригад (КМБ).....	43
25. Доклад председателя завкома Авдошкина.....	44
26. Выступление Будницкого на партактиве Кировского райкома ВКП(б).....	46
27. Из протокола № 11 об инициативе рабочих цеха № 37.....	47
28. В.А. Меркулов.....	50
29. КМБ цеха № 26 Будановой, Юрченко.....	50
30. Окончание войны.....	52
31. 1946-1958 годы.....	53
32. Показатели работы за 1946 год.....	53
33. Из доклада председателя завкома Синицына от 19.06.1951г.....	54
34. Из доклада председателя завкома Евдокимова от 25.10.1955г.....	56
35. Штатное расписание завода в 1942 году.....	58
36. Директора завода.....	59
37. Главные инженеры завода.....	69
38. Первые заместители директора завода.....	77
39. Заместители главного инженера завода.....	77
40. Технические службы завода. Начальники технического отдела.....	78
41. Технические мероприятия, выполненные во время войны.....	79
42. Главные конструкторы завода.....	82
43. Главные технологи завода.....	84
44. Начальники ОМА. Воспоминания Агафоникова Е.А. и его дочери .....	86
45. ЛЭНОТ, ЦЗЛ, ОГМЕТ .....	92
46. Начальники экспериментальной мастерской, техлаборатории.....	96
47. Главные механики завода, ОГМ.....	98
48. Начальники РМЦ.....	103
49. Начальники инструментального отдела.....	107

50. Начальники инструментального цеха.....	109
51. ОГЭ, Главные энергетики завода.....	114
52. Начальники парокотельного цеха, теплоэнергетического отдела.....	117
53. Экономические службы. Заместители директора по экономике.....	117
54. Заместители директора по финансам.....	118
55. Главные экономисты завода, начальники экономического управления.....	118
56. Главные бухгалтеры завода.....	118
57. Начальники финансового отдела.....	120
58. Начальники ППО, ПЭО.....	121
59. Начальники ОТЗ.....	124
60. Заместитель директора по внешнеэкономическим вопросам, ОВЭД.....	128
61. Начальники ОАСУП, УИТ, ОИТ.....	128
62. Производство. Начальники ПДО.....	131
63. Заместители директора по производству.....	134
64. Начальники Управления по производству.....	134
65. Начальники заготовительного цеха №21, №10.....	136
66. Начальники сварочного цеха №34.....	140
67. Начальники кузнецы .....	141
68. Начальники цеха № 37, РНГ.....	143
69. Начальники цеха № 6.....	145
70. Начальники цеха № 25, № 2, № 1.....	146
71. Начальники цеха № 22, № 3.....	150
72. Начальники цеха № 26.....	155
73. Начальники цеха № 38.....	155
74. Начальники цеха фрезеров, фрез, № 23, № 4.....	156
75. Производственно – технический комплекс (ПТК), начальники ПТК.....	159
76. Начальники цеха № 24, № 5.....	162
77. Начальники цеха № 27, № 7.....	165
78. Начальники цеха № 8.....	169
79. Начальники транспортного отдела, цеха .....	171
80. Начальники Управления, отдела логистики.....	172
81. Начальники ОКС, начальники СМУ: "Сибстанкострой" .....	174
82. Цех столярно-строительный, РСУ, РХЦ.....	174
83. Начальники АХО.....	176
84. Заместители директора по качеству.....	176
85. Начальники ОТК.....	177
86. Главные метрологи.....	180
87. Материально – хозяйственное обеспечение.....	181
88. Заместители директора по общим вопросам.....	181
89. Начальники ОТС.....	183
90. Начальники отдела сбыта.....	189
91. Начальники отдела маркетинга.....	190
92. Начальники упаковочного цеха.....	191
93. Начальник Управления продаж.....	191
94. Секретари партийного бюро (парткома) завода.....	192
95. Председатели завкома (профкома) завода.....	197
96. Секретари комитета ВЛКСМ завода.....	201
97. Начальники спец отдела (2-го отдела) .....	209
98. Газета: «Инструментальщик. Редакторы.....	210
99. Помощники директора по кадрам и быту.....	215
100. Заместитель директора, начальник отдела по соцразвитию.....	217

101. Начальники отдела кадров.....	218
102. Директора школы ФЗО № 30.....	220
103. Школа рабочей молодежи, ТМТ.....	221
104. Заведующие канцелярией.....	222
105. Начальники БТБ.....	223
106. Заведующие клубом завода.....	226
107. Заведующие библиотекой при клубе завода.....	228
108. Народный коллектив: «Хор русской песни Томского завода режущих инструментов» .....	229
109. Спорт на заводе.....	236
110. Начальники ЖКО.....	241
111. Основные технико-экономические показатели работы Московского завода режущих инструментов им. Калинина «Фрезер» за1938г.....	243
112. Итоги работы ТЗРИ за 1942-1976гг.....	244
113. 1958 -1988 годы. Работа на заводе.....	247
114. Реконструкция завода, строительство жилья и объектов соцкультбыта.....	259
115. Ведущие отделы завода.....	262
116. Новые технологии. Цех № 10.....	265
117. Цех сверл № 2.....	270
118. Цех резьбонарезного инструмента №5: метчиков и плашек .....	272
119. Цех фрез № 4.....	274
120. Цех №6 – цех нестандартного инструмента.....	278
121. Цех автотракторных наборов, ТНП.....	279
122. Порошковая металлургия.....	281
123. Износостойкие покрытия.....	282
124. Робототехнические комплексы.....	288
125. 1988-2000 годы. Выборы директора завода.....	288
126. План ОТМ.....	290
127. Проект техперевооружения.....	292
128. Участие завода на выставках.....	294
129. Реконструкция завода. Теплоснабжение.....	301
130. 2001-2003 годы. Перевыборы директора завода.....	305
131. Собрание о перспективах развития завода.....	307
132. 2003-2005 годы. Директор завода Семенов Г. В.....	308
133. 2006-2012 годы. Новоселье в Лоскутово.....	312
134. Перебазирование завода на новую площадку в д.Лоскутово.....	312
135. Причины перебазирования.....	312
136. Проектирование завода. Реализация проекта.....	314
137. 2013-2019 годы. Смена собственника завода.....	321
138. Очередная реконструкция завода. Перебазирование РИП, склада металла, правильных станков, отрезных станков и др. на новые площади.....	321
139. Приобретение и внедрение нового оборудования.....	322
140. Показатели работы завода 1988 – 2021 годы.....	324
141. Совет ветеранов Томского инструментального завода.....	325
Содержание .....	354