

ИСТОРИЧЕСКИЕ НАУКИ

УДК 947.085

УВЕЛИЧЕНИЕ ВЫПУСКА И РАСШИРЕНИЕ НОМЕНКЛАТУРЫ ПРОИЗВОДИМЫХ БОЕПРИПАСОВ НА ЗАВОДЕ "КРАСНОЕ СОРМОВО" В 1941 - 1944 ГГ.

*Пустырев Павел Валерьевич**Нижегородский государственный университетим. Н.И. Лобачевского
Нижний Новгород*DOI: [10.31618/nas.2413-5291.2019.1.48.68](https://doi.org/10.31618/nas.2413-5291.2019.1.48.68)

INCREASE IN PRODUCTION AND EXPANSION OF THE NOMENCLATURE OF THE MADE AMMUNITION AT PLANT "KRASNOE SORMOVO" IN 1941-1944

*Pustyrev Pavel**Nizhny Novgorod State University. N.I. Lobachevsky
Nizhny Novgorod*

Аннотация

В статье рассматривается производство боеприпасов на заводе «Красное Сормово» во время Великой Отечественной войны. В военный период доля этого производства в общем объеме составляла около 17 %. Артиллерийские и реактивные снаряды сормовского производства внесли свой вклад в коренной перелом в ходе Великой Отечественной войны.

Abstract

The article considers the production of ammunition at the plant «Krasnoye Sormovo» during the Second World War. In the war period, the share of this production in the total volume was about 17%. Artillery and rockets of Sormovo production made their contribution to the radical front during the Second World War.

Ключевые слова: производство, снаряд, технология.

Keywords: production, shell, technology.

В преддверии 75-летия Победы в Великой Отечественной войне, необходимо помнить о вкладе в неё промышленных предприятий тыловых регионов. Свой вклад в военные усилия советского народа внесли и труженики завода «Красное Сормово» (завод № 112), главной продукцией которого на время войны стали танки и боеприпасы [2, с.128]. Если о производстве сормовских танков имеется ряд публикаций [см. например: 1, с.22-39, 3], то выпуск боеприпасов в историографии представлен отрывочными сведениями [см.: 2, с. 58]. В настоящей статье сделана попытка восполнить этот пробел.

Заказы военного ведомства на изготовление боеприпасов Сормовский завод выполнял с начала XX века. Было налажено производство 3-дюймовых (76 мм) фугасных артиллерийских снарядов [5, с. 7]. Позже - 11 и 12-дюймовых снарядов. С 1904 по 1914 год завод выпустил 90 368 штук различных снарядов. С началом Первой мировой войны наиболее массово предприятие выпускало 3-дюймовые шрапнели. Уже в 1915 г.их было выпущено 758 761 штук, в 1916 г. – 1 200 560 штук, в 1917 год – 557 615 штук. [4, с. 233].

«Красное Сормово» выпускал боеприпасы и после победы Советской власти. В 1933 г. заводом производились 76-мм бронебойные, 107-мм зажигательные и химические, 122-мм шрапнели и 203 мм фугасные снаряды для орудий системы Шнейдера и Б-4 [6, л. 16].

В предвоенный период производство боеприпасов интенсивно развивается. С 1939 г. на

заводе налаживается производство корпусов 203-мм бетонобойных и 107-мм осколочно-фугасных снарядов. В 1940 г. началось изготовление 107-мм бронебойных снарядов [1, с. 40].

С началом Великой Отечественной войны потребность вооруженных сил в боеприпасах многократно возросла. Государственный Комитет обороны увеличил заводу № 112 задание по выпуску снарядов 203- и 76-мм в несколько раз. На имеющихся мощностях выполнить его было не возможно. Выполнение плана требовало создать практически новое производство. Необходимы были кадры, площади, оборудование, оснастка.

Для организации массового выпуска боеприпасов был создан Отдел боеприпасов. Он включил в себя конструкторское и технологическое бюро, объединенный цех 17, цех 18, мастерская 2 и мастерская «Г». Руководителем отдела стал заместитель директора по боеприпасам С.П. Русинов, начальником цеха 17 - К.А. Малиновский, начальником цеха 18 – В.В. Ширшов.

Бывшие вагонные цехи срочно переоборудовались под изготовление боеприпасов, снарядов 203-мм. Для вновь организованных цехов и мастерских пришлось использовать старое оборудование, оставшееся после Первой мировой войны, имевшее большой моральный и физический износ. Так, использовались токарные станки «Ланг» с дисковыми приводами, путиловские, резбобрезерные «Сормово» и т.д. Часть недостающего оборудования должно было переводиться из других цехов. Всё это сильно

усложняло задачу и сдерживало выполнение плана по боеприпасам.

Выполнение заказа по боеприпасам контролировалось Сормовским райкомом партии. Так, 17 июля 1941 г. бюро Сормовского райкома ВКП (б) рассмотрело вопрос о выполнении цехом № 18 завода «Красное Сормово» мобилизационного плана по бронебойным снарядам. В постановлении бюро говорилось, что «работы по освоению данного вида продукции организованы в цехе крайне неудовлетворительно: не все поставлены и отлажены станки, не уделяется необходимого внимания узким операциям, руководители цеха тт. Бочкарев и Барыкин и зам[еститель] главного инженера завода т. Белкин не проявляют нужной заботы для выполнения моб[илизационного] плана июля месяца, проявляют беспечность и благодушие». Бюро потребовало «в корне изменить свое отношение к выполнению моб[илизационного] плана: организовать круглосуточную работу на всех операциях, в двухдневный срок поставить и смонтировать недостающее оборудование, немедленно перевести работу цеха на полную мощность и обеспечить в оставшиеся дни выполнение плана июля месяца». Вышеупомянутых руководителей предупредили, что «за невыполнение плана июля они будут привлечены к строгой партийной и государственной ответственности, вплоть до снятия с работы и отдачи под суд». Отметив слабую работу партийного бюро цеха № 18 с рабочими и служащими мастерской № 2, бюро райкома предложило секретарю партбюро Хмелеву сосредоточить основное внимание на работе с рабочими и служащими этой мастерской, разъяснять важность и значение для фронта выпускаемой ими продукции, поднять их на круглосуточную работу и организовать ее совместно с хозяйственным руководством цеха на военный лад» [5, л. 36 -37].

К решению этих вопросов заводская партийная организация привлекла весь коллектив рабочих и инженерно-технических работников боеприпасов, а также были привлечены лучшие работающие из других цехов и отделов.

Все станки капитально ремонтировались, производилась их модернизация. Создавались

поточные линии. Установленное оборудование было оснащено пневматическими зажимами, пневматическими и другими подъемниками. Производство снарядов обеспечивалось специальными резцами, резьбовыми фрезами, специальными головками и копирами, мерительным инструментом. На некоторые операции было изготовлено спецоборудование. Все это позволило использовать рабочих с невысокой квалификацией, выпускать продукцию высокого качества и, главное, увеличить выпуск военной продукции в соответствии с заданием Комитета Обороны.

На боеприпасах не хватало людей, многие ушли на фронт. Потребность в станочниках резко возросла. Пополнение было людьми, никогда не работавшими на производстве. На производство влилась молодежь и домохозяйки. Мастерская «Г» состояла из одних женщин.

Частично проблему удалось решить за счет возвращения на производство старых, опытных рабочих ушедших по состоянию здоровья и возрасту на заслуженный отдых. Многие рабочие, М.С. Комлев, П.П. Репин и другие, вернулись на завод. Они не только передавали свой опыт и знания молодежи, но и принимали личное участие в обеспечении фронта военной продукцией.

Областной и городской комитет ВКП (б) – Янкавцев В.Ф., Казаков И.Я. – уделяли большое внимание отделу боеприпасов, его цехам и мастерским по перестройке на серийное производство боеприпасов: материально-техническому снабжению и кооперированию с местными и другими областными предприятиями, организации железнодорожного транспорта между кооперированными заводами [4, с. 233-235].

При невыполнении валового выпуска во втором полугодии по бронебойным снарядам в объеме 25 тыс. штук, вследствие недополучения заготовок с завода № 92 завод значительно перевыполнил план по фугасным снарядам, которых было сдано больше плана на 120 тысяч штук. Сверх плана сдано 16 500 штук корпусов снарядов калибра 203 мм. [8, л. 3 об.].

Динамика производства снарядов на заводе № 112 в 1941 году представлена в Таблице 1. [8, л. 3об].

Таблица 1.

ДИНАМИКА ПРОИЗВОДСТВА СНАРЯДОВ НА ЗАВОДЕ № 112 В 1941 ГОДУ

	1 полугодие	2 полугодие	За 1941 г.	Рост к 1940 г.
Валовая продукция в %	110,7	97,8	103,2	28,0
Товарная продукция в %	129,0	120,5	124,3	147,9
Удельный вес в общем выпуске в %	54,2	35,9	42,5	

Война требовала расширения номенклатуры производимых боеприпасов. В ноябре 1941 г. на заводе № 112 поставлены на производство головки к реактивному снаряду М-13 и крышки-сопла к снаряду М-8. Началась отливка стальных головок к 250-кг фугасным авиационным бомбам (ФАБ-250).

Штамповку головки поставлял ГАЗ, а крышки-сопла – заводы № 92 и 72 [1, с. 40].

Новая номенклатура изделий требовала перестройки производства. На это время изготовление деталей было поручено трем

механическим цехам и ремесленному училищу № 3.

Сборка производилась в цехах, где начальниками были А.А. Бармин, М.Н.Фадеев, В.В. Ширшов. В выделенных цехах не было площадей, а сборку надо было производить, причем немедленно, так как фронт не ждал, цеха изыскивали такие площади. Так, например, Бармин А.А. использовал большие судовые брезенты, создал еще один пролет при цехе № 8, покрыв брезентами самодельный металлический каркас и оборудовав пролет стеллажами для сборки снарядов для «катюш». Пролет получился настолько удачным, что в нем производили все работы, в том числе и электросварку, не опасаясь демаскировки в ночное время. Туда же, в новый пролет закатывали и вагоны для погрузки готовой продукции. Одновременно изыскивали дополнительные площади, чтобы сконцентрировать сборку и обработку деталей в одном цехе.

В течение одного месяца была построена мастерская «Г» и под сборку оборудован корпус 617, начальником которого назначили П.А. Карташова. В результате самоотверженного труда всего коллектива цехов по производству боеприпасов задание правительства было выполнено в ноябре 1942 г. Сборка корпусов М-30 была перевыполнена на 102 %, деталь Д10К М-8 на 138, 1 %, деталь Д12 к снаряду М-30 на 102, 1 %. [6, л. 4].

Правительство наградило 14 человек работников цехов № 17, 18, 8, 11 орденами и медалями Советского Союза. Бармин А.А. – начальник цеха № 8 и Ширшов В.В.- начальник цеха № 18 были первыми на заводе, получившими ордена «Знак Почета». [4, с. 234-236].

1942 г. стал годом освоения новых видов боеприпасов. Согласно постановлению Государственного Комитета Оборона с производства были сняты 107-мм и 203-мм снаряды. Вместо них завод должен был начать выпуск 76-мм осколочно-фугасных снарядов [1, с. 40]. Освоение новых видов боеприпасов потребовало полной перестройки работы снарядных мастерских, перестройки станков оснащения их приспособлениями, которые цеха № 17 и 18 выполняли своими силами. Узким местом в работе производства боеприпасов было частое отсутствие штамповок, тормозящее выполнение плана.

Вновь освоенные в октябре 1942 г. изделия М-20 в ноябре не выпускались из-за отсутствия реактивной части, получаемой с завода № 78. Программа по головке фугасной бомбы ФАБ-250 была выполнена на 62 % из-за отсутствия литого металла, не обеспеченного металлургией завода [9, л. 4].

Сократить расход материалов и времени на обработку деталей старались за счёт совершенствования технологии производства. Большой вклад в это дело внесли рационализаторы и изобретатели, среди которых выделялись технолог Кабанов, начальник сборки П.Я.

Карташов, начальник мастерской «Г» А.Я. Куприянов, технолог К.С. Шавин.

Цехами велась работа в направлении внедрения штамповки с уменьшенными припусками, что дало экономию металла на детали № 1 – 1, 79 кг, на детали № 2 – 0 4 кг на штуку и упрощения существующей технологии, сокращения времени на обработку и затраты материалов.

Переход на лакировку изделий за один раз дал годовую экономию около 100 тысяч рублей; замена кожаных прокладок картонными – дала экономию 5000 рублей; замена резцов твердого сплава быстрорежущей сталью на операциях обдирки верха детали № 2 и подрезка торца детали 10 дали экономию твердых сплавов 71, 6 кг, отмена операции № 2 на детали № 2 и обдирка камеры зенкером принесли экономию 1, 75 минуты на штуку; были изготовлены кокили для литья деталей 26 и 10, организованы обрезка прибылей фугасных авиабомб (ФАБ) на имеющемся оборудовании и др. [9, л. 13-13 об].

Многие проблемы решались с помощью манёвра кадрами между подразделениями предприятия. На пример в цехе 17 в силу больших грузопотоков, регулярно образовывалась нехватка рабочих рук на погрузке и разгрузке железнодорожных платформ и вагонов. Для погрузки и разгрузки использовались инженерно-технический состав и служащие завода, скромные и незаметные герои, ковавшие в тылу победу над ненавистным врагом.

Большое значение в борьбе за наращивание темпов производства имело межцеховое и между мастерскими социалистическое соревнование.

Итоги социалистического соревнования между цехами подводились ежемесячно в Доме культуры. Коллективу передового цеха, выполнившего условия межцехового социалистического соревнования, кроме переходящего Красного Знамени вручалась денежная премия.

Везде в цехах на производственных участках на рабочих местах были вывешены плакаты, стенгазеты, боевые листки, напоминавшие каждому, что они должны сделать для того, чтобы перевыполнить производственную программу. Рабочие не считались со временем, выполняли свое задание под лозунгом «Все для фронта! Все для Победы!» [4, с. 236-237].

В течение 1942-1944 гг. на заводе №111 было собрано около 490 тысяч корпусов реактивных снарядов М-20 и М-13., выпущено более 2, 2 млн. корпусов 76-мм осколочно-фугасных снарядов. В 1943 г. отлито 1166 головок ФАБ-250, изготовлена 51 171 крышка-сопло к реактивным снарядам М-8 [1, с. 40-41].

Эти данные свидетельствуют о значительном размахе производства боеприпасов на заводе «Красное Сормово» в годы войны. Количество боеприпасов выпущенных заводом «Красное Сормово» в 1941-1944 гг. приводится в Таблице 2. [1, с. 40].

В военный период доля этого производства в общем объеме составляла около 17 % [1, с. 40].

Таблица 2.

ВЫПУСК БОЕПРИПАСОВ ЗАВОДОМ «КРАСНОЕ СОРМОВО» В 1941-1944 ГГ.

	1941 г.	1942 г.	1943 г.	1944 г.	Всего за 1941-1944 г.
Снаряды 203-мм бетонобойные	99 526	30 000	-	-	129 526
Снаряды 107-мм бронейбойные	95 000	56222	-	-	151 222
Снаряды 107-мм фугасные	194 892	11 954	-	-	206 846
Снаряды 76-мм фугасные	-	528 500	790 000	897 250	2 215 750
Сборка снарядов М-13	-	-	123 000	211 000	334 000
Сборка снарядов М-20	-	58 292	93 688	-	151 980

За успешное выполнение заданий по производству танков, бронекорпусов и боеприпасов завод № 112 «Красное Сормово» был награжден в 1943 году орденом Ленина и в 1945 г. - орденом Отечественной войны I степени [1, с. 41].

Литература:

1. Вдовин, М.Н., Горева А.М. Все для Победы! (Очерки истории оборонной промышленности Горьковской области. 1930-1945 гг.) / М.Н. Вдовин, А.М. Горева. – Н. Новгород, Кварц, 2010.

2. «Красное Сормово»: Завод и люди. – Нижний Новгород: Кварц, 2006.

3. Подрепный Е.И. Выполняя решение Государственного Комитета Обороны / Е.И. Подрепный // Военно-исторический журнал. - М, 2018. - № 5. – С. 56-58.

4. Подрепный Е.И. Сормовский завод – мастерская и арсенал России (1849-1945 гг.). Исследования. Воспоминания. Документы / Авт. сост. Е.И. Подрепный. Е.П. Титков. – Нижний Новгород, 2016.

5. Сормовский завод в годы Первой мировой войны. - Н. Новгород – Сормово, 2014.

6. Государственное казенное учреждение Центральный архив Нижегородской области (ЦАНО). Ф. 15. Оп. 3. Д. 130.

7. Государственное казенное учреждение Государственный общественно-политический архив Нижегородской области (ГОПАНО). Ф. 34. Оп. 1. Д. 1616.

8. ЦАНО. Ф. 15. Оп. 4. Д. 125.

9. ЦАНО. Ф. 15. Оп. 4. Д. 183.

СОТРУДНИЧЕСТВО УЧИТЕЛЕЙ ИСТОРИИ И МУЗЕЙНЫХ ПЕДАГОГОВ В РАМКАХ РЕАЛИЗАЦИИ КОМПЕТЕНТНОСТНОЙ МОДЕЛИ ОБРАЗОВАНИЯ: ИЗ ЗАРУБЕЖНОГО ОПЫТА

Тулеуова Бахытгуль Тлеубаевна

кандидат ист.н., доцент

Карагандинский государственный университет

им. академика Е.А. Букетова,

г. Караганда, Республика Казахстан

DOI: [10.31618/nas.2413-5291.2019.1.48.72](https://doi.org/10.31618/nas.2413-5291.2019.1.48.72)

COOPERATION OF HISTORY TEACHERS AND MUSEUM TEACHERS IN THE IMPLEMENTATION OF THE COMPETENCY-BASED EDUCATION MODEL: FROM FOREIGN EXPERIENCE

Tuleuova Bakhytgul Tleubaevna

Candidate of Science, assistant professor

of named after E.A. Buketov Karaganda State University,

Karaganda, Kazakhstan

Аннотация

В статье анализируется зарубежный опыт сотрудничества учителей истории и музейных педагогов в рамках реализации компетентностной модели образования. Цель статьи – выявить перспективные направления музейной педагогики в контексте зарубежного опыта. В ходе подготовки статьи были применены общенаучные методы познания: анализ и синтез, моделирование, обобщение и сравнение. В качестве вывода автор считает, что историческое образование на современном этапе переживает сложный период, обусловленный влиянием идеологических стереотипов, изменением духовных ценностей, последствиями научно-технологической революции и снижением интереса обучающихся к гуманитарным