

## НАГРАДЫ ЛУЧШИМ

### ПОЗДРАВЛЯЕМ И ГОРДИМСЯ!

12 октября на оперативном совещании в конференц-зале заводоуправления состоялось чествование работников ПО «Полет», чей многолетний добросовестный труд получил высокую оценку на государственном уровне.

Указом Президента РФ звания «Заслуженный машиностроитель Российской Федерации» удостоены следующие заводчане: технический руководитель В.М. Маслов (отд. 307), правильщик вручную В.С. Муренец (цех 38), заместитель главного металлурга Н.А. Черных (отд. 309), слесарь-сборщик летательных

аппаратов А.П. Чихирев (цех 66). Распоряжением Правительства РФ вынесена благодарность монтажнику электрооборудования летательных аппаратов В.Н. Солодухо (цех 66) и начальнику технобюро Е.В. Черепановой (цех 38). В торжественной обстановке награды полетовцам вручил заместитель губернатора области И.С. Бондарев. В приветственном слове Игорь Сергеевич отметил, что «Полет» – брендовое предприятие региона, оно обладает высочайшим научно-техническим потенциалом и объединяет в своих рядах лучшие инженерно-технические и рабочие кадры.

Ольга КАЛИШ



## ТАК ДЕРЖАТЬ!

### СЕРЕБРО ЗА ПРОФМАСТЕРСТВО

24 сентября на базе АО «Омское производственное объединение «Иртыш» прошел региональный этап Всероссийского конкурса профессионального мастерства «Лучший по профессии» в номинации «Лучший фрезеровщик».

В соревнованиях принимали участие четырнадцать представителей промышленных предприятий Омска. Среди них АО «ОмПО «Иртыш», АО «ЦКБА», ОмПО «Радиозавод им. А.С. Попова», АО «ОНИИП», АО «Омский завод транспортного машиностроения», ОМО им. П.И. Баранова, ФГУП «ФНПЦ Прогресс». Производственное объединение «Полет» представлял фрезеровщик 6-го разряда цеха 1 Александр Сушенцов (на фото – первый слева). В жесткой конкурентной борьбе он занял второе место. Практическое задание по изготовлению конкурсной детали Сушенцов выполнил раньше контрольного времени, разрыв с первым местом составил всего несколько баллов. Они и разделили «золото» и «серебро». Победителем конкурса стал представитель АО «ОмПО «Иртыш». Как тут не вспомнить истину, что дома стены помогают. Третье место занял представитель ОмПО «Радиозавод им. А.С. Попова».

«Полет» в очередной раз показал, что его работники – высокие профессионалы, мастера своего дела. Завод обладает уникальными кадрами.

Организаторы конкурса профессио-



нального мастерства – Министерство труда и социального развития Омской области, Министерство промышленности, транспорта и инновационных технологий Омской области – приготовили для победителей и призеров памятные подарки. Всем участникам конкурса вручены утешительные призы.

Поздравляем Александра Сушенцова с замечательным выступлением на конкурсе фрезеровщиков, желаем дальнейшего роста профессионального мастерства и новых побед!

Сергей ПРОКОПЬЕВ

## ИЗ ПЕРВЫХ РУК

### ЧТО ВОЛНУЕТ ЗАВОДЧАН?

В сентябре в профсоюзном комитете состоялась встреча профактива с директором объединения М.В. Остроушенко. В самом начале встречи Михаил Викторович сказал: «Сегодня видна необходимость встречаться с профсоюзными активистами на периодической основе, тем более, что вопросы всегда будут возникать – время накладывает свой отпечаток, в том числе и на нашу деятельность». Затем Михаил Викторович ответил на подготовленные предцехомами вопросы, которые в последнее время чаще всего звучат в производственных коллективах.

– Какие задачи стоят перед «Полетом» до конца 2016 года и на 2017 год?

– По сравнению с началом 2016 года наши задачи на текущий период скорректированы. К концу года мы должны были отправить в Москву комплектующие блоки универсальных ракетных модулей для РН «Ангара-А5» 752-й серии. Однако потребовалось провести дополнительную стендовую отработку изделия. Время на это есть, так как пуск машины 752-й серии состоится, скорее всего, в конце 2017-го или в начале 2018 года.

По этой причине основные объемы нашего производства связаны со следующими изделиями ракеты-носителя «Ангара-А5». И здесь ситуация такая: если заготовительное и механо-сборочное производства получают загрузку по этим изделиям, то сборочные цеха 66 и 67 находятся в сложном положении из-за острой нехватки площадей чистой зоны, у них нет возможности вести работы в полном объеме на всех сборках УРМ.

Еще в 2014 году «Спецстрой» должен был сдать нам новое помещение 66-го цеха, гальванический участок, очистные сооружения. К сожалению, это не выполнено. Нам необходимо полноценная чистовая зона для сборки в 2017 году двух РН «Ангара-А5» и, возможно, одной ракеты легкого класса. На изготовление последней подписан контракт с Кореей, там речь идет о 2018–2019 годах.

– Какие задачи ставятся перед цехом 4 в 2017 году?

– Кроме «Ангары» наш завод занимается изготовлением отсеков разгонного блока «Бриз-КМ» для РН «Рокот». Над этим работает цех 4. До конца года необходимо выполнить запланированные объемы по 528-й машине и сделать большую часть работы по 531-й. Планируется, что 532-я станет завершающей в истории РН «Рокот». Если не будут рассмотрены планы в пользу РКЗ (московский завод испытывает дефицит по загрузке в связи с падением объемов выпуска РН «Протон»), цех 4 завершит работу над этой ракетой и, скорее всего, войдет

в состав сборочного цеха 66, будет заниматься ангарской тематикой.

Специалистов, что работают сейчас в цехе 4, мы терять точно не хотим, тем более им не потребуется долго переучиваться при переходе на новое изделие. Пополнение от технического университета на сегодняшний день оставляет желать лучшего. Выпускники вуза, которые будут адаптированы к нашим производственным программам с первого курса, придут в объединение только через два года. Поэтому хотелось бы, чтобы все специалисты, имеющие понимание и опыт работы с ракетно-космической техникой, с завода не уходили.

– Что в ближайшей перспективе ожидает вспомогательное и заготовительное производства?

– Начну с энергетической службы. Поскольку затянулся процесс реформирования собственности в госкорпорации и, соответственно, в Космическом центре, выделение службы в отдельное предприятие проводиться не будет. Как минимум до середины следующего года ничего в этом отношении менять не будем.

Серьезная реорганизация ведется в инструментальном производстве. Объединились цеха 24 и 29, 5 и 30. Они перебазируются в корпуса 5 и 5А (территория «Г»). Возможно, уже в текущем году сольем все эти подразделения в один большой цех под номером 24.

Окончание на с. 3

## ЭХО ПРАЗДНИКА

### НАШ МУЗЕЙ – ЛУЧШИЙ



Музей ПО «Полет» победил в смотре-конкурсе общественных музеев, посвященном 300-летию г. Омска, в номинации «Производственные предприятия». Конкурс проводила Омская областная общественная организация ветеранов войны, труда, Вооруженных сил и правоохранительных органов. Круг участников был велик: свои музеи представили более сорока городских организаций и предприятий.

Торжественная церемония вручения дипломов прошла в актовом зале Областного совета ветеранов-пенсионеров. Для дипломантов и гостей праздника был организован концерт детских самодеятельных коллективов.

Поздравляем нашего победителя!

«ПОЛЕТА» ДОСКА ПОЧЕТА

## ОРГАНИЗАТОР, СПЕЦИАЛИСТ И ДРУГ

«Здесь все – один за всех, и все за одного...» – так говорят о дружном и сплоченном коллективе, в котором царят лад и взаимопонимание на пути к достижению единой цели.



Такой коллектив есть в цехе 67 на участке изготовления теплоизоляции, которым с 2008 года руководит ветеран труда С.А. Смирнова. Светлана Александровна пришла на завод в 1992 году в возрасте 18 лет. Она прошла путь от комплектовщика до начальника участка и потому отлично знает специфику работы подразделения. По оценке цехового руководства Смирнова – один из лучших специалистов в агрегатно-сборочном цехе.

У Светланы Александровны забот много: текущее планирование и составление отчетности, координация работы с цеховыми службами, участие в подборе и расстановке кадров на участке... Кому как не ей знать, кто и на каком рабочем месте принесет максимальную пользу. А на участке сегодня трудятся ни много ни мало – двадцать человек. Требовательность к подчиненным Смирнова сочетает с проявлением заботы о них, в общении с коллегами она деловита и в то же время доброжелательна. «В рамках своих полномочий, – написано в характеристике С.А. Смирновой за подписью начальника цеха 67 Е.В. Комиссарова, – Светлана Александровна проявляет высокую компетентность. Она обладает незаурядной работоспособностью, может в короткие сроки организовать подготовку и реализацию оптимальных решений, нацеленных на эффективное преодоление возникших проблем».

Ольга КАЛИШ

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

## ЗАГЛЯНУЛИ В БУДУЩЕЕ

Тему очередного пятидневного лин-мероприятия, состоявшегося в конференц-зале КБ «Полет», определили как «формирование процессной модели управления участком окончательной сборки».

Одно дело – создать новую планировку участка, другое – наполнить ее правильными процессами, заселить, оживить. Этим и была занята рабочая группа (37 человек) в течение первой октябрьской недели. Состав группы снова кардинально поменялся: лин-методика диктует вовлекать в перемены большее число персонала. На этот раз участников не просто поделили на подгруппы. В силу необходимости их «тусовали», создавая различные по количеству людей формирования.

В день защиты проекта разноцветными стикерами был заклеен периметр конференц-зала, а также прилегающий к входной двери коридор, где лин-команда и встретила заводских руководителей во главе с директором завода М.В. Остроушенко. В ходе работы приветствовался креатив, к этому активно призывали организаторы. А сама защита проходила не только в форме отчета, но была наполнена обсуждениями и дискуссиями.

В роли тренера, модератора производника идей бережливого производства выступала И.В. Козлова, руководитель дирекции по развитию бизнес-систем (г. Москва). Было видно, насколько Инна Валерьевна была вовлечена в марафон наших переделок и насколько она переживала за успех своих подопечных. Надо сказать, они ее не подвели: работу участников октябрьского лин-мероприятия директор завода М.В. Остроушенко оценил как продуктивную, нацеленную на быстрые и эффективные улучшения.

### LEAN В ЛИЦАХ

А.Н. Пермяков, начальник агрегатно-сборочного производства № 1:

– Наша конечная цель – сформировать непрерывную поточную линию изготовления УРМ, без петель и обратного движения. Лин-мероприятие, безусловно, этому в помощь. На нем мы старались устранить проблемы, правильно

организовать планирование ячейки, четко определить – сколько, как и кому работать на сборке.

К.В. Зновенко, заместитель начальника цеха 66:

– Наверное, самое трудное – поменять мышление и двинуться всем в одном направлении для достижения своей цели. Думаю, участники лин-мероприятия в этом себя проявили. Удалось получить новые знания, расширить кругозор, увидеть, к чему надо стремиться. Все было убедительно.

А.В. Сулов, слесарь-сборщик цеха 66:

– За эти пять дней мы значительно упростили схему производственных процессов. Все стало намного короче, прозрачнее, понятнее. Должно сократиться время ожиданий, перемещений персонала, ДСЕ, документации... Будем стремиться воплотить это в практику.

Л.П. Якимова, начальник техбюро цеха 66:

– Проработать детали по моей части предстоит на других лин-мероприятиях. Так что полного представления (чтобы

все по полочкам) у меня пока нет. Зато есть заданное направление движения, общая картина, идеальное состояние процесса. Теперь всем ясно, что на сборке будут кардинальные перемены.

И.В. Козлова, директор дирекции по развитию бизнес-систем ФГУП «ГКНПЦ им. М.В. Хруничева»:

– Группа, с которой я работала, – замечательная. Теперь она держатель процессов, которые здесь рассматривались. В ходе мероприятия была стопроцентная отдача и такая же увлеченность делом. Приходили рано, уходили в сумерках. Никто не роптал! Будем помогать сборке строить новое производство.

Е.В. Сорокин, генеральный директор фирмы «Business transformation partner»:

– Ячейка сборки и цех сборки «Полета» – это один из элементов трансформации Хруничев-центра. Сборка в Москве пока так не ставится (в отличие от механики, сопутствующего планирования, технологического сопровождения). Как механическая ячейка РКЗ теперь библия для других подобных преобразований, так и на новую омскую сборку будут равняться все филиалы ГКНПЦ.

Галина МАКАШЕНЕЦ



ПЛАНЕТА ЛЮДЕЙ

## ТЕХНОЛОГ – ЕЕ ПРИЗВАНИЕ

В сентябре исполнилось полвека, как работает на «Полете» ветеран труда, инженер-технолог 1-й категории Любовь Ивановна Дежурова. Почти весь ее трудовой путь связан с отделом входного контроля ПКИ. Долгое время он был в структуре завода под номером 32, недавно вошел в отдел 314.

### ОЧЕНЬ ХОТЕЛА УЧИТЬСЯ

Любовь Ивановна – из многодетной семьи. У нее было 7 братьев и сестер, Люба – посерединке. Жили они небогато, поэтому после 8-го класса Люба три года работала на шинном заводе, за это время окончила вечернюю школу. Была слышана об Омском авиационном заводе (так в те годы назывался «Полет») и стремилась попасть туда, что было непросто. Устроиться на завод Любе помог дядя, он работал в 66-м цехе. Любовь Ивановна до сих пор помнит то восхищение, которое произвел на нее завод. Это был сад! Еловая аллея, кругом цветы, чистота! Культура производства на высшем уровне: сверкающие белизной халатки, косыночки, современная мебель, новое оборудование. Начала Люба свою полетовскую одиссею 1 сентября 1966 года ученицей в цехе 61, через год перешла в отдел

32 электромонтажницей, занималась кроссировкой приборов. Желание учиться у нее было настолько велико, что получить высшее образование не помешало ни замужество, ни рождение дочки. Еще во время учебы в Омском политехническом институте Дежурова стала работать инженером-технологом, как только в отделе 32 организовалось техбюро.

### ПУТЬ В ПРОФЕССИОНАЛЫ

Отдел входного контроля ПКИ – один из передовых рубежей производства. Все покупные приборы проходят обязательную проверку. Нет необходимости пояснять, насколько важна и ответственна эта работа, как много зависит от технологической подготовки испытательных приборов и систем для авиационной и ракетно-космической техники. Чтобы выполнять свои обязанности на «отлично»,



Любовь Ивановна с каждым заводским заказом постоянно осваивала новые знания: изучала профильную литературу, штудировала техдокументацию, вплотную работала с конструкторами. Ей много раз доводилось бывать в командировках, и она расценивала их не только как возможность узнать что-то новое в профессиональном плане, но и «подсмотреть», как организована работа на других предприятиях, чтобы применить лучший опыт на своем рабочем месте. Так было и в Крас-

ноярске-26, и в Днепропетровске, и в Харькове, в разные годы в Москве...

За добросовестный труд Любовь Ивановна неоднократно поощрялась руководством объединения. А в 2003 году получила сразу две награды: Почетную грамоту Российского авиакосмического агентства за вклад в развитие ракетно-космической отрасли и Почетную грамоту ЦК Профсоюзов за многолетнюю работу предцехкомом в своем родном отделе 32.

### ТРУДОВЫЕ БУДНИ

Сейчас Дежурова осуществляет техническое и технологическое сопровождение работ в лаборатории пневмовакуумных испытаний. Но это не единственное ее поприще. Она прорабатывала ведомости входного контроля в направлении РБ «Бриз-КМ» и РН «Ангара». Любовь Ивановна плотно работает с заводами-поставщиками приборов, составляет заявки на приобретение аппаратуры для проведения входного контроля, готовит технические задания на проектирование оснастки и приспособлений... В организации и аттестации рабочих мест в отделе ее роль одна

из ведущих. Взять к примеру ввод в эксплуатацию новой телеметрической измерительной системы, предназначенной для «Ангара». Эта система пока еще опытная. Она требует повышенного внимания к себе, так как будет дорабатываться заводом-изготовителем по нашим замечаниям.

### ПОВОРОМ О ЛИЧНОМ

«А что семья? – отвечает на мое любопытство Любовь Ивановна. – Обычная нормальная семья: муж, дочь, сын, большие внуки – младший уже в 8-м классе. В свободное время – работа и отдых на даче в Карьере, где собственными руками построен дом... Семейные праздники в кругу детей и внуков, взаимная любовь и забота... Встречи с друзьями, с которыми общаемся уже многие-многие годы, с тех времен, когда наши дети были еще малышами... В общем, все как у многих». Несмотря на такой скромный рассказ, семья у Дежуровой на первом месте, а на втором – любимая работа. Любовь Ивановна считает себя технологом до глубины души. И что задатки технолога в ней от рождения. А мы и не спорим...

Ольга КАЛИШ

ИЗ ПЕРВЫХ РУК

# ЧТО ВОЛНУЕТ ЗАВОДЧАН?

Окончание. Начало на с. 1

Мы перешли на использование покупного инструмента, выпущенного специализированными организациями. Он обходится гораздо дешевле, нежели изготовленный на нашем предприятии. Конструкторы закладывают в КД такие элементы, которые можно сделать

Заготовительное производство перешло на изготовление ряда заготовок в Усть-Катав. Выпуск той номенклатуры, что сейчас делается в цехах 38 и 60, будет продолжаться до тех пор, пока кто-то не станет делать это дешевле, чем у нас на «Полете». Тогда, наверное, предложим работникам заготовительного производ-

сти предприятия непрофильных активов из структуры «Полета» выведены на аутсорсинг уборщики производственных помещений. Все наши работники, кто пожелал, перешли в специализированную клининговую компанию. Также реорганизация коснулась охраны предприятия и сферы общественного питания. Это позволяет получать значительную экономию средств, которые можно использовать на повышение заработной платы работникам «Полета».

По поводу дальнейшей оптимизации численного состава предприятия. По нашим наблюдениям на «Полете» есть резерв работников, которых я называю безвредными. То есть эти люди не прогуливают, не пьют, не воруют, не требуют высокой зарплаты, но и какой-то особой пользы и максимальной отдачи от них нет. В текущем году у работников этой категории имелась возможность уволиться по соглашению сторон, и, получив три своих зарплаты, прекратить трудовые отношения с «Полетом». Этим воспользовалось немало людей, в основном пенсионеры. В дальнейшем мы будем определять кандидатов на выбывание по предложениям руководителей подразделений, согласованным с предцехомами. Некоторое количество людей отсеется в процессе перемещения цехов и отделов с территории «О» на территорию «Г» и в связи с возможным при этом упразднением каких-то подразделений.

– Когда планируется закончить все мероприятия по перебазированию завода на территорию «Г»?

– Когда будем обладать необходимыми ресурсами. Сделать это одновременно стоит больших денег, которых у предприятия на данном этапе нет. Тем не менее почти всю программу 2016 года мы выполнили, кроме переезда заводоуправления. Планируется разместить административные структуры ближе к основно-

му производству, что исключит затраты, связанные с разъездами специалистов с одной территории на другую и несомненно ускорит решение многих вопросов. Теперь это задача первой половины 2017 года.

– Как обстоят дела со строительством жилья, на какой стадии решение вопросов по этому направлению?

– На территории «Г» три с лишним гектара земли были переведены в категорию, позволяющую строить там дома любой этажности. В принципе выбран проект и определен застройщик, но конкурс не был проведен в полном объеме, так как не произошла смена формы собственности. Возобновим этот проект и начнем строительство, как только наше предприятие преобразуется в акционерное общество. Второе условие: следует освежить список нуждающихся в жилье, поскольку прошло полтора года с начала проекта. Кто-то уволился, некоторые люди приобрели жилье, у других изменились запросы.

– В дальнейшем заработная плата будет выплачиваться без задержек или ожидаются трудности со своевременной выплатой?

– Зарплата на «Полете» выплачивается по установленному графику в соответствии с коллективным договором. Несмотря на имеющиеся финансовые трудности, Космический центр Хруничева ставит задачу не допускать задержек по зарплате и выполняет свои обязательства. Наверное, разговоры какие-то ходят, раз возник вопрос. Но мы с вами для этого и встречаемся, чтобы устранять разного рода слухи и доносить до работников «Полета» информацию из первых рук. Надеюсь на регулярной основе продолжать встречи с профактивом объединения по вопросам, затрагивающим интересы всех заводчан.

Записала Ольга КАЛИШ



серийно недорогим покупным инструментом, а не изготавливать у себя специальный, стоящий в разы дороже. Направление инструментального производства будет переориентировано на производство оснастки. Ее предполагалось делать в Воронеже, но у Воронежского механического завода нет опыта изготовления крупногабаритной оснастки. Этим будет заниматься объединенный цех 24 – по крайней мере два-три года, пока мы полностью не оснастим цех 66.

ства какое-то другое направление деятельности.

– Будет ли у нас кадровое сокращение, если да, то в каких подразделениях?

– Об этом на заводе и за его пределами ходит много слухов. Но изменение численности персонала – скорее реорганизация предприятия, нежели сокращение. Из структуры объединения вышло полетовское конструкторское бюро и стало частью КБ «Салют». В рамках реализации политики Космического центра по исключению из видов деятельно-

ЗАСЛУЖЕННЫЕ ВЕТЕРАНЫ

## ДЕСЯТИЛЕТИЕ КРЮКОВА

Мы открываем серию публикаций рубрики рассказом о Ю.В. Крюкове, самом известном и самом долговременном руководителе цеха окончательной сборки «Полета». 66-й цех теперь преобразуется, меняет лицо, а держал он свою наивысшую силу в освоении ракет и спутников именно при Крюкове.

### ИЗ ДОСЬЕ

Юрий Владимирович – волжанин, родом из г. Чапаевска, Куйбышевской области. Приехал в Омск в мае 1950 г. после окончания Куйбышевского авиационного института. Был направлен в сборочный цех № 4 нашего завода, где в это время собирали самолет Ил-28. Работал мастером, технологом на участке монтажа силовой установки и топливной системы. В 1953-м перешел в цех летных испытаний № 100 на должность начальника БТК. Когда отклонил один из самолетов от приемки, вынужден был из контроля уйти. В 1957-м стал помощником ведущего инженера по летным испытаниям самолета Ту-104. До завершения изготовления Ту-104 в июне 1960 г. налетал 200 часов, – сидя у пульты, напичканного аппаратурой. Участвовал в передаче трех модернизированных «тушек» авиаторам братской Чехословакии. В только что организованный цех № 66 пришел 1 сентября 1960 г. и 28 лет отработал в этом подразделении начальником смены, заместителем начальника цеха по подготовке производства, а с 1977-го по 1988 г. – начальником цеха. В эти годы 66-й был образцовым цехом не только в объединении, но и в отрасли. Он удостоился званий «Лучший цех министерства» (1979 г.) и «Цех отличного качества министерства» (1988 г.), завоевал целый ряд переходящих знамен.

В этом, безусловно, – личный вклад, бессонные ночи, полная отдача Юрия Владимировича. Среди его наград – орден «Знак Почета», многие медали, знак «Ветеран космонавтики России», звание заслуженный ветеран ПО «Полет».

Еще с юношеских лет любимое увлечение Крюкова – охота. И вблизи Чапаевска, и в Омской области исхожены с ружьем многие озерные и лесные места. Юрий Владимирович рассказывает, что, было дело, с одного дуплета четырех уток подстрелил. Вот это результат!

### ЦИТАТЫ НАМ НА ЗАМЕТКУ

«В 66-м часто бывали гости: министры С.А. Афанасьев, О.Д. Бакланов, начальник 1-го главка Минобщмаша Ю.Н. Коптев, многие другие. Вместе с директором завода я встречал и сопровождал их по цеху. Афанасьев запомнился. Он был таким министром, который многих приводил в трепет. Так умел «проработать», что провинившиеся теряли сознание...»

В 80-е годы довелось часто встречаться с главным конструктором М.Ф. Решетневым во время опытной отработки систем и изделия в целом «Ураган» (КА «Глонасс»). Михаил Федорович на пути из Москвы «садился» в Омске посмотреть, как у нас дела идут. Замечаний мне никогда не делал. Наше первое изделие было отправлено на полигон в декабре 1981 года».



Ю.В. Крюков (на снимке третий справа) десять с лишним лет руководил 66-м цехом

«В цехе каждые 4–5 лет была новая работа. Задания по серийному выпуску ракет всегда успешно выполнялись. В первую очередь – благодаря дружному, квалифицированному коллективу. Большинство рабочих были участниками войны и тружениками тыла. Их отличала строгая технологическая дисциплина, большой трудовой стаж. Многие до ухода на пенсию проработали по 40 лет, а слесарь Н.П. Солодухо – свыше 50. В середине 80-х, чтобы бы-

стрее решить кадровую проблему, я обратился к коллективу с просьбой о помощи: привлечь своих детей, соседей, хороших знакомых к работе в нашем цехе. И несколько человек действительно пришли в цех. Здесь по многу лет работали семьи: Иван и Софья Махоткины, Михаил и Вера Лапенко, Павел и Евдокия Слядневы, Леонид и Таисья Трещаловы... Если коротко, то случайные люди у нас не задерживались».

Галина МАКАШЕНЕЦ

ДИНАСТИИ «ПОЛЕТА»

## МОГУЧЕ ДЕРЕВО КОРНЯМИ

*В предыдущем номере газеты мы начали рассказ о полетовской династии с 300-летним трудовым стажем. Основателем ее был И.И. Уткин, приехавший в Омск с эвакуированным из Москвы авиазаводом № 156. Сегодня речь о детях и внуках Ивана Ивановича.*

### СЫНОВЬЯ

Андрей Иванович Уткин за 32 года работы на «Полете» был плотником, резчиком на пилах, слесарем МСР, токарем. В послужном списке Андрея Ивановича ряд цехов, в том числе 30, 60, 68. Его жена Зинаида Михайловна проработала на нашем заводе 23 года, 20 из них – в сборочных цехах 67, 68 мойщицей и пирометристом. В личном деле Зинаиды Михайловны есть приказ от 25.12.1963 г., подписанный директором Я.В. Колупаевым, о премировании группы работников цеха 67 «за образцовое выполнение задания». В списке отличившихся – З.М. Уткина. С почестями провожали Зинаиду Михайловну на пенсию, о чем говорит другой приказ за подписью первого генерально-го директора объединения С.С. Бовкуна.

Николай Иванович Уткин в 16 лет пришел работать на завод учеником слесаря в цех 20. Затем трудился в цехах 47, 28, 26, 60, был высококлассным расточником. Почти 20 лет Н.И. Уткин проработал в цехе 68, а его общий трудовой стаж – около 45 лет. Интересный факт: Николай Иванович женился на представительни-

це известной полетовской династии Соломиных – Людмиле Александровне. В прежние годы слияние династий было событием нередким, многие семьи создавались в заводской среде. Л.А. Уткина работала бухгалтером в отделе 23 и главным бухгалтером в профкоме, в целом – почти 30 лет.

### РАЛКО И ДОЛГОВЫ

Старшая дочь И.И. Уткина Антонина Ивановна вышла замуж практически за своего земляка, но судьба свела их в Омске. Василий Ефимович Долгов родом из Рязанской области. Он, как и отец Антонины, с 1937 года работал в Москве, только на заводе № 81 им. Молотова, и также война привела его в Омск. Василий Ефимович был младше своего тестя всего на 12 лет. В профессии слесарь-жестянщик (медник) проработал 35 лет и за добросовестный квалифицированный труд имел ряд благодарностей с занесением в трудовую книжку.

Также, работая на «Полете», нашла свою вторую половинку и Надежда Ивановна. Ее муж Николай Гаврилович Ралко – переселенец из Черниговской обла-

сти. После службы в армии (1944–1951 гг.) переехал к отцу, эвакуированному во время отечественной войны в Омск с московским заводом «Большевик». В январе 1952-го Н.Г. Ралко поступил на завод учеником слесаря. Ему довелось поработать во всех ипостасях этой рабочей профессии: сборщик, клепальщик, испытатель. Львиную долю из 38 лет стажа Николай Гаврилович проработал на одном и том же участке, входящем в разное время в структуру разных цехов. Его добросовестный труд отмечен многими наградами: знаками «Ударник пятилетки», «Ударник коммунистического труда», «Победитель социалистического соревнования», медалями «За доблестный труд» и «Ветеран труда», множеством почетных грамот и благодарностей. За службу в армии он награжден шестью медалями, в том числе «За победу над Германией в Великой Отечественной войне 1941–1945 гг.». Н.Г. Ралко был профсоюзом мастерской, избирался в товарищеский суд, обучил профессии 12 учеников – об этом свидетельствует характеристика 1987 года.

### РОЖДЕННЫЕ В 50-х

Из третьего колена династии И.И. Уткина с «Полетом» связали свою судьбу трое. Внучка Тамара Васильевна Долгова 30 лет отработала на участке пайки в цехе 61 и сейчас на заслуженном отдыхе. В цехе 27 трудится комплектовщицей жена внука Людмила Викторовна Уткина (девичья фамилия Березина). Практиче-



Первомайская демонстрация. Справа – Н.Г. Ралко

ски 40 лет назад привела на завод вчерашнюю выпускницу школы Люду ее мама. И, наконец, инициатор написания этого материала – еще одна внучка, Татьяна Николаевна Легусова (девичья фамилия Ралко). Татьяна Николаевна работает на предприятии 35 лет. Дедушка запомнился ей как человек энергичный, неунывающий. Он всегда делал утреннюю гимнастику, а детям и внукам наказывал: «Делайте зарядку и больше ходите пешком!»

Ольга КАЛИШ

МЫ И ВЕЛИКИЕ

## ЖИЗНЬ ПРОТИВ ТЕЧЕНИЯ

*Сердце великого ракетчика М.К. Янгеля остановилось 25 октября 1971 года, в день его 60-летия. Он из тех главных конструкторов, чьи ракеты делал «Полет», агрегаты к ним – другие заводы Омска. И не только: на оборону работала вся страна...*

Малая родина М.К. Янгеля – деревня Зырянова, когда-то затерянная в сибирской тайге за речкой Илим, потом затопленная водами Усть-Илимского водохранилища. Дед Михаила Кузьмича был выслан туда за бунтарство на вечное поселение. Отец промышлял охотой, добывая до трех сотен белок за сезон. В семье было 12 детей. Выпускником 6-го класса Михаил уехал к старшему брату в Подмоскovie. После рабфака и работы на ткацкой фабрике окончил МАИ. До 1950 года трудился сначала в КБ Н.Н. Поликарпова, в войну – на авиационных заводах, в КБ А.И. Микояна, потом В.М. Мясищева. 12 апреля 1950 года, уже с дипломом Академии авиапрома, Янгель становится начальником отдела НИИ-88 в КБ С.П. Королева. Стартует блестящая карьера самого закрытого конструктора российских стратегических ракет.

### БЕССРОЧНАЯ КОМАНДИРОВКА

Ровно 20 лет отвела судьба Янгелю на боевые самолеты и еще 20 – на ракеты. После нелегкой для молодого конструктора работы с Королевым и почти двухлетнего руководства Центральным НИИ ракетной техники его утверждают на должность главного конструктора ОКБ-586 (затем КБ «Южное») в Днепропетровске. Янгель оставляет жену и дочку в Москве, он отводит своей отлучке макси-

мум три года. Не знает еще, что билет взят в один конец, что сроком командировки станут целых 17 лет – все оставшиеся дни его недолгой жизни.

М.К. Янгеля принято считать отцом первенца ОКБ-586 – ракеты Р-12 на высококипящих компонентах топлива (именно такие ракеты породили Карибский кризис, на их основе были созданы Ракетные войска стратегического назначения). Но это не совсем так: проектные изыскания вела группа конструкторов во главе с В.С. Будником. Янгель же, находясь в жесткой конкуренции с фирмой Королева, помог «сырую» ракету существенно доработать – увеличить дальность полета (2000 км), изменить боевое оснащение. Эта уникальная ракета удачно стартовала с первого пуска, она находилась в эксплуатации 30 лет и была снята с боевого дежурства только в 1989 году. Ее делали на четырех ракетных заводах страны. Омск поставил военным 517 ракет Р-12 и Р12У.

Последующие баллистические ракеты – Р-16 и созданная на ее основе Р-14 – появились в рекордно короткие сроки: гонка с американцами времени на раздумья не оставляла. С первой Р-16 произошла страшная авария: погибли 93 человека, в том числе маршал М.И. Неделин. Янгель, технический руководитель летных испытаний, выжил благодаря недокурной сигарете и получил пожизненный груз на сердце (он перенес 5 инфар-



ктов миокарда). Доведенная до ума Р-16 также нашла «прописку» на нашем заводе: с 1961-го по 1966 г. было выпущено 330 изделий двух модификаций.

Михаил Кузьмич пришел к гениальной мысли: он предложил использовать свои боевые изделия в качестве мирных носителей. Ракета «Интеркосмос» (Р-14) была передана на доработку в красноярскую фирму М.Ф. Решетнева, а оттуда попала в Омск. С 1968 года серийным изготовлением «Космоса-3М» и его модификаций успешно занимались на «Полете».

Одну из днепропетровских ракет сделали комбинированной: первая ступень работала на твердом топливе, вторая – на жидком. Тогда же был применен «минометный» старт: ракета Р-36М вылетала из контейнера, как пробка из бутылки – двигатели запускались в полете! Никто в мире ничего подобного не делал. У такого старта была масса противников. Вечно конкурирующий с Янгелем В.Н. Челомей собрался снять шляпу, если ракета полетит. Даже главный конструктор шахтных устано-

вок Е.Г. Рудяк (человек из окружения Янгеля) указывал на несостоятельность проекта, называя его «чистейшим абсурдом». Но Михаил Кузьмич, обладавший замечательным техническим предвидением, претворил этот абсурд в реальность. Он стал отцом целого ряда уникальных ракет: орбитальной Р-36, комплексов СС-17 и СС-18, не имевших аналогов за океаном. СС-18, знаменитая «Сатана», была внесена в книгу рекордов Гиннеса как самая мощная баллистическая ракета в мире.

### КАКИМ ЕГО ЗАПОМНИЛИ

С конца 50-х годов сибиряки часто бывали на «Южмаше»: для работников Омского авиазавода было организовано изучение материальной части и систем ракеты Р-12. Связаться с заводом можно было только по ВЧ-аппарату, который стоял на рабочем столе Янгеля. При содействии хозяина кабинета было получено разрешение пользоваться аппаратом с 5 до 6 утра. Так что омичи в кабинете главного конструктора на какое-то время «прописались». Михаил Кузьмич проживал в гостинице «Южная», недалеко от проходной. Он приходил на работу ранним утром, уходил с наступлением ночи. При случайных встречах с омичами в гостинице был приветлив, хотя часто выглядел уставшим, болезненным...

Главный конструктор заболел не только о качестве ракет, выпускаемых в Омске. Он старался развивать научный потенциал нашего КБ, которое тогда имело статус филиала ОКБ «Южное». Так, по личному распоряжению Янгеля в КБ была передана вычислительная техника, от главного поступило задание на разработку эскизного проекта одного из блоков ракеты.

Заслуженный ветеран «Полета» И.И. Кунгурцев (в ту пору отвечавший за технологию сборки агрегатов янгелевского изделия) однажды в праздничный вечер был поднят «по тревоге» и посажен в самолет. Приемка на заводе стояла, и запустить работу мог только разрешающий документ от разработчика. Ночная встреча в кабинете Янгеля, куда Кунгурцеву волшебным образом удалось прорваться, оставила на позднего гостя неизгладимое впечатление. Иван Иванович был выслушан со вниманием и одобрением, а потом без заминки отправлен транспортом главного в аэропорт и дальше – на родину. Омичи тогда выполнили горящий план и получили положенную премию.

### ВМЕСТО ПОСЛЕСЛОВИЯ

Среди немногочисленных документальных свидетельств о Янгеле есть его письма к жене – подробные, трогательные. В одном из них – интересный эпизод.

...На пути к дому предстояло переплыть реку шириной в километр, быструю и опасную, с густой шугой. Лодку значительно быстрее несло вниз по реке, чем к противоположному берегу: был риск разбиться о большие Ангарские пороги. В довершение ко всему над рекой стоял густой туман. Среди пассажиров лодки началась паника, но именно Михаил, употребив несколько крепких слов, заставил всех грести из последних сил. На берег высадились живые и невредимые – нескоро, в нескольких километрах от начала переправы.

Вот такая проекция на жизнь ракетного гения. Янгель плыл против течения, много работал, рисковал. И хотел всегда быть на своем, твердом берегу.

Галина МАКАШЕНЕЦ

12+

Адрес издателя, редакции:  
644021, г. Омск, ул. Богдана  
Хмельницкого, 226  
Сайт «Полета»: www.polyot.su

Главный редактор С.Н. Прокопьев, т. 39-73-70  
Над выпуском работали: О.М. Калиш, Г.А. Макашениц, Т.М. Олейник. Фото А.И. Рогозина, А.А. Попуря. Тел.: 39-74-37, 7-55-10

Верстка, корректура, печать ООО «Омскбланкиздат»  
644007, г. Омск, ул. Орджоникидзе, 34, тел. 212-111.  
Заказ № 274631 тираж 999 экз. Подписано в печать 25.10.2016 г.  
в 16.00 час., по графику в 16.00 час.  
Распространяется бесплатно.

ЗОЛОТОЙ ТИРАЖ  
+7 3812 212 111 / WWW.ZTOMSK.RU