

Парамонов В.Н.

**ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА НЕМЕЦКИХ СПЕЦИАЛИСТОВ В ОБЛАСТИ
АВИАЦИОННОГО ДВИГАТЕЛЕСТРОЕНИЯ НА ЗАВОДЕ № 2 НКАП
(Г. КУЙБЫШЕВ)**

Идея использовать немецких специалистов для развития реактивной авиации на территории СССР возникла летом 1945 г. 27 июня 1945 г. нарком авиационной промышленности А.И. Шахурин обратился в ЦК ВКП(б) с письмом, в котором подчёркивал, что важно было не допустить переезда немецких учёных и специалистов из советской зоны к союзникам. Он обосновал целесообразность использования немецких специалистов на территории СССР или в советской зоне оккупации Германии в организациях специального типа, с особым режимом, где «немецкие учёные могли бы вести научно-исследовательскую работу по нашим заданиям»¹.

Рубежным событием стали решение Совета Министров СССР № 874-366сс от 17 апреля 1946 г. и приказ министра авиационной промышленности СССР М.В. Хруничева № 228сс от 19 апреля того же года об использовании немецкой реактивной техники и немецких специалистов. Согласно приказу, завод № 145 имени Кирова, расположенный в г. Куйбышеве, переименовывался в опытный завод № 2 по разработке и производству опытных реактивных двигателей². Директором завода № 2 был назначен инженер-подполковник Н.М. Олехнович, имевший большой опыт работы с немецкими специалистами в Советской оккупационной зоне.

На завод № 2 немецкие специалисты авиадвигательных фирм Юнкерс, БМВ и Аскания прибыли 31 октября – 1 ноября 1946 г. На 1 января 1947 г. на заводе работал 621 немецкий специалист, в том числе 453 инженерно-технических работника и 168 рабочих³. В 1947 г. они составляли основные кадры инженерно-технических работников (ИТР) ОКБ и кадры квалифицированных рабочих и ИТР производственных цехов, отдела главного технолога, испытательной станции и лабораторий.

В структуре завода были созданы четыре ОКБ, деятельность которых была направлена на продолжение тем, разработка которых началась ещё в Германии: ОКБ-1 по газовым турбинам типа «Юнкерс» (главный конструктор доктор А. Шайбе) с численностью работников 127 человек, в т. ч. 100 немецких работников; ОКБ-2 по газовым турбинам типа «БМВ» (главный конструктор дипломированный инженер К. Престель) с численностью работников 127 человек, из них 93 – немецкие работники. ОКБ-3 по авиационным приборам автоматического самолётовождения (главный конструктор

доктор П. Лертес) с численностью работников 137 человек, в том числе 68 немецких работников); ОКБ-4 – лаборатория измерительных приборов (главный конструктор дипломированный инженер А. Мюллер) с численностью работников 68 человек, в т. ч. 31 немецкий работник⁴. Среди ведущих специалистов по двигателям, кроме упомянутых А. Шайбе и К. Престеля, следует назвать докторов Р. Шайноста, Г. Кордеса, Ю Фогтса. В начале января 1947 г. к ним присоединился Ф. Бранднер, бывший технический директор двигателестроительного завода фирмы «Юнкерс» в Дессау.

В связи с наличием двух ОКБ по моторостроению разных немецких фирм было решено организовать два параллельных производства со всеми цехами. Одно производство должно было заниматься изготовлением деталей и узлов и сборкой двигателей, проектируемых ОКБ-1 из специалистов бывшей фирмы «Юнкерс», и второе производство – изготовлением двигателей, проектируемых ОКБ-2 из специалистов бывшей фирмы «БМВ». Соответственно этому были организованы цехи или, внутри отдельных цехов, отделения. Механические цехи были организованы отдельно для ОКБ-1 и ОКБ-2, меднико-штамповочный цех с двумя отделениями: одно для ОКБ-1 и второе для ОКБ-2, инструментальный цех был организован также с двумя отделениями. Самостоятельного монтажного цеха на заводе ещё не было, и работы велись соответственно в механических цехах.

Оперативное руководство производством осуществлялось плано-производственными группами отдельно по производству двигателей, проектируемых ОКБ-1 и отдельно ОКБ-2. Эти плано-производственные группы возглавлялись заместителями главного инженера завода – немецкими специалистами – возглавлявшими эти же участки работы на заводе в Германии. Начальниками механических цехов были назначены немецкие специалисты, заместителями – советские работники. В инструментальном и меднико-сварочном цехах начальниками цехов были назначены советские работники, а заместителями (по два заместителя – соответственно по ОКБ-1 и ОКБ-2) – немецкие специалисты.

ОКБ работали довольно изолированно, причём не была должным образом использована сохранявшаяся конкуренция, сложившаяся между фирмами ещё в 1930-х – первой половине 1940-х годов в Германии. Возник параллелизм со всеми его бюрократическими компонентами. Необходимость ликвидации параллелизма в работе стала одной из причин объединения в июле 1948 г. ОКБ-1 и ОКБ-2 в одно ОКБ во главе с А. Шайбе.

Почти на протяжении всего 1947 года завод не имел советских специалистов и

руководящих работников, знающих специфику опытного производства вообще и двигателей, в частности. Незначительная часть инженерно-технических работников, оставшихся после ликвидации агрегатного завода № 145, никогда не работала на опытных заводах и даже в серийном моторостроении. В связи с отсутствием на заводе в первый период достаточного количества советских специалистов функции отдельных отделов заводоуправления не соответствовали полностью присвоенным им функциям. Вопросами кооперирования занимался отдел главного технолога, что никогда и ни на каком предприятии не входило в функции этого отдела. Вопросами производственного планирования занимался частично планово-экономический отдел и т. д.

Кроме того, сказывался языковой барьер между советскими и немецкими специалистами. Для его преодоления с июля 1947 г. на заводе стали работать курсы по изучению немецкого языка для советских работников, а затем были созданы специальные группы для изучения русского языка немецкими специалистами⁵.

Серьёзной проблемой являлось отсутствие на заводе советских высококвалифицированных рабочих. Сравнение разрядности советских и немецких рабочих (данные взяты за декабрь месяц 1947 года) показывает следующее⁶.

Наименование цехов	Средний разряд	
	немецких рабочих	советских рабочих
Механический № I «А»	6,7	3,9
Механический № I «Б»	6,5	3,6
Медницко-сварочный	6,2	4,2
Инструментальный	6,8	4,1
По главнейшим профессиям		
Токари	6,4	3,5
Фрезеровщики	7,0	3,7
Слесари	7,0	4,3

Советские инженерно-технические работники переняли от немецких специалистов передовые достижения науки и техники тех дней в области двигателестроения: принцип доминирующей и руководящей роли ОКБ в опытном производстве, когда конструктор отвечает за всё; контроль качества от чертежа до испытаний и эксплуатации; авторское сопровождение производства конструкторами-разработчиками; компетентность в принятии управленческих, технических решений; регулярность проведения оперативных совещаний и чёткий контроль за выполнением их решений, чёткое ведение прямой и обратной связи в производстве; тщательное, продуманное до мелочей оформление документации. Всё это, как показывает изучение документов по истории СНТК им. Н. Д. Кузнецова, вошло в систему работы конструкторских, производствен-

ных коллективов завода.

Работали немецкие специалисты по-разному. Доктору технических наук, профессору В.Н. Орлову запомнилось то, что работу «немецких специалистов отличала исключительная аккуратность и пунктуальность. Немец приходил на работу, открывал дневник, записывал число, месяц, год и писал, что он делает. Если к нему кто-то подошел с вопросом или для обсуждения чего-либо, то после ухода этого человека немецкий специалист записывал: приходил имярек, обсудили такой-то вопрос и выводы, если приходил имярек с вопросом, то записывался и вопрос, и ответ. На совещании либо сразу в дневнике фиксировался обсуждаемый вопрос и выводы, или после совещания. К сожалению, эту сторону их работы мы не восприняли... Работали немецкие специалисты не торопясь, но очень капитально, тщательно проверяя расчеты и чертежи, подробно обсуждая даже мелочи, не допуская в расчетах и чертежах ошибок, не точностей и двусмысленного толкования. Нашей штурмовщины, аккордных работ не понимали и не воспринимали, хотя и подчинялись, если сверху шло указание о срочной, аккордной работе»⁷. По свидетельству В.Н. Орлова, немцы «привили высокую культуру печатных отчетов по проделанной работе: конструкторских, расчетных и экспериментальных. Некоторые из таких отчетов представляли собой практически готовую кандидатскую диссертацию. Немцы показали большую необходимость и пользу в составлении тщательно продуманных планов экспериментальных работ по узлам двигателя и двигателю в целом... Особое внимание немцы уделяли составлению хорошо продуманной системы измерений при проведении экспериментально-исследовательских работ и подготовке необходимой измерительной аппаратуры». Новинкой для советских работников было и применение немцами электрокалькуляторов (арифмометров)⁸.

Для немецких работников были установлены гарантированные оклады в зависимости от должности и выполняемой работы. Рабочие – немцы вначале работали повременно и получали зарплату независимо от количества выполненного труда. В целях повышения производительности труда немецких рабочих для них была установлена неограниченная сдельная оплата с доплатой до гарантийного заработка разницы, при условии 100% выполнения норм, между гарантийным окладом и тарифной ставкой соответствующего разряда. Однако первое время немецкие рабочие и мастера всячески тормозили переход на сдельщину. Тогда был применен приказной метод, и все немецкие рабочие были переведены на сдельную оплату труда. В связи с этим производительность труда немецких рабочих значительно возросла. Это подтверждается следующими цифровыми данными.

Выполнение норм выработки в процентах немецкими рабочими в 1947 г.

	Цех № 1«А»	Цех № 1«Б»	Цех № 2	Цех № 4
За первый месяц перевод на сдельную систему оплаты труда	110,5	138,6	141	140
За декабрь месяц 1947 года	236,0	175,0	204	202

Благодаря перевыполнению норм выработки немецкими рабочими, их средняя зарплата существенно повысилась. В целом, в сравнении с окладами советских рабочих, инженеров, да и руководителей, оклады немецких специалистов были выше примерно в 1,3- 2 раза⁹. По желанию, немцы могли получать часть зарплаты (до 50%) в немецких марках и переводить эти деньги своим близким в Германию, правда, только тем из них, кто жил в советской зоне.

Часть немецких специалистов включалась в соревнования. Анализ выполнения трудовых обязательств показывает, что, например, в ноябре 1949 г. инженер Гронау досрочно закончил конструирование приборов, фрезеровщик Гайда Винцет выполнил план на 263%, слесарь Абрахам Леопольд – на 240%. Подобные факты были не единичны¹⁰. В 1949-50 гг. 43 немецких рабочих приняли на ответственное хранение станочное оборудование, 75 работников участвовали в передаче опыта молодым советским рабочим, недавно поступившим на предприятие¹¹.

¹ Деятельность управления СВАГ по изучению достижений немецкой науки и техники в Советской зоне оккупации Германии. 1945-1949.: Сб. док-тов. – М., 2007. С.71-72.

² РГАНТД. СФ. Ф.Р-187. Оп. 1-6. Д.2. Л.198; Оп.2-6. Д.1. Л. 3-6. Агрегатный завод № 145 в 1941 году был эвакуирован из Москвы и размещен на территории незаконченных строительством лабораторий Куйбышевского Гидроузла.

³ РГАНТД. СФ. Ф. Р-187. Оп. 2-6. Д.10. Л.137-138.

⁴ РГАНТД. СФ. Ф. Р-187. Оп. 1-6. Д. 1. Л. 31; Ф.Р-187 Оп.2-6. Д.1. Л.25; Д.10. Л.115-116, 118, 125, 129, Д.22. Л. 118.

⁵ РГАНТД. СФ. Р-187. Оп.1-6. Д.3. Л. 58, 81, 100; Д.4. Л. 213-226.

⁶ РГАНТД. СФ. Ф. Р-187. Оп. 2-6. Д. 10. Л. 152.

⁷ Архив музея ОАО СНТК им. Н.Д. Кузнецова Орлов В.Н. История завода на Управленческом (рук.). С. 18.

⁸ Орлов В.Н. Н.Д. Кузнецов: человек и конструктор. М., 2005. С.149

⁹ РГАНТД. СФ. Р-187. Оп. 1-6. Д.3. Л.218; Оп.2-6. Д.10. Л.146,147, Д.12. Л.58-62. См. также док. 106

¹⁰ См.: РГАНТД. СФ. Р-187. Оп. 3-7. Д.55, Л.22; Д.57. Л.26, Д.62. Ля.23, 24, Д.65. Л.19, Д.101. Ля.75, 76;

СОГАСПИ. Ф.656. Оп.70. Д.25. Ля. 134-134 об, 136.

¹¹ РГАНТД. СФ. Ф. Р-187. Оп.2-6. Д.48. Л.129.