

подразделений и частей ВДВ, требовалось значительное количество самолетов военно-транспортной авиации. Их нехватка была слабой стороной нового рода воздушных сил, но она отчасти компенсировалась тем, что боевые задачи выполнялись в минимальный короткий срок.

Примечания:

1. Гейвин Д.М. Воздушно-десантная война М.,1957 г.
2. Маргелов В.Ф., Лисов И.И., Самойленко Я.П. Советские воздушно-десантные войска М., 1980 г.
3. Большая Советская Энциклопедия том-15
4. ВДВ: вчера, сегодня, завтра. М., 1993 г.
5. Суконкин А.С. Лиса в курятнике. История десантных и разведывательно-диверсионных войск СССР и России. М., 1996 г.
6. Забелин М.Г. Учебное пособие для школ и строевых частей наших Военно-Воздушных сил М.,1934 г.

Улезко Б.В.

Повышение технического уровня продукции машиностроения и приборостроения Краснодарского края в 1970-е гг.

В условиях НТР резко возросло значение технического уровня и качества выпускаемых средств производства. Это понятие в 1970-х гг. включало в себя целый ряд свойств машин, станков, аппаратов и приборов, заложенных в них при конструировании и производственном исполнении: производительность и экономичность, эргономические параметры, эксплуатационную технологичность и ремонтпригодность, надежность и долговечность. От того, в какой мере обладали этими свойствами выпускаемые средства производства, зависело, в конечном счете, повышение эффективности производства на тех предприятиях, где они использовались. Необходимость ускоренного выпуска новой продукции, ее систематического обновления диктовалась тем, что период оптимального применения в производстве достижений науки и техники в 1960-1980-х гг. сократился до 6-7 лет [1].

Партийно-государственное руководство в 1971-1980 гг. придавало необходимое значение росту технического уровня и качества выпускаемой промышленной продукции, что нашло отражение в решениях XXIV и XXV съездов КПСС [2].

Конкретные меры по решению указанной проблемы были намечены в документах пленумов ЦК КПСС, в ряде постановлений ЦК КПСС и Совета министров СССР. Известность приобрело постановление ЦК КПСС от 8 августа 1975 г. «Об опыте работы партийных организаций и коллективов передовых предприятий промышленности Львовской области по разработке и внедрению комплексной системы управления качеством продукции». Оно рекомендовало партийным и хозяйственным органам изучить накопленный на предприятиях области опыт по обеспечению устойчивого роста качества продукции на основе стандартов предприятий и принять меры к его широкому внедрению в промышленность [3].

Не менее значимым стало постановление ЦК КПСС и СМ СССР от 20 июля 1978 г. «О дальнейшем развитии машиностроения в 1978-1980 годах». В нем перед промышленностью была поставлена задача освоить производство машин, приборов и средств автоматизации производительностью не менее чем в 1,5-2 раза выше, по сравнению с уровнем 1975 г. Предлагалось создать новые виды техники, обеспечивающие повышение уровня механизации и автоматизации, расширить

производство комплексных технологических линий, агрегатов и установок, специального технологического оборудования и т. п. Было выдвинуто требование повысить удельный вес продукции высшей категории качества в общем объеме продукции машиностроения [4].

В рассматриваемый период в качестве наиболее прогрессивных изделий рассматривались, в частности, автоматические линии. Они представляли собой системы машин, основного и вспомогательного оборудования, автоматически выполнявших весь процесс изготовления или переработки продукта производства либо его части. Подразделялись они на специальные, предназначенные для обработки определенных изделий; специализированные - для обработки однотипной продукции в некотором диапазоне параметров и универсальные - для изготовления широкой номенклатуры однотипной продукции. Недостаток автоматических линий, особенно, специальных - недостаточная гибкость, необходимость, как минимум, серьезной модернизации при переходе к выпуску видоизмененных изделий.

Еще более прогрессивным видом промышленного оборудования уже в начале 1970-х гг. считались станки с числовым программным управлением (т. е. - микропроцессорным). В металлорежущих станках с ручным управлением кинематические связи исполнительных органов между собой и источником движения осуществляется через цепи механических элементов и передач.

Применение в станках систем числового программного управления (ЧПУ) привело к замене традиционных нерегулируемых источников движения на управляемые по программе двигатели, позволяющие регулировать скорость, направление, а иногда и путь создаваемого ими движения. В связи с этим произошло упрощение механической части кинематической структуры станка (а, следовательно, и его конструкции), но при этом улучшались его характеристики. Станки с ЧПУ обеспечивали высокую точность изготовления изделий и повышенную жесткость выдерживания их параметров по сравнению с обычными станками аналогичного назначения. Это позволяло обеспечить высокую точность обработки. Во второй половине 1970-х гг. стали распространяться многорежимные станки с ЧПУ, наделенные возможностью смены инструмента. Устройства числового программного управления применялись не только в металлорежущих станках, но и в кузнечно-прессовом оборудовании.

К концу исследуемого периода автоматические манипуляторы или промышленные роботы стали символами нового этапа НТР, передового уровня техники, объектом соревнования ведущих индустриальных держав. Они снабжались развитыми инструментальными системами с числом инструментов 12 и более. Родилось новое научно-техническое направление – робототехника.

В 1972 г. в мире работало около 8 тыс. роботов, в 1975 г. – более 10 тыс., к началу 1981 г. – 23,5 тыс. За 7 лет – с 1975 по 1982 г. производство промышленных роботов выросло в СССР со 120 до 5471 шт., т.е. в 46 раз. Роботизация производства открыла возможности для разработки и внедрения гибких технологий, позволяла проводить комплексную автоматизацию не только массового, но и мелкосерийного и единичного производства. Автоматические линии такой возможности не давали [5].

Мировое и отечественное приборостроение в 1970-е гг. осваивало массовый выпуск приборов нового поколения, отличавшихся высокой точностью и широким применением цифровых технологий.

Производство всех упомянутых технических систем в исследуемом регионе либо осуществлялось с начала 1970-х гг., либо было освоено в хронологических рамках изучаемого периода. Необходимо учесть, что для Кубани характерен был выпуск металлорежущих станков различного назначения и автоматических линий для автотракторной промышленности, а также развитое приборостроение.

Краснодарская краевая партийная организация уделяла должное внимание вопросам повышения технического уровня и качества выпускаемых машин, оборудования и приборов. Судя по документам того времени, проблемы ускорения выпуска новых видов промышленного оборудования, повышения его производительности и других параметров, определявших технический уровень, находились в то время в центре внимания крайкома партии. Указанные проблемы были подвергнуты специальному анализу или рассматривались в контексте общих задач по ускорению НТП на краевых партконференциях, собраниях партийно-хозяйственного актива, на пленумах, заседаниях бюро и секретариата, в отделах краевого областного комитета КПСС [6].

Аналогичные вопросы обсуждались на пленумах и заседаниях бюро Краснодарского и Армавирского городских, Октябрьского и Первомайского г. Краснодара районных и других комитетов партии [7].

В ходе обсуждений проблемы в партийных комитетах важное значение придавалось анализу и обобщению накопленного в ряде парторганизаций положительного опыта руководства повышением технического уровня выпускаемых промышленностью средств производства.

Так, пленум Краснодарского ГК КПСС в декабре 1973 г. одобрил работу партийной организации завода электроизмерительных приборов по ускорению НТП. На пленуме отмечалось, что партком ЗИПа направляет усилия специалистов на создание приборов на базе изобретений, не имеющих зарубежных аналогов, так как именно этим характеризуются степень новизны, уровень технических решений, конкурентоспособность и патентная защищенность изделий при экспорте. Основным требованием парторганизации к техническим службам завода стала разработка изделий, соответствовавших отечественным и зарубежным стандартам, технологичных в изготовлении и надежных в работе. Исходя из этих требований, организовывалось соревнование между инженерами-разработчиками из заводского специального конструкторского бюро (СКБ) и техническими службами предприятия. Активно включилась в соревнование за ускоренное создание новых типов приборов парторганизация СКБ. Все 55 ее членов являлись ударниками труда, а коллектив в течение ряда лет подтверждал звание коллектива коммунистического труда, ударниками стало 80% его персонала. Большинство специалистов СКБ работали по личным творческим планам [8].

В разработке новых типов приборов СКБ ЗИП поддерживало тесные связи с НИИ и проектно-конструкторскими организациями Москвы, Ленинграда, Киева и других городов страны. На основе технического перевооружения производства, механизации и автоматизации в 1971-1973 гг. на предприятии был решен комплекс проблем научно-технического прогресса в приборостроении. В частности, было создано третье поколение цифровых приборов, полностью базировавшихся на последних достижениях микроэлектроники, проводилась подготовка к выпуску новой серии приборов с улучшенными параметрами для экспорта в европейские страны и т.п. Более 100 патентов защищали продукцию ЗИПа в США, Англии, ФРГ, Японии и других странах. О высоком техническом уровне изделий завода свидетельствовало то, что 35 типов приборов, созданных на предприятии, удостоились дипломов ВДНХ СССР, а ее медалями были награждены 119 разработчиков, девяти типам приборов были присуждены золотые медали международной Лейпцигской ярмарки [9].

Обратим внимание, что на предприятиях приборостроения полное обновление гаммы выпускаемой продукции происходило очень быстро. Так, на краснодарском заводе радиоизмерительных приборов (РИП), выпускавшем средства радиоизмерения, требования к техническим параметрам и качеству которых были очень высокими и, притом, постоянно росли, полное обновление продукции занимало 5-7 лет [10].

Осуществленный нами анализ документов показывает, что партийные комитеты региона в ходе обсуждений проблемы повышения технического уровня выпускаемых промышленностью средств производства не ограничивались только обобщением положительного опыта. Серьезное внимание ими уделялось вскрытию недостатков и упущений, поиску путей их преодоления. Так, при рассмотрении в декабре 1972 г. на заседании бюро Октябрьского РК КПСС г. Краснодара вопроса о работе цеховых парторганизаций отдела главного конструктора (ОГК) и экспериментального цеха завода им. Седина по разработке и внедрению в производство новых моделей станков были выявлены серьезные недостатки. В частности, парторганизация отдела главного конструктора не смогла установить постоянный контроль за ходом освоения в производстве станков новых моделей, не добилась строгого выполнения графика работ по новой технике. Поэтому в отделе происходили задержки технической документации на новые изделия, при выполнении разработок не в полном объеме привлекались патентно-информационные материалы, допускались грубые конструкторские ошибки в выпускаемой технической документации [11].

Отмечалось, что партбюро ОГК недостаточно контролировало выполнение личных творческих планов инженеров-разработчиков, исполнение решений парткома и приказов администрации завода. Кроме того, не был обеспечен должный уровень организации соревнования за своевременное и бездефектное изготовление проектной документации. Опыт лучших разработчиков в коллективе распространялся мало. Аналогичные недостатки наблюдались и в работе парторганизации экспериментального цеха. Бюро РК КПСС установило, что партком завода практически не направлял усилия парторганизаций ОГК и экспериментального цеха на своевременный и бездефектный выпуск станков новых моделей. В 1972 г., например, отчеты о работе этих парторганизаций ни разу не заслушивались на заседаниях парткома. В своем решении бюро Октябрьского РК КПСС обязало партийную организацию завода им. Седина устранить отмеченные недостатки [12].

В принятых партийными комитетами края решениях по рассматриваемой проблеме ставились задачи: разработать и внедрить в серийное производство новые металлообрабатывающие станки, в том числе с программным управлением, высокой и особо высокой точности, автоматические линии, приборы и средства автоматизации и иные средства производства, соответствующие мировому уровню. Выдвигались требования увеличения ресурса изделий, снижения их металлоемкости, затрат материальных и энергетических ресурсов при их производстве.

Для решения поставленных задач рекомендовалось укреплять связи коллективов промышленных предприятий с научно-исследовательскими и проектно-конструкторскими учреждениями, усилить внимание к работе конструкторских подразделений предприятий, к эффективному использованию экспериментальных цехов и участков в проведении исследований и опытных разработок.

От партийных организаций требовалось активней нацеливать на решение проблемы творческие силы ИТР, рабочих и служащих, в полной мере использовать имеющиеся возможности организаций научно-технической общественности.

Повышение требовательности со стороны городских и районных партийных комитетов имело своим результатом, согласно изученным нами документам, определенный рост активности коллективов промышленных предприятий по внедрению в производство новых видов продукции, повышению ее технического уровня.

Названное выше решение бюро Октябрьского РК КПСС г. Краснодара, побудило парторганизацию станкостроительного завода им. Седина усилить внимание к внедрению в производство новых моделей станков. Деятельность различных технических служб завода в данном направлении стала чаще рассматриваться на заседаниях парт-

кома, в том числе в порядке отчета коммунистов-руководителей о выполнении своих обязанностей [13]. Получила развитие система партийного контроля деятельности администрации. К концу девятой пятилетки на заводе функционировало 39 комиссий партийного контроля, в том числе 35 цеховых, в составе которых было 134 коммуниста. При парткоме работало 4 заводских комиссии: по вопросам улучшения качества продукции и экспорту, внедрению новой техники, механизации и автоматизации производственных процессов, строительству. Их работа строилась в соответствии с полугодовыми планами. Результаты проведенных проверок затем обсуждались на заседаниях комиссий, намечались меры по устранению выявленных недостатков, после чего материалы передавались в партком завода. В 1974-1975 гг. комиссии партийного контроля деятельности администрации участвовали в изучении 17-ти вопросов по различным направлениям производственной деятельности и, прежде всего, по новой технике, которые обсуждались на заседаниях парткома завода [14].

В порядке контроля деятельности администрации партком, и цеховые парторганизации широко использовали отчеты коммунистов-руководителей и специалистов на партийных собраниях, заседаниях парткома и партийных бюро. В 1974-1975 гг. только на заседаниях парткома было заслушано 16 отчетов коммунистов, при этом усилился спрос с тех, кто недобросовестно выполнял служебные обязанности. За 2 года за упущения в руководстве производственной деятельностью к партийной ответственности был привлечен 21 руководитель и специалист, 3 из них были освобождены от занимаемых должностей. В целях повышения ответственности кадров за состояние технического прогресса на заводе периодически проводилась аттестация руководящих и инженерно-технических работников. Назначения руководящих работников согласовывались в парткоме, а кадров среднего звена – с партийными бюро цехов и отделов [15].

Партком завода, цеховые парторганизации с целью контроля внедрения станков новых моделей широко привлекали общественные организации: группы и посты народного контроля, штабы и посты «Комсомольского прожектора», в которых в 1975 г. работало 175 коммунистов. Усиление партийного контроля способствовало техническому перевооружению завода им. Седина и освоению выпуска новых изделий.

Заслуживает внимания тот факт, что уже в начале девятой пятилетки, в 1972 г. один из новых станков завода удостоился золотой медали на международной Лейпцигской ярмарке. Впрочем, случай не уникальный, в том же году на проводившейся в Москве выставке «Станки-72» сразу четыре новых станка с ЧПУ производства ейского станкостроительного завода получили золотые медали [16].

За годы девятой пятилетки номенклатура выпускаемых станков полностью обновилась, объем реализации продукции вырос в 1,6 раза. По производству токарно-карусельных станков предприятие вышло на одно из первых мест в мире, сумев завоевать обширный внешний рынок. Каждый третий токарно-карусельный станок, выпущенный на заводе им. Седина, отправлялся на экспорт, а удельный вес заводской продукции в советском экспорте станков превысил 10% [17]. Это более чем впечатляющие показатели. Заметим, что сегодня о подобном можно только мечтать.

В целях мобилизации промышленно-производственного персонала на решение рассматриваемой проблемы парторганизации предприятий широко практиковали проведение различных смотров и конкурсов. Иногда смотры проводились в масштабах городов и районов, что было более характерно для Краснодарского края. Например, в 1975 г. в краевом центре состоялся городской общественный смотр по повышению технического уровня, надежности и долговечности выпускаемых изделий, организованный решением ГК КПСС и горисполкома. В ходе него на предприятиях города было внедрено более 5,7 тыс. рацпредложений с экономическим эффектом 5,3 млн. руб. Значительных успехов во время смотра добились трудящиеся Первомайского района. В

работе по повышению технического уровня и ресурса выпускаемых изделий приняли участие 60 предприятий и организаций района, около 20 тыс. рабочих, ИТР и служащих. В ходе смотра на заводах и фабриках района был освоен выпуск 58 новых видов изделий, 15-ти изделиям присвоен «Знак качества». Заметных успехов в период смотра добились коллективы заводов, выпускавших средства производства - ЗИПа, компрессорного, станкостроительного им. Седина, тензометрических приборов [18].

С 1978 г. деятельность парторганизаций и хозяйственных руководителей машиностроительных предприятий края нацеливалась на выполнение требований постановления ЦК КПСС и СМ СССР «О дальнейшем развитии машиностроения в 1978-1980 годах». Конкретные меры в данном направлении были определены на всех предприятиях отрасли. В частности, они были выработаны на партийных и рабочих собраниях, заседаниях парткомов и партбюро, координационных советов КСПЭП и постоянно действующих производственных совещаний краснодарского станкостроительного производственного объединения им. Калинина и завода им. Седина. В комплексных планах технико-экономического и социального развития коллективов объединения и завода специальные разделы были посвящены повышению технического уровня выпускаемой продукции. На основе определенного подъема творческой активности коллективов, успешного функционирования КСПЭП эти планы в основном выполнялись.

Примером комплексного подхода к решению проблемы может служить работа руководства и коллектива краснодарского станкостроительного производственного объединения им. Калинина. Основу объединения составили краснодарский экспериментальный завод им. Калинина и ейский станкостроительный завод. Совершенно очевидно, что освоение производства передовых технических систем было обусловлено совершенствованием организационно-управленческой структуры предприятий, технических средств управления, техническим перевооружением производства и комплексным подходом к повышению технического уровня и качества изделий. Это обстоятельство полностью учитывалось руководством, парторганизацией и научно-технической общественностью ПО.

Объединение специализировалось на выпуске отрезных, специальных токарно-гидрокопировальных станков, токарных комплексов, оснащенных автоматическими манипуляторами (роботизированных токарных комплексов) и автоматических линий для автомобильной и тракторной промышленности. Причем, производство токарных гидрокопировальных станков осуществлялось на заводе в г. Ейске. Такие станки использовались на ЗИЛе, волгоградском, алтайском, минском тракторных заводах и ряде других предприятий. По количеству выпускаемых станков объединение занимало первое место среди подразделений всесоюзного промышленного объединения «Союзстанколиния». Производство имело мелкосерийный и единичный характер с повышенной степенью обновляемости [19].

В 1976 г. одновременно начались разработка комплексной системы повышения эффективности производства (КСПЭП), подробнее о которой сказано в 3-м разделе работы, и создание производственного объединения. Основу его составили краснодарский станкостроительный завод им. Калинина и ейский станкостроительный завод. Эти факторы положительно сказались на выборе и реализации технической политики ПО. Появились существенные сдвиги в технологии и организации производства. Заводы объединения и его специальное конструкторское бюро (СКБ) выработали единый план. Рассмотрение всех важных вопросов на совете директоров позволило проводить единую техническую политику, обеспечить максимальную унификацию на заводах объединения, применять стандартизованные материалы, комплектующие изделия, инструменты и оснастку [20].

Разрабатывались и внедрялись в производство типовые узлы для гидрокопировальных станков. Это гарантировало высокое качество изделий и значительно сокращало время на их проектирование и освоение. Повысилась серийность деталей, что сделало экономически выгодным применение многих не дешевых приспособлений, увеличивавших производительность труда и расширились возможности для специализации производства в масштабах объединения. Например, степень унификации у 60 спроектированных для автозаводов (в основном - КамАЗа) специальных станков с применением типовых узлов возросла с 70 до 85% [21].

В условиях производственного объединения лучше координировался процесс создания новых станков и автоматических линий. Единая планомерно организованная цепочка – от разработчика до эксплуатационника, тесная их взаимосвязь на договорной основе позволили резко поднять технический уровень продукции. Укреплялось взаимодействие с научно-исследовательскими и проектными организациями. В середине 1979 г. КСПО им. Калинина поддерживало связи с тремя научно-исследовательскими, 8 учебными и проектными институтами. Большое внимание уделялось эффективному использованию собственных инженерных служб [22].

В рамках КСПЭП в объединении действовала подсистема управления научно-техническим прогрессом, одна из важнейших, наряду с комплексной системой управления качеством продукции. Подсистема включала 31 стандарт предприятия. Большинство из них были призваны упорядочить работу инженерных служб, улучшить координацию их деятельности. В результате, возросло количество мероприятий по внедрению новой техники, они стали более масштабными, носили комплексный характер. Определилась ориентация на рост в общем объеме продукции доли специальных автоматических станков, автоматических линий и промышленных роботов. За 1978 г. в КСПО было изготовлено 32 робота, а программа 1979 г. предусматривала уже выпуск 60-ти. По результатам первого полугодия около половины этого количества действительно было изготовлено. С учетом перспективности такой продукции в объединении был создан специализированный цех по производству промышленных роботов. Восемь изделий объединения были удостоены государственного Знака качества, а удельный вес продукции высшей категории качества по итогам 1978 г. составил 50,2% [23].

Обратим внимание, что, выступая на пленуме Первомайского РК КПСС г. Краснодара 22 мая 1979 г. директор КСПО им. Калинина В.В. Горбунов, настойчиво подчеркивал желание и способность коллектива объединения комплексно работать по всем направлениям НТП. Он отметил усиление плановых начал в техническом перевооружении производства и освоении на этой основе выпуска новых станков и автоматических линий. Директор сообщил, что конструкторы объединения осуществляют авторское сопровождение изделий и оперативную корректировку технической документации по результатам эксплуатации. Т. е. была создана единая и планомерно организованная цепочка - от разработчика до эксплуатационника, их взаимосвязь и взаимопомощь на договорной основе. В.В. Горбунов отметил, что функционирование комплексной системы управления качеством продукции, включенной в КСПЭП, позволило быстро добиваться аттестации на «Знак качества» новых изделий. Так, в декабре 1977 г. был аттестован станок 8Б72, а его удельный вес в объеме товарной продукции вскоре достиг 20,3%; в 1978 г. «Знак качества» был присвоен ленточно-отрезному автомату 8Б545. В 1979 г. ПО им. Калинина приступило к аттестации специальных гидрокопировальных полуавтоматов и автоматических линий. По состоянию на май 1979 г. 7 изделий имели «Знак качества», а их удельный вес в продукции составил 50,3%. Естественно, предметом особой гордости директора объединения было освоение производства промышленных роботов [24].

Таким образом, коллектив КСПО им. Калинина, его СКБ успешно работали над улучшением конструкций станков, находившихся в производстве, разрабатывали принципиально новые, оригинальные конструктивные схемы. В содружестве с научно-исследовательскими и проектно-конструкторскими организациями ими были разработаны и переданы в серийное производство новые типы специальных гидрокопировальных станков и автоматических линий. По своей производительности, экономичности, конструкторским решениям они соответствовали уровню лучших мировых образцов.

Начиная с 1978 г., коллектив завода им. Седина приступил к разработке и освоению выпуска станков производительностью в 2-3 раза выше, чем у моделей 1975 г. К концу исследуемого периода заводом было выпущено дополнительно к пятилетнему заданию семь новых моделей станков, отличавшихся высокой производительностью и сниженной металлоемкостью. Особое внимание уделялось выпуску станков с ЧПУ, предназначенных для обработки деталей со сложными криволинейными контурами. Таких станков в годы девятой пятилетки завод вообще не выпускал, а программа 1980 г. предусматривала изготовление 133 единиц. Было освоено производство станков с приводами на постоянном токе. Завод работал также над созданием новых моделей станков для обработки деталей в тяжелом энергетическом и атомном машиностроении и сверхточных станков для обработки сферических линз. Новые изделия позволяли повысить производительность труда у заказчиков в 2-3 раза. В первую очередь все это было заслугой заводских ИТР, численность которых достигала 1200 чел. Завод сотрудничал с 22-мя исследовательскими и проектными институтами. В сочетании с достаточно эффективной работой заводской подсистемы управления НТП это позволило довести удельный вес продукции со Знаком качества до 32,% от общего объема [25].

В документах парторганизации завода им. Седина, впрочем, достаточно часто упоминается такая проблема, как медленные темпы выпуска новых изделий, особенно на этапе освоения. Так, например, 24 апреля 1980 г. партком обсудил вопрос «О ходе технической подготовки производства станков новой техники программы 1980 года». В постановлении отмечалось, что завод приступил и серийному выпуску запланированных новых изделий, но их производство идет недопустимо медленно, возникло отставание от графиков. Были намечены меры по преодолению отставания [26].

С нашей точки зрения, интересная информация содержится в протоколе заседания парткома завода им. Седина от 24 октября 1980 г. Центральным был вопрос «О состоянии качества экспортной продукции и мерах по его улучшению». Учтем, что на экспорт отправлялось порядка 40% заводских станков. В частности, сообщалось, что из запланированных на 1980 г. 8-ми комплексов мероприятий, выполнены 5, остальные 3 будут реализованы до конца года. Была представлена очень показательная статистика эффективности организационно-технических мероприятий по повышению качества экспортной продукции. В 1975 г. было получено 69 претензий потребителей; в 1976 г. — 56; в 1977 г. — 28; в 1978 г. -20; в 1979 г. -17 и за 10 мес. 1980 г. — 13. С учетом непрерывного роста в эти годы объемов экспорта, происшедшего усложнения изделий эти результаты выглядят убедительно. Принятым решением, была образована комиссия предварительной приемки экспортных изделий, разработано положение о материальном стимулировании за их качественное изготовление и сдачу с 1-го предъявления [27].

Примечания:

1. Деятельность КПСС по ускорению научно-технического прогресса. С. 58.
2. Материалы XXIV съезда КПСС. М. 1971. С. 65; Материалы XXV съезда КПСС. М. 1976, С. 44.
3. Справочник партийного работника. Вып. 16. М., 1976. С. 294-297.
4. Решения партии и правительства по хозяйственным вопросам. Т. 12. С. 402-406.

5. Яковец Ю.В. Закономерности научно-технического прогресса и их планомерное использование. М. 1984. С. 203.
6. ЦДНИКК. Ф. 1774-А. Оп. 17. Д. 47. Л. 8; Д. 49. Л. 8-10; Оп. 19. Д. 59. Л. 7-9; Оп. 21. Д. 3. Л. 3-40; Д. 377. Л. 10-14; Д. 785. Л. 4-8; Оп. 23. Д. 35. Л. 11-14.
7. ЦДНИКК. Ф. 1072. Оп. 23. Д. 5. Л. 4-7; Оп. 24. Д. 3. Л. 90-147; Оп. 25. Д. 7. Л. 134-137; Оп. 26. Д. 11. Л. 23-25; Оп. 30. Д. 2. Л. 4042; Ф. 15. Оп. 24. Д. 1. Л. 4-67; Ф. 59. Оп. 23. Д. 12. Л. 112-114; Ф. 12562, оп. 17. Д. 2. С. 89-110.
8. ЦДНИКК. Ф. 1072. Оп. 24. Д. 3. Л. 91, 144.
9. Там же. Л. 91, 144.
10. Курсом научно-технического прогресса.//Спец. вып. Блокнота агитатора. Краснодар. 1980. С.41
11. ЦДНИКК. Ф. 59. Оп. 23. Д. 12. Л. 114.
12. Там же.
13. ЦДНИКК. Ф. 60. Оп. 1. Д. 213. Л. 210-217, 252, 253; Д. 222. Л. 126-135; Д. 236. Л. 49-53, 92; Д. 248. Л. 42, 43, 48-53; Д. 262. Л. 29, 196-206; Д. 275. Л. 127-131.
14. ЦДНИКК. Ф. 60. Оп. 1. Д. 236. Л. 20.
15. Там же. Л. 21.
16. Блокнот агитатора. Краснодар. 1972. № 15. С. 13
17. Блокнот агитатора. Краснодар, 1976. № 6. С. 11; 1978. № 1. С. 24; ЦДНИКК. Ф. 60. Оп. 1. Д. 236. Л. 21.
18. ЦДНИКК. Ф. 1072. Оп. 26. Д. 11. Л. 23, 24.
19. Советская Кубань. 1976. 4. марта; 1979. 8 июля.
20. Там же.
21. Там же.
22. Там же.
23. Там же.
24. ЦДНИКК. Ф. 12562, Оп. 17. Д. 2. Л. 94-96.
25. ЦДНИКК. Ф. 1774-А. Оп. 23. Д. 35. Л. 11; Ф. 59. Оп. 32. Д. 10. Л. 163; Курсом научно-технического прогресса.//Спец. вып. Блокнота агитатора. Краснодар. 1980. С. 72.
26. ЦДНИКК. Ф. 60. Оп. 1. Д. 284. Л. 104-106.
27. ЦДНИКК. Ф. 60. Оп. 1. Д. 284. Л. 111.

Каширина Е.И.

Фалеристика и сфрагистика – отражение исторического пути Российского государства

Символы страны во все времена были не только незабываемым атрибутом государственной власти, но и воплощением духовной и исторической памяти народа. Российская символика и наградная система Российской державы – яркое отражение ее исторического пути.

Фалеристика и сфрагистика являются вспомогательными историческими дисциплинами. Фалеристика - изучает историю орденов, наградных медалей, знаков отличия, значков, возникновение и развитие наградной системы, а также соответствующие документы и статистику. Сфрагистика - наука о печатях, а также пломбах, цилиндрах, буллах, геммах, скарабеех, керамических и гончарных клеймах; знаках - штампах, кустодиях и их оттисках, т.е. отпечатках. Основная функция печатей - удостоверение предметов и документов. Начало ей положил Михаил Гейнекий (1709г.), за которым последовали Иоганн Гейманне, давший ей греческое название "сфрагистика". В русской литературе, кроме особой главы о печатях в "Русской геральдике" А. Ламера, имеются по сфрагистике лишь отрывочные и незначительные сведения [1].

Сфрагистика имеет непосредственную связь с геральдикой, нумизматикой и фалеристикой. С первой она связана тем, что многие изображения, употреблявшаяся