

## Златоустовский горный округ в годы Первой мировой войны. 1914 – 1917 гг.

С началом военных действий, начал осуществляться перевод военной промышленности в режим работы военного времени. Златоустовский завод, в совершенстве освоивший производство трёхдюймовой шрапнели, обеспечил все уральские предприятия, получившие заказы на их производство, чертежами, образцами и технологией. Однако этим заводам, на освоение, требовалось время.

Война, принявшая невиданные доселе масштабы, требовала всё большего количества оружия и снарядов. В 1914 году Златоустовский завод выпустил 438 748 снарядов, увеличив их производство почти в 2 раза. В начале следующего года было получено распоряжение возобновить, с октября 1915 года, прекращённое ранее производство шестидюймовых бомб, а также наладить выпуск 48-линейных шрапнелей. По расчётам заводских специалистов, на это требовалось более миллиона рублей. Необходимые средства были выделены, началось строительство зданий и закупка оборудования. С тем, чтобы довести месячное производство снарядов до 50 000, заводоуправление, через комиссию генерала Михалковского, посетившую Златоуст, возбудило ходатайство о предоставлении кредита в 2 790 000 рублей. Треть этой суммы была предоставлена почти незамедлительно, что позволило заказать 250 станков. Кусинский завод, получив дополнительное оборудование, довёл выпуск трёхдюймовых снарядов до 5 000 в месяц. Однако недопоставки заготовок вынуждали его ограничиваться 4500 шрапнелей. Согласно планам реконструкции, мощности завода, в 1916 году, должны были позволить, довести выплавку чугуна до 1 300 000 пудов, а производство снарядов увеличить вдвое. Саткинский завод, к августу 1915 года, довёл выпуск снарядов до 8,5 тысяч в месяц. С расширением снарядного цеха, планировалось довести производство трёхдюймовых шрапнелей, в 1916 году, до 120 000 в год, а ещё через год - до 300 000.

В начале 1915 года, парк станков снарядного цеха в Златоусте был доведён до 500 единиц, что позволяло производить 50 000 трёхдюймовых шрапнельных снарядов, 7 000 48-линейных фугасных бомб и 1 000 шестидюймовых бомб. К октябрю того же года, с пуском дополнительного оборудования, выпуск шрапнелей удвоился. В штамповочном цехе начал действовать пресс в 360 тонн. Это позволяло готовить, ежемесячно, 90 тысяч корпусов трёхдюймовых и 25 тысяч крупнокалиберных снарядов.

В 1915 году выпуск снарядов был доведён до 694 тысяч. Саткинский завод, в 1914 году, изготовил 148 тысяч чугунных снарядов и 12 160 частей для стальных трёхдюймовых снарядов. На следующий год он поставил Златоустовскому заводу уже 90 530 деталей, для сборки стальных шрапнельных снарядов. Одновременно, в 1915 году, было сдано на артиллерийские склады 113 000 чугунных снарядов. Проведя необходимые подготовительные работы, саткинцы, с 1916 года, наладили сборку стальных снарядов у себя, произведя их, за год, 160 888 штук. Необходимыми штампованными заготовками их обеспечивал Златоустовский завод. Кусинский завод, в том же году, произвёл 122 622 снаряда.

Надо отметить, что 1916 год был высшим пиком роста производительности заводов Златоустовского округа. Златоустовский завод дал армии 1 017 283 снаряда, округ - 1 300 893. На следующий год, производство должно было возрасти ещё больше. Саткинский завод, полностью переключившийся на изготовление трёхдюймовой шрапнели, должен был довести её выпуск до 200 000. Златоустовский завод, наряду с 1 005 000 аналогичных снарядов, получил заказы на изготовление в 1917 году 10 000 шестидюймовых бомб к пушкам системы Канэ, 30 000 таких же бомб к пушкам системы Шнейдера и 9 500 48-линейных бомб для гаубиц.

К тому времени войска получили значительное количество орудий крупного калибра, и потребовалось увеличить производство снарядов к ним. 25 февраля на Златоустовский завод пришла директива, требовавшая *«Озаботиться, на будущее время, увеличением выработки снарядов шестидюймового и сорокавосемилейного калибров, вместо трёхдюймовых»*. Был обещан аванс

на расширение штамповочного, снарядно-закалочного и инструментального цехов. Заводоуправление ответило, что, при вложении 300 000 рублей, можно довести, в 1917 году, выпуск шестидюймовых снарядов до 130 000, вместо предполагавшихся 50 000. А если к этому прибавить ещё 75 000 рублей, на приобретение 10 станков, то можно было дополнительно приготовить 40 000 фугасных бомб к гаубицам и 13 320 к пушкам Канэ. При этом отмечалось: *«Что же касается сдачи сорокавосемиллинейных фугасных бомб, в количестве 120 000, а равно и трёхдюймовых шрапнелей 1 600 000, то они останутся в том же размере»*. Кусинский завод также был переориентирован на производство крупнокалиберных боеприпасов. С ноября 1916 года, он выпускал до 15 тысяч сорокавосемиллинейных и 5 тысяч шестидюймовых бомб.

Произошедший в феврале 1917 года государственный переворот, привёл к дезорганизации фронта и тыла. Четкая работа заводов Златоустовского округа начала давать сбои. Упала дисциплина труда и производства, срывались поставки топлива, сырья и материалов. В результате этого, в революционном 1917 году, Златоустовский завод изготовил 830 286 артиллерийских снарядов, вместо 1 903 000 обещанных правительству.

За годы Первой мировой войны, снарядное производство Златоустовского округа значительно увеличило свои мощности, переоснастилось новым оборудованием, и неуклонно наращивало выпуск боеприпасов. Златоустовский завод стал самым крупным производителем снарядов на Урале. В первый год войны главной задачей Златоустовских заводов был выпуск трёхдюймовых стальных шрапнельных снарядов. Производство этих боеприпасов было налажено на Саткинском и Кусинском заводах. С 1915 года, не снижая производства основного вида продукции, Златоустовский и Кусинский заводы наладили выпуск крупнокалиберных снарядов. В целом, за годы войны (1914-1917 гг.), округ изготовил более 4 миллионов снарядов разных калибров. Что составило более половины предвоенного запаса артиллерийских боеприпасов России.

Невиданная прежде массовая мобилизация и формирование новых полков и дивизий, быстро опустошили запасы армейских складов. Заявки на оружие пошли потоком в Горный департамент, оттуда на завод. В сентябре принимается решение, выдавать, за счёт казны, шапки выпускникам военных училищ. Начинаются ускоренные выпуски юнкеров, открываются школы прапорщиков.

Подводя итоги первого года войны, заводское руководство отмечало, что с августа 1914 по 1 января 1915 года, оружейники выпустили 66 360 единиц холодного оружия, с 1 января по 10 августа 1915 года – 100 539. Всего же, в 1915 году, в войска было поставлено 193 090 штук различных типов холодного оружия, на сумму 1 517 396 рублей. С июля 1915 года, прокатка полностью заменила ручную ковку всех видов клинков. В 1916 году оружейное производство Златоуста достигло рекордной производительности. Судя по отчетам, было изготовлено 296 900 единиц холодного оружия, в том числе 35 522 наконечника для пик, 70 393 бёбута и 1 000 тесаков.

Не менее важным для фронта, являлось и производство шанцевого инструмента. С начала 1914 года заказы поступали, один за другим. 22 января был получен наряд на 3 434 сапёрные лопаты, 1 027 лёгких топоров и 1 714 кирко-мотыг. Ещё через две недели Главное военное техническое управление прислало в Златоуст наряд на 52 500 лопат сапёрных, 38 750 лопат малых, 30 000 ломов, 41 000 топоров и 6 310 молотков. Всё это следовало изготовить за год. Наконец, 25 июля 1914 года, пришёл запрос о возможности изготовления ножниц для резки колючей проволоки. Заводоуправление доложило: август уйдёт на организацию производства, в сентябре поставят армии 2 тысячи ножниц, в октябре – 4 тысячи, а затем - по 6 тысяч ежемесячно.

С июля 1915 года мощности шанцевого производства позволяли готовить, ежемесячно, 40 тысяч малых, или 30 тысяч сапёрных лопат, до 25 тысяч киркомотыг, до 10 тысяч конических ломов и столько же ножниц. К концу года выпуск ножниц удалось довести до 20 тысяч. Всего, в 1915 году, в армию было направлено 6 170 ручных ножниц и 1 230 ружейных ножниц конструкции Корсака. В 1916 году

поставки ножниц были доведены до 42 764 штук. В большом количестве завод поставлял несколько видов киркомотыг, необходимых для фортификационных работ. В 1915 году их было заказано 385 тысяч, в 1916 – 300 тысяч. Если на ножницы потребность возрастала при подготовке наступательных операций, то на лопаты, кирки и ломы – при переходе к позиционной войне.

Объёмы производства шанцевого инструмента постоянно росли: в 1914 году – 249 900 штук, в 1915 – 948 700, в 1916 – 1 424 800, в 1917 – 1 808 600. За годы войны, выпуск составил 4 428 000 единиц разнообразного инструмента. Ни одно предприятие России не могло сравниться со Златоустовским заводом в этом важном для армии производстве.

В мае 1915 года в Златоуст прибыл вице-директор горного департамента, действительный статский советник Симсон. Горное ведомство интересовало положение дел в округе, ход реконструкции предприятий и перспективы их дальнейшего развития, в условиях войны. Круг рассматриваемых комиссией Симсона вопросов был очень обширным. Заводские специалисты, заранее, подготовили информацию о состоянии работ по сооружению силовой станции, нового мартеновского цеха, второй доменной печи, расширении производства снарядов, холодного оружия и шанцевого инструмента, заготовке дров и угля, выплавке чугуна и стали, данные по оборудованию, о руководящих кадрах и постоянных технических бюро на заводах округа, о применении механической тяги при внутривозовских перемещениях грузов и строительстве железнодорожной ветки, соединяющей главный завод с Ермоловским. Кроме того были затребованы сведения о ходе работ по переоборудованию Артинского завода, работе Бакальского рудника, сооружению силовой станции на Саткинском заводе и железнодорожной ветки до Кусинского завода.

На тот момент Златоустовский завод имел 710 станков для обработки металла и дерева, 37 гидравлических прессов, 12 паровых и 2 пневматических молота, 4 прокатных стана, 7 паровых машин, 6 локомотивов, 61 электродвигатель.

Старый мартеновский цех, работая на пределе, мог выплавлять до 1 миллиона пудов стали в год. С 1 августа 1914 года мартеновские печи готовили, исключительно, снарядную и шанцевую сталь. До конца года её было произведено 420 000 пудов. Значительного увеличения выпуска стали можно было ожидать после сооружения первой печи нового мартеновского цеха. Предполагалось, что с её пуском, 1 августа 1915 года, годовая производительность завода увеличится на 200 000 пудов.

В январе 1915 года, на совещании под председательством товарища министра торговли и промышленности Коновалова, рассматривался вопрос о перспективах военного производства казённых горных заводов на текущий год. В связи с крупными заказами на орудия и снаряды Пермских заводов, решено было поставлять на них сталь из Златоуста. В июне 1915 года была пущена 20 тонная кислая печь ново-мартеновского цеха. Это позволило поставить Пермским пушечным заводам около 100 тысяч пудов стали. Между тем, велись работы по сооружению 30 тонной основной печи. Её планировали ввести в действие в конце 1915 года, но работы затянулись. Тем не менее, в 1915 году мартеновские печи завода дали 1 503 тысяч пудов стали. В 1916 году мартеновской стали было произведено 2 652 тысячи пудов. Половину этого количества составила снарядная сталь.

Оружейное и инструментальное производства пользовалось, преимущественно, тигельной сталью. Её плавил в печи Сименса, рассчитанной на 28 тиглей, стоявшей в старом мартеновском цехе. Ещё 40 тиглей помещалось в печи сталеплавильного цеха. В год завод выплавлял до 65 тысяч пудов тигельной стали. Инструментальная сталь шла на Пермский и Гороблагодатские заводы. Ещё одну мартеновскую печь, ёмкостью в 40 тонн, предполагалось построить к февралю 1917 года. На ней планировалось переплавлять в сталь жидкий чугун.

Производство чугуна в 1914 году составило 2 280 тысяч пудов. Поскольку одна домна уже не справлялась с обеспечением мартенов чугуном, рядом с Ермоловской, спешно возводилась вторая

печь. Дело встало за оборудованием – пароход, доставлявший, заказанную в Англии, воздухоудвную машину был потоплен германской подводной лодкой.

Расширяя прокатное производство, в 1915 году, приступили к постройке новой прокатной фабрики. В 1917 году здание цеха и нагревательные печи были готовы, а оборудование готовилось на Краматорском заводе. Станы, приводимые в действие электромоторами, должны были катать болванки весом до 60 пудов, тогда как ранее на заводе катали болванки до 14 пудов.

Инструментальное производство оружейной фабрики, готовившее напильники, в 1914 году, было оснащено двумя новыми насакальными станками и преобразовано в самостоятельный пилозубный цех, производивший до 200 000 напильников в год. В 1916 году этот цех, вместе с оборудованием закупленного в Риге завода, был переброшен в Миасс, где был создан специализированный напилочный завод.

Поскольку поставки мерительного и режущего инструмента для снарядного цеха, в условиях мировой войны, прекратились, пришлось, в 1914 году, организовать цех, получивший название центрально-инструментального. Продукцией цеха стали свёрла, метчики, развёртки, французские ключи, калибры и другие необходимые заводу инструменты.

Одновременно с реконструкцией производств, и благодаря ей, заводы Златоустовского горного округа, за годы войны, значительно увеличили выпуск своей продукции. Добыча железной руды на Бакальских рудниках превышала 9 миллионов пудов в год. На Саткинском заводе плавильные печи работали на верхнем пределе производительности. В 1914 году домна дала 2 279 000 пудов чугуна, в 1915 – 2 512 000, в 1916 – 2 672 000. Выплавка стали держалась на уровне 420 000 пудов. Часть металла, поставлялась на Пермский, Воткинский и Олонецкий казённые заводы. Налаженное на заводе производство стальных снарядов, в 1916 году, превысило 160 тысяч. Кусинский завод, в силу ряда причин, работал менее успешно. В том же 1916 году он поставил армии 122 000 снарядов и ядер, отправил на другие предприятия почти 306 000 пудов чугуна, из 730 000 произведённых. В 1915 году кусинские литейщики наладили производство чугунных банных печей, конструкции Жигалковского, бывшего управителя Златоустовского завода. В месяц выпускалось до 250 комплектов печей для полевых солдатских бань. Артинский завод, к 1916 году, увеличил выпуск своей основной продукции – крестьянских кос, в 8 раз (с 30 тысяч до 240 тысяч). Кроме того, было изготовлено 33 тысячи серпов. В три раза (с 10 до 30 тысяч) возросло производство армейских топоров. Вновь созданный Миасский завод, в 1916 году произвёл 25 097 напильников.

Златоустовский завод, в 1916 году, достиг рекордного уровня производительности, изготовив 835 тысяч снарядов, 342 тысячи единиц холодного оружия и 1 миллион 424 тысячи единиц шанцевого инструмента. За годы войны производство снарядов на заводе было увеличено в 4 раза, холодного оружия почти в 3 раза, а шанцевого инструмента более чем в 16 раз. Всего же за время боевых действий завод поставил в войска 2 миллиона 979 тысяч артиллерийских снарядов, 4 миллиона 428 тысяч различных шанцевых инструментов, 1 миллион 33 тысячи единиц холодного оружия.

В годы Первой мировой войны заводы казённого Златоустовского горного округа значительно увеличили производство военной продукции, обновив её ассортимент и модернизировав производство. Эффективная деятельность этих заводов подтвердила правильность позиции царской власти на отказ от приватизации этих предприятий, как части государственного военно-промышленного комплекса России.

Ю.П. Окунцов

Златоустовский краеведческий музей

Оригинал <http://zlatmuseum.ru/science/know/c221220150716>