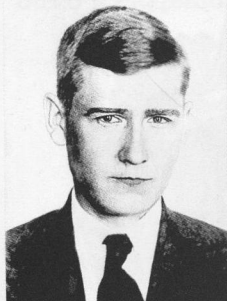


## Легендарная лысьвенская каска

Одним из самых известных изделий военного времени, выпускавшихся на Лысьвенском металлургическом заводе, была каска для солдат. Легендарная лысьвенская каска на фронте спасла жизни тысячам советских воинов.



**ЯСТРЕБОВ**  
Иван  
Павлович

Иван Павлович Ястребов родился в 1911 г. Окончил Уральский индустриальный институт. На Лысьвенском металлургическом заводе работал с 1937 г. С 1941 г. И. П. Ястребов являлся заместителем заведующего технологического бюро конструкторского бюро технического отдела ЛМЗ, возглавлял группу по проектированию и созданию каски. И. П. Ястребов – лауреат Государственной премии СССР III степени. Награжден медалями «За трудовую доблесть», «За доблестный труд в годы Великой Отечественной войны», орденом Трудового Красного Знамени.



**КРИВИЛЕВ**  
Александр  
Игнатьевич

Александр Игнатьевич Кривилев родился в 1905 г. В 1928 году окончил Пермский индустриальный техникум. А. И. Кривилев работал помощником мастера на Добрянском металлургическом заводе. На ЛМЗ пришел в 1929 г., работал в жестилопрокатном цехе руководителем группы техотдела. Конструктор, участник разработки каски. А. И. Кривилев – лауреат Государственной премии СССР III степени. Награжден медалью «За доблестный труд в годы Великой Отечественной войны», орденами Красной Звезды, Трудового Красного Знамени, орденом Ленина.

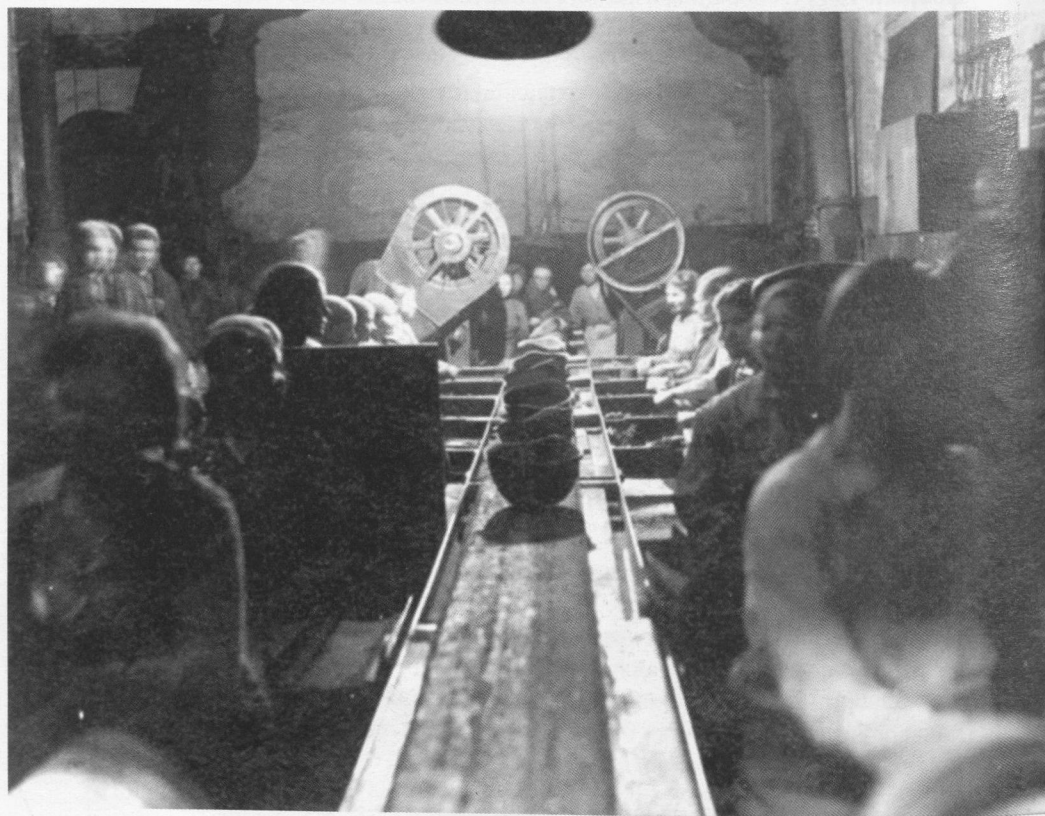
Изготовлением стальных шлемов на Лысьвенском заводе стали заниматься в 1932 г., когда на предприятие поступило письмо от Народного Комиссариата Обороны, которое обязывало продумать вопрос об изготовлении стальных касок и изготовить их образцы. К каске предъявлялись следующие требования: она должна иметь удобную форму, выдерживать выстрел винтовки-трехлинейки, автомата, удар шрапнели, осколков. Вес каски с подтулейным устройством не должен превышать 800 г для всех пяти ростов. Подтулейное устройство должно обеспечить носку каски в летних и зимних условиях, полностью амортизировать силу удара.

Кроме разработки конструкции, заводчанам нужно было подобрать марку стали, организовать ее выплавку, прокат, технологию термической обработки листа для холодной штамповки. Изготовленные образцы испытать отстрелом пластинок из трехлинейной винтовки, пистолета «наган» и ТТ.

К работе были привлечены рабочие и инженеры Лысьвенского металлургического завода, научно-исследовательского института НИИ-13, военные специалисты и ряд заводов. Первые калибровочные штампы были изготовлены на Челябинском тракторном заводе. Образцом для изготовления опытной партии стала каска образца 1936 г. Но она не выдержала основного требования – отстрела, поставив перед конструкторами главный вопрос – о форме каски.

Новая форма должна была обеспечить амортизацию, осесть, чтобы ослабить удар и отразить пулю. Следующие образцы были выполнены в 1937 и 1938 гг. Но ни один из них этих требований также не удовлетворял.

Параллельно с поисками формы шла работа над изысканием марки стали. Главное было не увеличивать массы каски. Наконец в начале 1939 г. сотрудники НИИ-13 предложили в производство сталь И-1, выплавленную на одном из номерных заводов Перми и окончательно прокатанную на Нытвенском металлургическом заводе.



**Из воспоминаний народного артиста СССР Ю. В. НИКУЛИНА:**

– Я до сих пор помню вашу (лысьвенскую) каску. Вы не поверите, но она трижды спасла меня от неминуемой смерти. Честное слово! И память о ней во мне каждый раз сопровождается отвратительным визгом, который издает пуля, ударившись обо что-то непробиваемое.

Изготовленная заводом партия образца 1939 г. из этой стали дала более удовлетворительные результаты. Теперь требовалась доводка всего штампуемого инструмента, усовершенствование подтулейного устройства, отработка технологии термического режима, изготовление калибровочно-отбортовочного инструмента для всех ростов.

К началу войны образец каски был уже запущен в производство. Металл поступал в Лысьву со Сталинградского завода «Красный Октябрь», но с началом войны эти поставки прекратились. Некоторое время сталь требуемой марки выплавляла Мотовилиха, но и этот источник вскоре иссяк.

Тогда было решено освоить плавку броневой стали прямо на заводе. Основная трудность заключалась в том, что лысьвенские мартеновские печи не были приспособлены для выплавки такой стали. Освоение производства новой стали было поручено главному инженеру **А. И. Трегубову**, его заместителю **А. Я. Пашкевичу** и начальнику мартеновского цеха **Г. Я. Устинову**. К сталеплавильным печам встали опытные сталевары **Н. И. Провков** и **Г. П. Бражников**. Работа длилась несколько дней, но броневая сталь нужного качества все не получалась. Наконец идеальный образец был получен.

Следующей проблемой оказалась прокатка слитков. На сутуночном стане Лысьвенского завода сделать это было невозможно из-за их большого веса. Передали этот заказ на Чусовской завод.

Тем временем в конструкторском бюро завода продолжалась работа над совершенствованием формы каски, которую вели конструкторы **Н. С. Чекменева**, **П. Г. Ромашов**, **А. И. Филин** под руководством **И. П. Ястребова**. По каждому новому образцу инструментальщики делали штампуемый инструмент.

Работа осложнялась тем, что для обработки штампов, и особенно внутренней поверхности матриц, невозможно было применить никакие станки, и доводку приходилось делать вручную. Готовые каски проверяли отстрелом. Вскоре окончательный образец каски был запущен в массовое производство.

Штамповали каски в цехе № 8, руководил которым **В. А. Онянов**. Поступающую из прокатного цеха сталь закаляли, потом отпускали в хлопковом масле, промывали в каустической соде и обрабатывали в пескоструйном аппарате. После этого брали на пробу кусочек стали и стреляли по нему из боевой винтовки. Углубление от пули не должно было превышать 3 миллиметра. Если же под микроскопом обнаруживались даже самые мелкие трещинки, всю партию браковали.

На конвейере в цехе работали практически одни подростки, на сборке подтулейной части не было ни одного взрослого – здесь сидели вчерашние девочки-школьницы. Готовые каски проверяли в тире, в котором после ухода на фронт штатных стрелков их места заняли девушки-комсомолки.

Лысьвенский металлургический завод был единственным изготовителем касок для бойцов Красной Армии. За годы войны здесь было выпущено 10 миллионов стальных касок.

За коренное усовершенствование технологии производства средств индивидуальной защиты воинов Красной Армии **А. И. Филин**, **И. П. Ястребов**, **А. И. Кривилев**, **А. Я. Пашкевич** были удостоены Государственной Сталинской премии, награждены орденами и медалями.

**ДЕТАЛИ**

**За годы войны Лысьвенский металлургический завод выпустил специзделий на сумму 979 млн. рублей, увеличив их выпуск в сравнении с 1940 годом в 3,1 раза.**

**В частности, выпуск взрывателей вырос с 48 до 540 тыс. в месяц.**

**За войну лысьвенцы выпустили 10 млн. солдатских касок, 18 млн. противогазов.**



**ЧЕКМЕНЕВА  
Надежда  
Семеновна**

Родилась в 1917 г. На ЛМЗ работала с 1937 г. конструктором технологического бюро механических цехов. Принимала участие в создании каски для воинов Красной Армии. Занималась разработкой прогрессивной оснастки и освоением новых изделий эмалированной посуды, первой электроплиты. Награждена медалями «За доблестный труд в годы Великой Отечественной войны», «За трудовое отличие».



**ПАШКЕВИЧ  
Александр  
Яковлевич**

Родился в 1907 г. В 1934 г. окончил Уральский металлургический институт. Работал на ленинградской фабрике «Рабочий», на заводе им. Сталина в Златоусте, был начальником спецобъекта на Ижорском заводе. На ЛМЗ работал с 1939 г., был начальником лаборатории. Участник группы Ястребова. Лауреат Государственной премии СССР III степени. Награжден медалью «За трудовую доблесть» орденом Трудового Красного Знамени.



**ФИЛИН  
Александр  
Иванович**

Родился в 1907 г. В 1933 г. закончил Лысьвенский металлургический техникум. На ЛМЗ с 1925 г. С 1938 по 1955 гг. – руководитель группы техбюро механических цехов. Участник разработки каски. Лауреат Государственной премии СССР III степени. Награжден медалью «За доблестный труд в годы Великой Отечественной войны», орденом Ленина.