

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 12.
Кудиновские
Электроугли
1985-1999**

Научно-исследовательский
институт электроугольных

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том
12. Кудиновские
Электроугли 1985-1999**

«Автор»

2026

Манин-Уралец А.

Подвиг заводов Том 12. Кудиновские Электроугли 1985-1999 /
А. Манин-Уралец — «Автор», 2026

В далеком 1999 году 100 лет исполнилось Кудиновскому заводу «Электроугли». Долгое время он являлся одним из самых крупных заводов по выпуску электроугольной и электрощеточной продукции специального назначения, широко используемой во всех отраслях промышленности страны. Век завода вобрал в себя все перипетии и достижения, которые были характерны и для других промышленных предприятий России, от этого и название изданной в 1999 году книги - «В истории завода - история страны». О героической работе коллектива завода, в том числе преодолении финансовых и организационных проблем в годы Перестройки и рыночных реформ, и о проектах по новой технике, в которых коллектив видел залог своего успеха в завтрашнем дне, — повествуется в трудовой летописи, имеющей свой ряд важных незабываемых исторических эпох.

© Манин-Уралец А., 2026

© Автор, 2026

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов Том 12.

Кудиновские Электроугли 1985-1999

ГЛАВА 3

ЗАДАЧИ ПЕРЕСТРОЙКИ

В необходимости новых мер со стороны правительства, чтобы улучшить состояние дел в промышленной сфере, в принципе, согласны были все. Коллектив завода «Электроугли», разумеется, тоже.

Многое, что портило нервы, не давало возможности работать по европейским стандартам. Что стоило только вечно нестабильное обеспечение производства основными видами сырья, из-за чего бригадам постоянно в конце декады, месяца, квартала, года приходилось «штурмовать» план.

Завод потреблял огромное количество различных материалов и сырья — в том числе прокат черных металлов, медный и латунный прокат, парафин, припой, трубы газовые, графит разных марок, борную кислоту, медный купорос, коксовую мелочь, нефтяной и пековый кокс, оловянный и свинцовый порошок, серу, глыбу калиевого стекла, уголь активный, сажу газоканальную разных марок, в том числе термическую, глет свинцовый, пек каменноугольный, смолу каменноугольную, древесную муку и так далее.

Только выход на очень высокую организацию в планировании в каждом отдельном производстве мог обеспечить четкое снабжение, бесперебойную работу цехов. Все надеялись, что Перестройка и станет той «волшебной палочкой», которая быстро все поставит на свои места.

Однако этого, пока, не происходило. Так, электроугольный цех в 1985 году не получил согласно лимита 66 тонн графита ГЭ, ГК, и ему пришлось работать на других видах графита, но и это сырье кончилось, и 1986 год заготовительному участку придется начинать с простоев... В цехе ЭГ щеток нехватка в конце 1985 года и начале нового низкотемпературного пека приведет к простоям мельниц СМ, выпуску бракованных изделий, не поставке сажи и к остановке вибромельниц... Лихорадило прессовый участок из-за нехватки металлической тары для спрессованных полуфабрикатов, а в металльном отделении — для вальцованной массы; не хватало и контейнеров для обжига полуфабриката, а неважные условия хранения сырья вели заведомо к бракованной продукции...

Это удивительно, но в цехе цветных щеток, где упала средняя зарплата и стала самой низкой среди цехов основного производства, абсолютное большинство работ велось... вручную! «За последние 25 лет в цехе не было внедрено ни одного полуавтоматического или автоматического станка, ни одной линии, — заявляют в период гласности специалисты (и это после длительного периода реконструкции!). — Производство это мелкосерийное, да еще с плохой оснасткой, отнимает очень много времени на переналадку оборудования. Да и ремонта настоящего не было долгие годы. В неисправности тепловые агрегаты — и в арматурном, и в прессовом отделе. Участились перебои в снабжении материалами... из-за отсутствия и недостатка специального оборудования в цехе цветных щеток пользуются оборудованием цеха ЭГ щеток...»

Да, и в цехе ЭГ щеток, оказалось, с оборудованием было не все еще в порядке: «Не механизуется участок прессовки блоков; нет электродвигателей в размольном отделении на вибромельницах, а в прессовом отделении необходимо пустить новые прессы, а пустить их нельзя из-за отсутствия загрузочных устройств и прессформ... по ритмичности цех работает намного хуже, чем раньше. Полностью не работает металльное отделение: из-за отсутствия среднетемпературного пека цех простаивает и людей отправляли на... свеклу».

Работал уже не в полную силу из-за отсутствия сырья и цех МГ щеток. Кроме того, для ритмичного обеспечения участка механообработки обожженным полуфабрикатом необходимо было быстрее пустить в работу шахтную печь. Из-за недоработки технологии обжига, например, «после обжига на муфельной печи у щеток распадался кабель, и это сильно мешало на операции одевания наконечника и лужении, так как кабель приходилось скручивать снова», Узким местом щеток марки МГС5 являлись конопаточные двухшпидельные полуавтоматы, некоторое оборудование выработалось, и это в то время, когда выпуск щеток с роторных прес-сов был запланирован в количестве полутора миллиона штук!

Надо было выпускать большое количество теплоизоляционного материала НТМ-200 для ответственных объектов народного хозяйства, но для этого не было оборудования. Разработанная ВНИИЭИ новая печь не пошла, и план по выпуску этой продукции оказался под угрозой срыва.

Простаивал комплексно-механизированный участок для изготовления полуфабриката элементных углей — из-за отсутствия электронных блоков управления, которых ожидали из-за границы.

В старом угольном корпусе велись с запозданием работы по созданию участка механической обработки углей и блока вспомогательных цехов. На этой работе были заняты работники подрядной организации — треста РСТ-2, но они одновременно занимались строительством профилактория и других объектов, и оказались чересчур перегруженными.

В 1985 году пришлось создать участок капитального ремонта, но он только-только набирал силу.

Начало перестроечного периода для завода «ознаменовалось» и тем, что сюда поступило сразу семь рекламаций, в том числе шесть от межреспубликанской лаборатории Госнадзора. А ведь от рекламаций, казалось, уже отвыкли. На заводе по этому поводу прошло совещание. Основными недостатками, на которые указал Госнадзор, — были дефекты внешнего вида — маркировки, пайки наконечника, состояние тары. Но завод видел и другие недостатки — низкое качество действующей документации. Коллективу все же удалось отстоять свою невиновность, но по одной принятой рекламации пришлось заплатить штраф.

Неувязки, недосмотры, неразбериха — всего этого хватало еще вдоволь. Событием из этого ряда стал и следующий казус: институтом были разработаны щетки марки ЭГ61А, которых нужно было выпускать партией в 1 миллион штук, но выпуск не состоялся, потому что МПС вдруг отказался их покупать... Обнаружилось отсутствие прежней потребности у потребителей на щетки группы МГ, на цветные щетки, для авиации, особенно на крупногабаритные щетки марки 7и, МГС-7и.

Могло порадовать, разве что, снижение потребности народного хозяйства в автотракторных щетках, поскольку это вызывалось уже не самым снижением спроса на такие изделия, а в связи со значительным ростом срока их службы, ресурса эксплуатации.

Невозможен стал выпуск ряда щеток общепромышленного назначения, так как на них не оказалось ни технического условия (ТУ), ни ГОСТа, а эксплуатация их была возможна только при самом высоком качестве изготовления.

Случилась и такая неприятность: к 1985 году на заводе была разработана технология изготовления щетки марки МГС01 с запрессованным проводом, которая позволила бы увеличить товарный выпуск на огромную сумму (почти полмиллиона рублей) с низкой трудоемкостью, но ВНИИЭИ вдруг передал ее заводу «Электроконтакт» в город Кинешму.

Гласность широко раскрыла глаза и на качество изготавливаемого инструмента: «Можно ли считать нормальным явление, когда, например, одной фрезы «хватает» на изготовление лишь 80—100 щеток при выпуске в сотни тысяч?!»

Словом, Перестройка только-только началась, а всем как-то почувствовалось, что работать стало труднее, тревожнее. Даже выплаты из единого фонда материального поощрения перестали расти, оставались на уровне 1984 года.

Но надежды на лучшую жизнь, как и всегда, до сих пор еще были крепки. Они подкреплялись и новыми заданиями со стороны министерства, которые так или иначе пришлось бы выполнять, да и тем, что в этих планах на перспективу было немало обнадеживающего.

В период с 1986 года по 1990 год темпы роста реализуемой товарной продукции должны были составить 136 процентов. По основным видам продукции рост в объеме производства, согласно планам, увеличивался по графитированным щеткам с 28,4 миллиона штук в 1985 году до 34 миллионов штук в 1990 году; по щеткам металлографитовым — прирост составлял 8,1 миллиона штук, по элементным углям — с 430 миллионов штук до 562 миллионов штук. При этом прирост щеток группы ЭГ для железнодорожного транспорта и металлургии составлял более 45 процентов. Электродов для гальванических элементов должно было выпускаться на четверть больше, прирост электродов для спектрального анализа обеспечивался на все сто процентов и больше, электродов сварочных — почти на 160 процентов и теплоизоляционного материала — в четыре раза! Увеличение выпуска товаров народного потребления предполагалось за счет организации выпуска электронагревателей для садовых домиков, для чего ВНИИЭИ в 1986 году начал разработку технической документации, а завод запланировал организовать участок изготовления ТНП в соответствии с планом технического перевооружения корпуса МГ щеток в 1989 году.

Рост объема производства планировался, разумеется, за счет мероприятий технического перевооружения.

В том числе за счет создания поточно-механизированных линий изготовления полуфабриката на базе смесителей СН-200 с подачей пека, реконструкции размольного отделения, модернизации туннельной печи; за счет развития базы по капремонту и техперевооружению с доведением численности до 25—30 человек, что позволяло выполнять большие работы хозспособом; за счет реконструкции корпуса МГ щеток; за счет подготовки мощностей для изготовления СТО, НО и инструмента и развития технологических подразделений; за счет реконструкции участков спектральных углей и механообработки и сборки углей, комплексной механизации и создания участка производства плоских электродов; за счет замены морально и физически изношенного оборудования.

За счет реконструкции существующих площадей планировалось провести техническое перевооружение пяти цехов, одного производства, десяти участков и пяти отделений. Предусмотрена была замена действующего и внедрение нового высокопроизводительного оборудования в количестве 435 единиц!

Кроме того, до 1990 года включительно планировалось осуществить и такие основные мероприятия, как техническое перевооружение заготовительного производства, включая создание комплексно-механизированного участка усреднения и прессования порошков, механизацию отделения подачи и хранения связующих и порошков, переоборудование размольного отделения и отделения вибропомола (при выполнении этих работ должно было использоваться новое прогрессивное оборудование, включая комплексно-механизированные установки на базе вибромельниц типа СВМ-40, 02 и средств автоматизации и механизации погрузочно-разгрузочных операций во всех производствах); техническое перевооружение отделения термообработки углеродных материалов, включая отделение обжига и отделение графитации; создание участка изготовления углеродистого материала НТМ- 200; техническое перевооружение производства металлографитовых щеток, включая организацию комплексно-механизированного участка изготовления щеток, предусматривающее применение производительного оборудования и механизацию подачи материала; техническое перевооружение участка изготовления спектрально чистых изделий, предусматривающее его комплексную механизацию; техниче-

ское перевооружение угольного производства с созданием комплексно-механизированного участка механообработки и участка изготовления плоских углей; техническое перевооружение производства цветных щеток с организацией комплексно-механизированных участков механообработки и сборки цветных и электрографитированных щеток; это также и быстрое развитие технологической базы по производству специального технологического оборудования и технологической оснастки; техническое перевооружение цеха по производству микрощеток мелких серий с применением производительного прессового оборудования; создание участка переработки отходов и металлолома цветных металлов; внедрение системы ЭРОС для подпитки котлов котельной завода; техническое перевооружение инженерных объектов, включая депо электрокар, ремонтно-строительный цех, блок вспомогательных цехов, склад соли, транспортный цех, теплосети, междокузовное транспортирование, склад сырья, вспомогательный участок цеха угольного производства и другое.

Реализация этих мероприятий, внедрение прогрессивных технологий и выпуск новой продукции с улучшенными эксплуатационными показателями давали относительное высвобождение 550 человек!

Численность рабочих, занятых ручным трудом, должна была сократиться с 350 до 290 человек, а удельный вес рабочих, выполняющих работу вручную, к общему числу рабочих — с 23 до 19 процентов. Из мероприятий по уменьшению ручного труда должны были сократить более семидесяти рабочих такие, как внедрение механизированного склада; механизация загрузки и выгрузки размольных агрегатов; перевод просева на вибросита типа СВ-09 с механизацией их загрузки; механизация погрузочно-разгрузочных операций при обжиге; внедрение комплексной автоматизированной линии для размола кокса на базе шаровой мельницы (ЧССР); внедрение оборудования для сборки щеток МГСО; внедрение автоматизированных установок для контроля удельного сопротивления; оснащение ОТК автоматизированными твердомерами типа 2090 ТР; оснащение экспресс-лаборатории весами для гидростатического взвешивания ВЛТК-500М; внедрение шнековых машин взамен вальцовочных; внедрение механизированной сборки роликового контакта; разработка, изготовление и внедрение приспособлений для механизации загрузки технологического оборудования (в т. ч. роботы, манипуляторы); механизированный склад сыпучих материалов на базе ДОК-24 с отделением растаривания; реконструкция склада готовой продукции с механизированной отгрузкой и прессового участка главного корпуса.

В задачах на пятилетку также отмечалось: «При осуществлении программы обеспечить освоение новых изделий и новых технологических процессов вибропомола электрощеточных материалов на основе мельниц СВМ-40.02, поточно-механизированных линий изготовления смесей с системой дозирования на основе шнековых смесителей СН-100, СН-2Q0; прессования электрощеточного полуфабриката с применением прессов-автоматов унифицированной серии 160, 200 и 400 т. с., агрегатных станков для механообработки щеток, а также систем загрузки, транспортирования и укладки готовых изделий... По мероприятиям для повышения выхода годных изделий: внедрение технологии изготовления щеток с запрессованным проводом; замена морально и физически изношенного оборудования; внедрение установок для термохимической очистки спектральных углей... Довести применение отходов производства в изготовлении электроугольных изделий в объеме 300 тонн в год».

Разумеется, что не на последнем месте стояли вопросы поставки на производство новых видов изделий; в частности, электрощетки марок ЭГ-61А, ЭГ-841 и МГ-55 с доведением объема в 1990 году до, соответственно, 9,8; 3,0; 0,8 и 7,5 миллионов штук, а также материала типа НТМ-200, Т, контактов ВАР 112Д-1 и материала АФЭ-3,7 (20; 5,0 и 12 миллионов штук).

В связи с отсутствием или резким уменьшением потребности снимались к 1980 году с производства щетки марок ЭГ-13 и ЭГ-13П в количестве 2,5 миллиона штук, кинопроекторные угли — до миллиона штук, подпятники Г-2П узла сцепления автомобилей — до чет-

верти миллиона штук. Планировалось повышение технического уровня и качества щеток для двигателей и генераторов железнодорожного транспорта, общепромышленных щеток группы ЭГ, щеток для стартеров автотракторной техники за счет замены марок ЭГ-61, ЭГ-14, МГСО, МГС-5 на новые, замена устаревших, нерентабельных марок щеток (ЭГ61, ЭГ14, МГС5) на новые.

В ряду главнейших стояли и вопросы строительства объектов социально-культурного, жилищного и коммунального назначения. Из их числа намечались общеобразовательные школы, детские дошкольные учреждения всего на 320 мест, больничный комплекс на 300 коек, Дом культуры на 400 мест, база отдыха «Колонтаево» на 100 мест, два жилых дома на 128 и 80 квартир, заводская столовая спецпитания на 200 мест, котельная с двумя котлами, производственно-испытательный корпус площадью в полторы тысячи квадратных метров, а также двадцатикилометровый коллектор в систему Акрихин-Люберцы и другое.

Вместе с заводом «Электроугли» в этих работах принимали участие ЭСМУ, ПСМОН[№] 9, СРСУ-1 и Главмособлстрой.

Новые планы на перспективу строились уже с учетом широкой гласности, поэтому в практику входило предварительное обсуждение всех проектов с рабочими коллективами.

В 1986 году на должность главного инженера завода был назначен заместитель главного инженера Виктор Александрович Шобанов. Назначение это в коллективе восприняли с чувством удовлетворения. В. А. Шобанов пользовался всеобщим уважением, высоким авторитетом, как человек технически очень грамотный, тяготеющий к научным изысканиям, творческий, да и электроугольное производство знавший до тонкостей. Немаловажным оказался факт, что родом Виктор Александрович был из Электроуглей, здесь же окончил Кудиновский машиностроительный техникум, затем, поработав на Белохолуницком машзаводе, в 1960 году, поступил в НИИ техником-конструктором и там стал одним из лучших специалистов, в течение пяти лет подтверждал звание «Лучший инженер»; в 1967 году окончил Всесоюзный заочный машиностроительный институт по специальности инженер-механик, учился в аспирантуре по теме электроугольного производства (с уклоном на спецтехнику), в 1976 году возглавил лабораторию аппаратурного оформления технологических процессов электроугольного производства.

В качестве начальника лаборатории активно работал в направлении внедрения в производство комплексно-механизированной линии по обработке транспортных электрощеток, систем механизированного оборудования для складских погрузочно-разгрузочных работ, автоматических станков для сборки и армировки электрощеток, реактивных смесительных установок и другого.

В 1981 году В. А. Шобанов был переведен в ПО «Электроугли» и получил должность заместителя главного инженера завода «Электроугли».

На посту главного инженера В. А. Шобанов принимал непосредственное участие в создании комплексно-механизированных линий, в том числе в заготовительном производстве и производстве механообработки, в таких важнейших техмероприятиях, как освоение новых технологий и новых видов изделий, в частности, углей для воздушной дуговой строжки по заказам кораблестроителей (что позволило заказчику освоить новые высокопроизводительные процессы сборки корпусов кораблей); перспективных и эффективных марок электрощеточного полуфабриката (например, МГ-55), нашедших широкое применение в электрооборудовании, электробытовой технике; углеграфитовых вставок для городского транспорта и других.

...Свою деятельность в качестве главного технического руководителя предприятия В. А. Шобанов начал с очень важной инициативы: встречного плана по внедрению новой техники и выполнению всех мероприятий, касающихся ремонта технологического оборудования; определиться с задачами на ближайшую перспективу, а уже затем, после их выполнения, скорректировать план работы до конца пятилетки.

После обсуждения плана на пятилетие на заводе пришли к мнению, что для начала надо четко определиться с планом до 1988 года включительно, то есть на трехлетие.

Таким образом, было решено: достичь выпуска высокоэффективных изделий высшей категории качества в объеме 50,6 процента, обеспечить темпы роста производительности труда в течение 1986 года (по сравнению с 1985 годом) на 148 процентов. Это было очень смело. К концу 1988 года, было решено, «на основе внедрения передовой техники и технологии... завершить все поставки электрощеток марки ЭГ-841 для электромашин городского и железнодорожного транспорта (1500 тысяч штук), электро-щеток марки МГС01М для автотракторных машин (2000 тысяч штук), электрощеток марки МГ-55 для автотракторных машин (1000 тысяч штук), электрощеток марки ЭГ-61А для электромашин железнодорожного транспорта (1950 тысяч штук), углеродных термометров сопротивления ТСКУ-21 (1 тысяча штук)... Снизить себестоимость продукции на 0,3 процента. Довести удельный вес продукции высшей категории качества в общем объеме до 51 процента».

С 1986 по 1990 год намечалось обеспечить рост производства на 35 процентов, в том числе выпуска щеток группы ЭГ для железнодорожного транспорта, металлургии, щеток группы МГ, электродов гальванических, для спектрального анализа и сварочных, а также теплоизоляционного материала.

В то же время предполагалось снять с производства, в связи с отсутствием потребности в промышленности, такие марки щеток, как ЭГ-13 и ЭГ-13П — в объеме до двух с половиной миллионов штук, а также кинопроекторные угли — до миллиона штук, подпятники Г-2П узла сцепления автомобиля — около четверти миллиона штук.

Работа по новому плану началась. В течение 1986 года были разработаны рабочая конструкторская и технологическая документация и изготовлены опытные образцы прессформ для автомобильных щеток марки МГ-55, а также проведены их предварительные испытания; произведена подготовка производств к освоению новых видов металлографитовых щеток с запрессованным токоведущим проводом для авто-тракторных стартеров; внедрен режим прессования полуфабриката МГС-7 и СГС-8, щеток-заготовок марки МГС-7и с уменьшенным временем выдержки; изготовлены опытные образцы марки МГС-7 для испытания на модельных установках. С целью модернизации углеграфитового теплоизоляционного волокнистого материала НТМ-200 за счет использования вторичного сырья был изготовлен войлок НТМ-200 из сырья Опытного завода ВИВРа.

Были внедрены мельница СМ-493 для размолва пресс- порошка ЭГ-74, технология изготовления антифрикционного материала АФЗ-3, усовершенствована технология изготовления электрощеток марок ЭГ-61, ЭГ61А, проведена большая работа по достижению выхода годных электрощеток марки МГС-7 и достигнуты значительные результаты; изготовлена и испытана установочная серия углеродных термометров сопротивления для измерения криогенных температур в электротехнических и других устройствах.

По новым изделиям был освоен серийный выпуск щеток марки МГ-55 для стартеров дизельных автомобилей, малогабаритных контактов ВАР-112Д1 для реле железнодорожного транспорта, обеспечен выпуск электрощеток марки ЭГ-61А общепромышленного применения, — их завод выдал значительно больше планируемого: 7380 тысяч штук вместо 4000 тысяч штук. Впрочем, намного больше — около 17 тонн при плане 5 тонн было выпущено антифрикционного материала типа АФЗ-3, элементных углей класса «А» — без малого 87 миллионов штук при плане 50; уложился завод в норму при выполнении заказов выпуска нетканого углеродного теплоизоляционного материала НТМ-200, поставив 10 тонн, а также малогабаритных контактов ВАР-112Д1, выдав их более 1 миллиона штук.

Как отмечали в отчете того года, был «резко ужесточен контроль качества аппаратом ОТК, улучшена работа по борьбе с бракоделами. Это дало свои положительные результаты: уровень качества выпускаемой продукции удалось значительно поднять. Четырем изделиям

присвоен Государственный Знак качества. Подтвержден Знак качества еще по трем изделиям. Прошли государственную проверку и подготовлены к аттестации две марки изделий. Вследствие этого выпуск изделий с почетным пятиугольником повысился с 13,4 до 23,2 процентов. Ни одной рекламации не было, претензии потребителей отсутствуют».

В том же году завод должен был поставить и большую партию электрощеток марки ЭГ-841 — 200 тысяч штук, но уже все явственней нарушались прежние прочные связи с деловыми партнерами, и завод, так и не сумев добиться договоров на поставку, остановился по этой продукции на объеме пятнадцати тысяч штук.

* * *

Все меньше заказов поступало и на некоторые другие виды продукции. Фонд материального поощрения вслед за этим неуклонно снижался, с завода уходило все больше рабочих, стало остро не хватать обжигальщиков, сортировщиков, конопатчиков...

На общих собраниях все чаще выражалось недовольство, в частности, и в таких высказываниях:

— За пределами рабочих мест — в столовой, в бытовках рабочему трудно отдохнуть полноценно. Две трети промперсонала работает во вредных и особо вредных условиях труда. Это у нас заложено в самой технологии. Но уж после работы мы обязаны создать людям все условия. А создали мы их? — Пока еще нет!

— «Особенно стремительно снижается число основных рабочих основного производства, они уходят десятками человек. Еще пятилетка такой работы и завод не досчитается численности, равной целому цеху, например, металлографитовому!...»

— «Плохо то, что в коллективах растет не только производительность труда, но и «прогульность». За исключением электроугольного цеха потери от прогулов выросли во всех основных цехах и на размольно-прокалочном участке...»

— «Ни один цех или бригада не попробовали для укрепления трудовой дисциплины использовать свердловский опыт коллективной ответственности, хотя много агитировалось за его распространение. Придется, видимо, для начала переводить на эту систему самих руководителей, чтобы они скорее навели порядок в этом деле. Товарищам Т. Г. Бодякову, Л. Н. Печенкиной, Н. И. Шарапову, А. А. Панкратову, С. А. Плешкову, А. С. Федонниковой, Т. А. Барискому, следует задуматься над этим. Также и начальнику сантехучастка А.А. Петровичеву: участок, обогнав два основных цеха, вышел по прогулам на третье место по заводу, в расчете на одного работающего здесь он вообще абсолютный чемпион».

Много усилий вкладывали в этот период, чтобы удержать ценные кадры на заводе начальник цеха ЭГ щеток, ветеран войны и труда, Юрий Дмитриевич Жеребцов, начальник участка в ОГМ Василий Александрович Горкер, начальник участка электро- угольного цеха Сергей Алексеевич Панкратов, старший инженер ОТиЗ Надежда Алексеевна Муренкова, а также старший инженер по подготовке кадров Зоя Ивановна Лягина, помощник директора Сергей Иванович Михайлов и многие другие. А нехватку рабочих, специалистов компенсировали удвоенной энергией такие работники завода, как сортировщик в цехе ЭГ щеток Надежда Алексеевна Иванова, лаборант цеха цветных щеток Любовь Петровна Юханова, инженер техотдела Татьяна Ивановна Мамаева, наладчик цеха цветных щеток Галина Алексеевна Козырева, и десятки других, кто в тот период заслужил благодарность от руководства завода.

Чтобы как-то стабилизировать кадровую обстановку с ноября 1986 года на заводе начали внедрять новые тарифные ставки и оклады, согласно которым добавлялась сумма заработка тем, кто брал на себя часть другой работы, активно участвовал в мероприятиях по внедрению новой техники и реконструкции.

Много сил было отдано введению в строй нового корпуса НЗК, о полном освоении которого стали говорить в мае 1986 года.

Много сил было отдано и пуску в эксплуатацию таких подразделений завода, как участок пропитки в пристройке цеха цветных щеток, участок термических сопротивлений; подготавливались к пуску участок вибропомола и участок спектрально чистых углей, здесь оказали помощь коллективу ремонтно-строительного участка самые разные бригады, который направляли сюда «на прорыв».

Ремонтные и наладочные службы работали на подключении вентсистемы к электрофильтру на австрийской линии, на установке отопительной системы в помещении КИП, на участке печей Мандгейма № 5 и № 6, на монтаже вентиляции от станка ВЗ-28 с ЭГ м/с - с установкой аспирации отходящих газов.

Огромный объем работ выполнялся на строительстве и освоении бытовых помещений основных цехов, прежде всего цеха цветных щеток, АБК электроугольного цеха, цеха МГ щеток. Были приняты меры, чтобы все цехи и участки завода были обеспечены автоматами с газированной водой.

Для облегчения труда женщин дополнительно был изготовлен и пущен в эксплуатацию станок для резки и шлифовки ПУПР; станок для снятия фасок в цехе цветных щеток; в этом цехе было срочно оборудовано помещение для работы сортировщиц; по комплексному плану улучшения охраны труда и санитарно-оздоровительных мероприятия был введен в эксплуатацию участок пропитки щеток в ЭГ цехе. После этого коллектив участка вышел с предложением начать в цехе соревнование под лозунгом «За высокую культуру труда в цехе ЭГ щеток», и эту инициативу поддержали рабочие заготовительного участка. Прежде всего, они потребовали на своем участке обновить дороги, так как они были уже в плачевном состоянии, подтянуть организацию труда на обслуживании австрийской линии, где было немало электроники.

Электромонтер цеха А. В. Кузнецов, известный общественник, выступил с инициативой создать на обслуживании этой линии молодежные бригады.

Молодежь цеха МГ щеток решила взять шефство над реконструкцией по всем своим участкам, и в 1987 году досрочно ввести в эксплуатацию шахтную печь, пустить третий роторный пресс, наладить и пустить в эксплуатацию 160-тонные прессы, соорудить на роторных прессах вытяжную вентиляцию.

Все 115 бригад завода, из которых 27 было комплексных, переводились на прогрессивные формы организации труда; 36,4 процента рабочих в них трудилось на единый наряд и 57,8 процента с использованием коэффициента трудового участия — КТУ.

Во многих бригадах было принято решение работать с меньшей численностью, и самые отстающие в них вынуждены были искать себе другой участок работы или увольняться с завода. Такие изменения в характере работы бригад привели к тому, что на заводе «началась подготовка мероприятий, предшествующих внедрению хозрасчета в бригадах на широкой основе». Было разработано и утверждено Положение о бригадном хозрасчете; начала работать заводская комиссия по внедрению и совершенствованию хозрасчета, для этого были созданы даже специальные комиссии в цехах основного производства.

В 1986 году бригад, работающих с элементом хозрасчета, было немногим более 11 процентов, а надо было вдвое и втрое больше в ближайшее время, поскольку в них результаты труда определялись уже по очень многим показателям, в том числе по таким, насколько разумно расходуется инструмент, на что конкретно уходит рабочее время специалиста, как экономятся материалы и тому подобное.

Одними из первых перешли на хозрасчет бригад участка «СГ» цеха металлографитовых щеток, бригад водородного отделения цеха цветных щеток и бригад обвязчиков электроугольного цеха, которые вскоре стали получать прибавку к зарплате в виде премии за хорошую экономию серебра, медного порошка, картона и даже ниток.

Лучшей из них была признана хозрасчетная комплексная бригада участка «СГ» цеха металлографитовых щеток. Коллектив этой бригады, в то время самой передовой, выступил

с инициативой о пересмотре норм расхода азото-кислого серебра. В том же году экономия серебряного порошка благодаря этому; составит около двадцати килограммов. Это для завода может были и мелочи, но когда грамотно экономить брались десятки бригад, экономия по сырью¹ и материалам обещала быть очень значительной.

Это было крайне важно в связи с той обстановкой,- которая складывалась на заводе при том, что в разгар Перестройки поддержки со стороны государства заводу оказывалось все меньше и меньше.

А средний возраст оборудования на заводе составлял уже 20 лет. Очень часто выходили из строя станки, другое оборудование, и для продления им жизни! приходилось производить много экспериментальных работ, да еще без достатка технической документации, поэтому после таких экспериментов часто следовали переделки, затрачивалось очень много лишнего труда.

На заводе изготавливали много различного инструмента — от мелкого до прессформ — на 600 тонн,¹ один только пресс весил около 300 килограммов, работы в цехе хватало, но в 1987 году коллектив цеха был «брошен на прорыв» — срочное изготовление для цеха МГ щеток и ремонт карусельных и вырубных штампов, необходимых для выполнения заказов по выпуску электрощеток марки МГС-20, пресс- форм — для МГСО-1М.

При этом были получены хорошие результаты, например, переделка в цехе прессформ с увеличенными обоями прессформы обеспечило им долговечную и качественную работу, позволило выполнить большой объем по выпуску продукции — согласно заказа с пометкой «срочно».

Но еще очень недоставало цехам мелкого инструмента: конопаток, развальцовок и много другого. Чтобы создать для инструментальщиков более спокойные условия для работы, им выделили новые помещения, отремонтировали старые, реконструировали отопление. Много сил для улучшения организации труда и поднятия культуры труда в цехе вкладывали начальник инструментального участка В. А. Кесарев, начальник БИХ Николай Семенович Литвинов.

Благодаря предпринятым мерам по улучшению организации труда, снабжению инструментом и оснасткой, по культуре труда, уже к концу 1987 года наметился, наконец, значительный прирост объема продукции: по цеху МГ щеток на 5,5 процента, по цеху цветных щеток на 1,6 процента, по цеху ЭГ щеток на 13 процентов, по цеху УГ на 10 процентов. Выполнение плана по поставкам составило все сто процентов; темпы производительности перевыполнялись всеми цехами основного производства.

На это также повлияли — и не в последнюю очередь — снижение трудоемкости (почти на 7 процентов), снижение непроизводственных потерь рабочего времени (на 16 процентов) и другие успехи в каждом отдельном подразделении завода, позволившие поднять общую производительность труда (при плане в 14,5 процента) на целых 23 процента! Резко поправился фонд прибыли, и выплата премий работникам увеличилась более чем на 120 тысяч рублей.

Конец ознакомительного фрагмента.

Текст предоставлен ООО «Литрес».

Прочитайте эту книгу целиком, [купив полную легальную версию](#) на Литрес.

Безопасно оплатить книгу можно банковской картой Visa, MasterCard, Maestro, со счета мобильного телефона, с платежного терминала, в салоне МТС или Связной, через PayPal, WebMoney, Яндекс.Деньги, QIWI Кошелек, бонусными картами или другим удобным Вам способом.