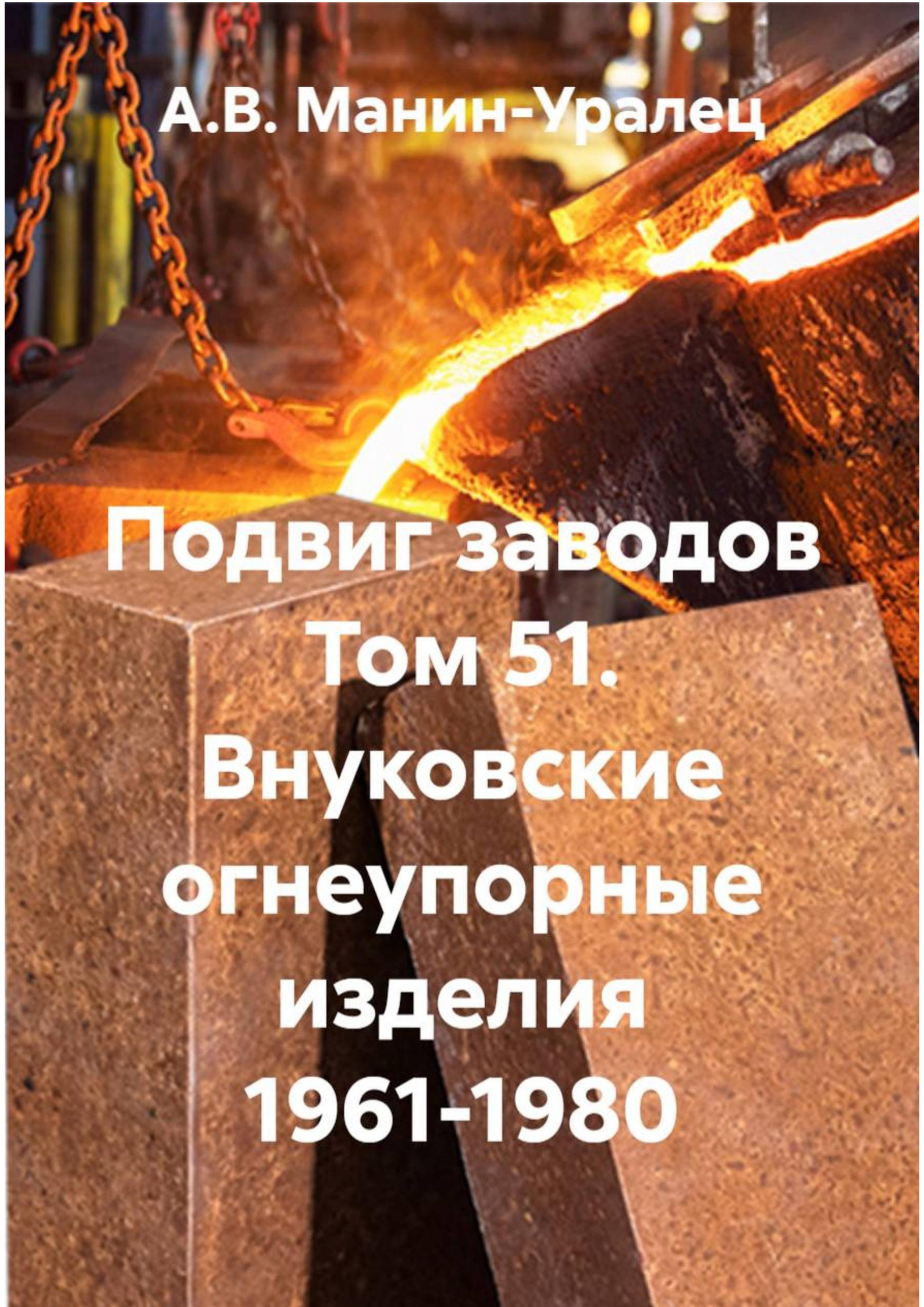


The background image shows a close-up of a molten metal stream being poured from a ladle into a mold. The metal is bright orange-yellow, indicating high temperature. In the foreground, there are large, dark, rectangular blocks of material, possibly refractory bricks or castings, which are slightly out of focus. A heavy chain is visible on the left side, hanging from above. The overall scene is industrial and dramatic, with strong lighting highlighting the molten metal.

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 51.
Внуковские
огнеупорные
изделия
1961-1980**

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том 51.
Внуковские огнеупорные
изделия 1961-1980**

«Автор»

2026

Манин-Уралец А.

Подвиг заводов Том 51. Внуковские огнеупорные изделия
1961-1980 / А. Манин-Уралец — «Автор», 2026

Многие десятилетия, целые эпохи минули от времени пуска в эксплуатацию в 1942 году Внуковского завода огнеупорных изделий. Огнеупорным завод стал не сразу. Он был организован на базе завода по производству строительного кирпича, который, в свою очередь, создавался путем объединения двух полукустарных предприятий еще при царизме. Книга была издана к 60-летию предприятия в 2002 году. К этому времени за все шесть десятилетий своего существования неизменной для коллектива завода оставалась цель полнее удовлетворять потребности различных объектов промышленности в огнеупорных изделиях, всегда являющихся высококачественными, заслуженно пользующимися высоким спросом в отечественной металлургии и других отраслях промышленности.

© Манин-Уралец А., 2026

© Автор, 2026

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов Том 51. Внуковские огнеупорные изделия 1961-1980

ЧАСТЬ ЧЕТВЕРТАЯ КУРС НА РЕНТАБЕЛЬНОСТЬ

ГЛАВА 1 ПО ПРОГРЕССИВНОЙ ТЕХНОЛОГИИ

Многие подмосковные заводы строительного кирпича в начале 60-х годов были закрыты или переведены на выпуск другой продукции, с мотивировкой отсутствия сырья на кирпич.

В цехе огнеупоров «А», не прекращая производства огнеупорных изделий, началось строительство корпуса 120-метровой туннельной печи, для чего удлинялся корпус печи № 4. Ввод его в эксплуатацию давал возможность выпускать не менее восьмидесяти тысяч тонн огнеупоров. Туннельная печь должна была быть построена в комплексе с механизированным складом готовых изделий, механизированной шамотоподачей, новым фасонным отделением, котельной на участке «А».

Итак, работа началась.

В конце 1961 года печь № 4 была разобрана, производство огнеупоров переведено, в основном, в цех «В», без строительства шамотопомольного отделения, где и велось по технологическому потоку строительного кирпича. Для этого была применена совместная сушка глины и шамота в сушильном барабане и помол в дезинтеграторах.

В связи с тем, что цех «В» проводил подготовку к переходу на выпуск огнеупоров, ему значительно снизили план по выпуску строительного кирпича. В нем демонтировали прессы СМ-583 и СМ-301, установили пресс СМ-143, произвели капитальный ремонт кольцевых печей с переводом печи №2 и двух сушильных барабанов на отопление жидким топливом (мазутом); построили эстакаду для разгрузки глины и шамота и подвели к ней узкоколейный путь.

В первых месяцах 1962 года переоборудовали прессовое хозяйство цеха, заменив прессы СМ-301 на два пресса СМ-143, и установили два пресса 4КФ-200 и СМ-457 для формовки фасонов; в 1963 году установили еще два пресса СМ-143; был отработан режим обжига изделий в печи № 2 на мазуте. Построенная эстакада не обеспечила приема поступающего сырья, так как оказалась короткой, и во втором квартале 1962 года ее удлиннили. Во втором полугодии печь № 1 и сушильный барабан цеха «А» также перевели на мазут. Массозаготовительное отделение намеревались реконструировать через полтора-два года. Взамен двухвальных смесителей были смонтированы смесительные бегуны модели «115» в количестве трех штук.

...Работа этого производства осуществлялась по следующей схеме: «В качестве связующей глины для изготовления нормального кирпича, воздухонагревательного кирпича, особо сложного и простого фасонов была принята глина сорта ЛТ-1п/к, а в качестве отощителя — шамот Суворовского ШОЗа класса А. При применении этого сырья получались изделия хорошего внешнего вида и с хорошими физико-химическими показателями, отвечающими классу Б. Опробованная Суворовская полу сухарная глина (пластичных завод не получал) не дала обнадеживающих результатов при совместном помоле ее с шамотом в дезинтеграторе, поэтому от применения ее в этой технологии отказались.

Глину и шамот грузили на складе сырья экскаватором. Поскольку насыпной вес глины равен 1 тонне на кубометр, а шамота — 1,3 тонны на кубометр, то шихтовка оказалась очень простой — вагонетка глины на вагонетку шамота. Содержание шамота в массе в этом случае, с учетом влажности глины, колебалось в пределах 60 плюс-минус 5 процентов. Погруженное сырье доставлялось мотовозом к бешикеру и разгружалось в него вручную. Совместная сушка глины и шамота производилась в сушильном барабане. За счет шаров и цепей в выходной части барабана, сырье некоторым образом истиралось и довольно хорошо перемешивалось.

Большое внимание уделялось качеству сушки сырья, чтобы не пересушить его. Этим не только преследовали цель избежать запыленности в цехе и атмосфере, но и не потерять связующих свойств глины, и без этого невысоких, в силу ее запесоченности.

Питание массой дезинтеграторов по предложению В. А. Арефьева и И. Ф. Волчкова было механизировано, что дало большой экономический эффект. При помоле достигали заданный гранулометрический состав. Контролировался зерновой состав совместного помола, потом глину отмывали, определяли содержание шамота в массе и его зерновой состав, а по разнице — зерновой состав глины. Потери шамота при промывке определялись по цеху «А».

Они были небольшими и решающего значения при определениях не имели. С точки зрения контроля, он мало чем отличался от классической технологии.

До установки бегунов просеянная на ситах-бурат масса совместного помола увлажнялась, перемешивалась в двухвальных смесителях и направлялась на формовку на прессы СМ-143. Для новых изделий, освоенных в 1963 году, — рекуператорных, стопора и фасонов (формовавшихся на прессах 4КФ-200) в качестве связки обычно применялась часов-ярская глина сорта 4-1 и шамот класса А той же технологии приготовления. Сформованные изделия укладывались на люлечный конвейер и направлялись для обжига в печи.

Не успели освоить обжиг изделий в кольцевых печах на жидком топливе, как заводу дали газ, и печи № 1 и 2 в 1965 году перевели на газовое отопление. По предложению Г. И. Спивака, Н. П. Фещенко произвели изменение системы газоснабжения печей (против проекта), что дало большую экономию. По предложению начальника лаборатории М. Н. Воробьевой и мастера К. С. Бельковой были внедрены новые карты садки изделий на печах № 1 и 2, обеспечивающие равномерность обжига изделий по сечению камер.

Формовочное отделение цеха «А» в 1962 году продолжало работать и выпускать огнеупорный и воздухонагревательный кирпич, стопорные трубки и особо сложный фасон, обжигая в печи № 5 и частично отправляя в цех «В» для обжига.

В 1963 году и, частично, в 1964 году основная тяжесть выполнения плана легла на цех «В». Туннельная печь не была сдана в эксплуатацию во втором полугодии 1963 года, как это планировалось, и план, предусмотренный на два цеха, выполняли одним цехом «В»...

А между тем, в период остановки цеха «А» (в 1963 году) для окончания строительства туннельной печи и склада готовой продукции, в помольно-формовочном отделении под руководством механика цеха И. Н. Ерохина производился капитальный ремонт и замена устаревшего оборудования. Были заменены устаревшие и малопроизводительные бегуны ЗМ-3 и № 2 и 3 на автоматизированные высокопроизводительные бегуны модели «115» и смонтированы бегуны «115» со вспомогательным оборудованием (элеватор, три ленточных транспортера, два весовых дозатора, бункеры и другое оборудование). Заменен пресс «Бойд» на пресс СМ-143. Работавший до остановки цеха пресс СМ-143 № 4 подвергли модернизации: произвели реконструкцию деталей прессового узла и привода засыпной каретки, позволившей пресовать сырец толщиной 120 миллиметров.

Монтажная бригада отдела главного механика во главе с бригадиром О.И. Сергеевым к пуску туннельной печи построила люлечный конвейер, одна ветвь которого шла от прессов к садочным местам через фасонные и опытные отделения, а возвратная — через туннель между корпусом туннельной печи и формовочным отделением.

Полученные в то время восемьдесят туннельных вагонеток отфутеровали огнеупорным кирпичом и подготовили их к садке.

Туннельную печь сдали в эксплуатацию в декабре 1963 года и поставили на сушку. С мая 1964 года печь стала выдавать первый кирпич. Совместно с работниками ВИО руководящие работники цеха, в частности, начальник печного отделения Н. М. Фроловский и начальник цеха С. С. Ерицын с обжигальщиками М. С. Глиновым, И. П. Котелевским, Ф. С. Яшаниным и другими — отработывали обжиг изделий на различных режимах с различной скоростью прогонов вагонеток (от 12 до 24 прогонов вагонеток в сутки). Была составлена, как отмечалось, «наиподробнеешая инструкция ведения обжига в туннельной печи с учетом всех ее параметров».

По мере подготовки к пуску новых технологических линий, специалисты, отвечающие за разработку новых видов продукции завода и качество выпускаемых и вновь осваиваемых изделий, внедрили ряд важных технологий, обеспечивших одинцовскому кирпичу и огнеупору современные параметры по износостойкости, долговечности, внешнему виду.

Так, например, выпускавшиеся с 1961 года цехом огнеупоров «А» шамотные рекуператорные трубки, не выдерживали по стойкости заданных параметров (срока службы), в то же время на завод обратились работники Челябинского металлургического завода с просьбой поставить партии высококачественных изделий. Цех огнеупоров приступил к производству трубок шамотно-карборундового состава по новой технологии, разработанной заводской лабораторией, качество изделий челябинцев удовлетворило, и завод выпускал их до остановки цеха.

В то же время между Внуковским заводом огнеупоров, ВНИИЭТО и ЦНИИЧМ был заключен договор на разработку технологии и выпуск опытных партий изделий муллитокордиеритового состава с длительным сроком службы для электропечей сопротивления газовой цементации — по просьбе коллектива МЗМА имени Ленинского Комсомола. Шамотные изделия, поставляющиеся из Одинцово заказчику, служили не более трех-пяти месяцев. Но вот была разработана новая технология, изготовлены изделия, срок службы которых оказался в два-три раза больше.

На разработанную технологию было выдано авторское свидетельство (№ 279411) Внуковскому заводу огнеупорных изделий и ЦНИИЧМ.

Далее, в 1962 году, совместно с ВИО и предприятием п/я 210 было проведено испытание безобжигового шамотного кирпича, изготовленного в полужаводских условиях. Целью его явилось сравнение стойкости в службе и теплоизоляционных свойств безобжигового шамотного кирпича в прибыльных надставках с обожженным кирпичом. В результате испытаний было установлено, что стойкость безобжигового шамотного кирпича аналогична обожженному, но только безобжиговый кирпич обладает лучшими теплоизоляционными свойствами. Результаты работы приняли к использованию в исследованиях на предприятии п/я 210: по понижению расхода жидкого металла при изготовлении поковок.

В 1963 году по заданию Госметаллургкомитета и Моссовнархоза коллективом ЦЗЛ совместно с работниками цеха «А» была разработана технология производства и произведен выпуск опытно-экспериментальной партии шамотной блочной целевой насадки с шестью и десятью ячейками для воздухонагревателей доменных печей. С участием Гипромеза были разработаны технические условия, согласованы с потребителями и представлены на утверждение Госметаллургкомитету. С участием ВИО разрабатывались методики определения механической прочности и термической стойкости этого кирпича. Работа оказалась очень непростой. Вследствие сложной конфигурации кирпича прессование его при серийном изготовлении на прессе СМ-143 было исключено. После этого работники отдела главного механика и КБ завода дали соответствующее заключение о требованиях, которым должен удовлетворять пресс для серийного выпуска данного кирпича, и только после модернизации оборудования стало возможным выпускать такие изделия...

Начало шестидесятых для металлургических и машиностроительных заводов было ознаменовано началом внедрения нового прогрессивного способа разливки стали — непрерывной разливки, в результате которой можно было получить слиток металла заданного размера и конфигурации, минуя многие операции до прокатного стана. Заводская лаборатория, совместно с ВИО, с тех пор работала над подбором огнеупоров для непрерывной разливки стали. В частности, производилось освоение производства цирконовых вставок-дозаторов. Был также подобран наиболее экономичный вариант технологии. Отработан режим обжига для получения плотных цирконовых вставок-дозаторов. На способ обжига цирконовых изделий было выдано авторское свидетельство (№ 270570). Цирконовые вставки-дозаторы поставлялись Ново-Тульскому металлургическому заводу, Пермскому машиностроительному заводу (п/я 210), заводу Сибэлектросталь, пока не было запрещено их производство вследствие... радиоактивности сырья и непригодности помещений для их выпуска.

Решением главка в план по новой технике завода было внесено изготовление дозирующих устройств для УНРС, а выпустить их надо было только в одном 1965 году 2 тысячи комплектов.

«Дозирующие устройства в собранном виде отрицательных показателей в отношении сборки при разливке не обнаружили, напротив, — они показали высокую стойкость против размывания сталью марки ЗКП...» — говорилось в заключении после проведенных испытаний.

Очередная из большого ряда успешных работ была проведена заводскими специалистами после того, как Всесоюзный институт электротермического оборудования заключил договор с заводом, в мае 1965 года, на подбор масс и способа изготовления особо сложных фасонов, которые бы обеспечивали длительный срок службы в специальных обогревательных устройствах. Для решения этой новой задачи были выбраны массы мулито-кордиеритового состава; в качестве способа изготовления — технология горячего литья под давлением. По мере изготовления фасонов и испытания их на испытательном стенде, ВНИИЭТО производил корректировку формы фасонов. Из двенадцати типоразмеров изготовленных изделий была выбрана конфигурация, которую заказчик вскоре и принял для промышленного внедрения.

Выполнение подобных заказов требовало повышенных расходов: на организацию новых технологий, внедрение оборудования, поэтому на новый уровень поднялась работа заводского экономического совета, который занимался вопросами максимального снижения себестоимости продукции. Работало сразу несколько секций по различным разделам себестоимости.

Разумеется, что самые весомые результаты по экономии завод получил в следствие ежедневной научно-исследовательской работы, направленной на достижение экономической эффективности при выпуске массовой продукции.

Лично директор завода Г. И. Спивак предложил технологию совместной сушки и помола глины и шамота для производства огнеупоров в цехе «В». После этого лаборатория цеха под руководством М. Н. Воробьевой провела исследование возможности получения изделий по этой технологии, ведь было необходимо, чтобы она отвечала требованиям ГОСТов. Результаты исследований оказались положительными, и технология была внедрена в производство.

Силами заводской лаборатории проводились и такие интересные работы, как получение схем садки особо сложного фасона по сечению печи № 2, «путем использования месячного плана выпуска продукции в тоннаже и ассортименте и фактической характеристики печи»; а разработка технологии и выпуск опытной партии легковесного кирпича — методом полусухого прессования при совместной сушке и помоле на выгорающих добавках. Работой была установлена возможность изготовления легковесного кирпича этой марки по технологии совместной сушки и помола составляющих компонентов (глины, шамота и коксита) полусухим прессованием на коленорычажных прессах СМ-143 с обжигом в кольцевой печи.

Для производства легковеса была выделена отдельная технологическая нитка с кольцевой печью № 1.

Успешному освоению технологии, предложенной директором завода, способствовало активное участие в ее внедрении начальника цеха «В» И. А. Драча, заместителя начальника цеха И. Ф. Волчкова, мастеров М. Г. Игнашенковой, В. Н. Наумкина, К. С. Бельковой; все свое умение и старание приложили обжигальщики, бывшие работники лаборатории, А. И. Афонина, М. И. Беляева, и С. А. Манерова.

Успешно осуществлялось также исследование работы кольцевой печи №2 для обжига огнеупоров на жидком топливе.

В 1964 году начались работы по разработке технологии производства легковесного кирпича с объемным весом 1,0 грамма на кубический сантиметр. Эту технологию освоили на другой год и выпустили более двух с половиной тысяч тонн кирпича БЛ-1.0, что составило около 40 процентов к общему выпуску легковеса. Освоили также легковесные фасонные изделия БЛ-1.0 (плиту 325 x 230 x 65), выпустив их к концу года свыше 260 тонн.

При эксплуатации легковеса, вне зависимости от объемного веса, изготовленного на литейном коксите в тепловых агрегатах с восстановительной средой, первые выпускаемые изделия служили, правда, недолго, разрушаясь из-за высокого содержания в них окислов железа. Но лаборатория продолжала исследования для усовершенствования технологии производства легковесных изделий, и вскоре вместо многозольного и с большим содержанием окислов железа литейного коксита стали применять малозольный — со значительно меньшим содержанием окислов железа — пековый коксит или же его отходы.

В результате, было выявлено, что замена выгорающей добавки оказала решающее значение для повышения качества изделий, они обеспечили их устойчивую службу в тепловых агрегатах с восстановительной средой. Этот новый технологический процесс, внедренный в производство, дал очень большой экономический эффект.

Под руководством работников термомеханической лаборатории ВАО на заводе осуществлялось внедрение разработанной ею «Упрощенной системы контроля качества огнеупорных изделий на основе веса и частоты собственных колебаний». В процесс производства вошел прогрессивный статистический метод контроля нормального кирпича без разрушения изделия.

Одновременно силами ЦЗЛ завода проводились такие работы, направленные на улучшение качества выпускаемых изделий, как «Исследование возможности повышения термической стойкости стопорных трубок СП-4 при сохранении их плотности», «Изучение влияния шаровой загрузки на зерновой состав шамота при помоле в шаровой мельнице», «Разработка режимов сушки мелкоштучных изделий в новой конвейерной сушилке и крупных фасонов ручной формовки в камерной сушилке», «Разработка технологии производства изделий ручной формовки». Все новые технологии после утверждения их главным инженером завода немедленно внедрялись в производство.

С увеличением объема работ по паспортизации продукции, объема исследовательских работ и внедрением новых методов испытания огнеупоров, в помещении ЦЗЛ, наконец, стало тесно. Здание лаборатории продлили и соединили с корпусом бывшего фасонного отделения. Построили два высокотемпературных горна, работающих на соляровом масле, и вскоре же переведенных на газовое отопление.

Событием середины шестидесятых стала сдача в эксплуатацию нового двухэтажного здания фасонного отделения для производства мелкоштучных и других фасонов (ставшего продолжением пресового отделения полусухой формовки). Здесь установили фрикционные (бывшие ручные) прессы с механическим приводом, изготовленные по предложению главного механика Н. П. Фещенко, гидравлический и ленточный прессы для изготовления валяшки.

Это все размещалось на правой стороне зала; на левой стороне между колоннами установили рольганговые сушилки и лет-прессы для изготовления трубок. А на втором этаже была организована ручная формовка фасонных изделий и производство капсюлей.

Для сушки изделий была построена новая конвейерная сушилка по типу существовавшей в старом отделении. Загрузка и выгрузка производились в фасонном отделении, а горизонтальная часть сушилки была размещена на третьем этаже над прессовым отделением. На втором этаже фасонного отделения была построена также камерная сушилка для сушки крупных изделий ручной формовки. По предложению того же Н. П. Фещенко сушилки с электроподогревом перевели на сушку изделий отходящими газами от туннельной печи.

В 1965 году на левой стороне зала (за колоннами) смонтировали два пресса 4КФ-200, которые сняли из отделения полусухого прессования, и гидравлический пресс. Последний оказался малопроизводителен и его передали в ЦЗЛ для проведения экспериментальных работ и выпуска опытных партий различных огнеупоров.

В фасонном отделении много предложений было внедрено по инициативе начальников отделения Л. Ф. Драча и М. И. Лазаревой.

Продолжением фасонного отделения было опытное отделение ЦЗЛ, где для производства цирконовых дозаторов и других изделий установили гидравлический пресс, две зетобразные мешалки, две шаровые мельницы тонкого помола непрерывного действия.

Организовав механизированную шамотоподачу, ликвидировали трехсменный режим работы автосамосвала для подвозки шамота; шамот теперь сразу поступал в помольное отделение. С установкой щековой дробилки «Блек» на складе шамота отпала необходимость подвозки брака в помольное отделение. Вскоре здесь демонтировали дробилку и элеватор, и появилась возможность навести чистоту и порядок, чего прежде было нельзя добиться из-за того, что при работе цеховой дробилки поднимались клубы пыли, а кроме того, в отделении скапливались горы бракованного сырья...

ГЛАВА 2

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ СТИМУЛЫ

К 1965 году, в основном, закончилась реконструкция обоих цехов. Работа по выполнению плана с этих пор стала не столь напряженной, как прежде. В цехах продолжалось совершенствование технологий, освоение новых видов изделий, внедрение новой техники, наведение чистоты и порядка; разрабатывались дополнительные программы по усилению стимулирования труда всех категорий работников.

Главное, что за годы семилетки — по сравнению с 1959 годом — выпуск изделий вырос во много раз, только фасонных изделий — почти в десять раз, причем, как отмечалось, «марочность изделий превысила четыре сотни».

Но, чтобы содержать укрупненное производство в полной боевой готовности и впредь, понадобилось больше внимания уделить ремонтно-механическому цеху. Он ни по площади, ни по оснащенности оборудованием не отвечал возросшим требованиям и с трудом справлялся с возложенными на него задачами, ведь ремонтно-механическая служба не только выполняла работы по текущему и капитальному ремонту оборудования, но и изготавливала нестандартное оборудование. Правда, только около 65 процентов деталей и приспособлений для ремонта изготавливалось силами механического цеха с коллективом численностью в сто человек, остальные завод получал с других предприятий.

В 1965 году к механическому цеху был пристроен новый корпус, в котором разместился станочный парк.

С расширением механического цеха увеличилось помещение электроцеха.

Во всех обновленных или расширенных подразделениях заметными были результаты в области охраны труда, техники безопасности, оздоровления микроклимата на участках. За счет дополнительных средств была произведена надстройка второго этажа бытовых помещений в цехе «А», смонтирована приточно-вытяжная вентиляция, установлены автосатураторы для газирования воды, капитально отремонтирована эстакада для разгрузки глины. Фрикционные прессы 4КФ-200 в обоих цехах перевели на пневмоприводы и снабдили их приспособлением, предотвращающим попадание рук под штампы прессы.

В цехе «В» герметизировали кожухи сит-бурат, произвели ремонт и облицовку плиткой стен формовочного отделения, капитальный ремонт бытовых помещений и сводов кольцевых печей, заасфальтировали выставочные площадки и территории цехов.

Вырос за последние годы в крупный вспомогательный цех, осуществляющий большое количество работ, электроцех.

Энергохозяйство завода состояло из электроцеха и службы слабых токов, котельных установок, сантехнической ремонтной службы, службы газового хозяйства, отделения КИП и автоматики, участков цеха огнеупоров «А» и цеха огнеупоров «В».

Электроснабжение участков (а также и жилого сектора) производилось с трансформаторных подстанций этих участков: на участке «А» — общей мощностью 1500 киловатт, на участке «В» — 640 киловатт. Питание трансформаторных подстанций осуществлялось с районной подстанции №188 западных электросетей Мосэнерго. Участок «А» — по воздушной линии имел протяженность два километра, участок «В» — по кабельной линии с резервным кабелем — протяженность до полукилометра.

Теплоснабжение осуществлялось котельными на участках. К 1966 году в эксплуатации находились четыре котлоагрегата ДКВР.

Водоснабжение производилось от водонапорных башен участков. Водонапорные башни имели четыре артскважины. Магистральная водонапорная линия водонапорных башен имела замкнутую систему между собой. На каждом участке имелись компрессорные установки: на участке «А» — два компрессора, на участке «В» — четыре.

Служба газового хозяйства производила обслуживание и ремонт всего газового оборудования. На заводе имелось 5 ГРП для понижения давления с высокого на среднее и с высокого на низкое. В числе газифицированного оборудования имелось: котельная участка «А» (72000 н/мет-ров кубических в сутки), сушильный барабан цеха «А», туннельная печь цеха «А», термопечь центральной заводской лаборатории, два сушильных барабана цеха «В», кольцевые печи № 1 и 2, котельная участка «В», котельная ЖКО.

Хорошо была налажена работа службы КИП, производившей обслуживание и ремонт контрольно-измерительных приборов и элементов автоматики технологического оборудования.

Связь завода осуществлялась через коммутатор УРТС- 101, имелось всего 110 номеров. Связь с Москвой осуществлялась по двум входящим линиям и трем исходящим.

Все чаще по этим линиям в Москву руководство завода сообщало о достигнутых результатах и не в последнюю очередь — об итогах соцсоревнования, отчеты об этом требовали с завидной настойчивостью.

С 1961 года завод ежедневно отчитывался об итогах соревнования между основными цехами по таким показателям, как: валовая продукция, выполнение в натуре, качество продукции, выход годного, производительность труда, культура производства, трудовая дисциплина, охрана труда и техника безопасности.

«Треугольник» завода ежедневно к 12 часам дня подводил итоги и объявлял победителя за истекшие сутки. Итоги вывешивались на заводской доске для всеобщего обозрения. Итоги соревнования за месяц между основными и вспомогательными цехами подводили на расши-

ренном заседании заводского комитета, где решением завкома объявлялся победитель среди основных и вспомогательных цехов.

Коллективы рабочих, ИТР и служащих завода с начала 60-х годов соревновались за право называться коллективами коммунистического труда: всего же 35 бригад, 13 смен и 4 цеха. Восемь бригад с численностью около ста человек добились звания «Бригада коммунистического труда». Число ударников труда возросло почти до четырехсот человек. «Маяками производства» называли лучших, в числе которых были М. С. Глинов — обжигальщик, И. П. Котелевский и В. Г. Русанов — садчики, О. А. Прикс — выгрузчик, Г. Н. Сонин — токарь, И. В. Лебедев — строгальщик, а также Булычев и Чижилов — прессовщики на прессе 4КФ-200, Бакулин — выгрузчик, Алексенцев — слесарь и другие, показывающие пример самого серьезного отношения к труду, учебе и быту.

Завод соревновался с Подольским заводом огнеупорных изделий, и оба завода, как писали в то время, «первенствовали с переменным успехом».

Кое-что заводы перенимали друг у друга, да и на других предприятиях тоже.

Для изучения передового опыта по формовке сталеразливочного припаса, рекуператорных изделий на заводе была организована школа по обмену опытом. С этой целью группы рабочих и ИТР посетили различные огнеупорные заводы: Боровичский комбинат огнеупоров, Подольский, Домодедовский, Снегиревский, Семилукский, Часов-Ярский, Запорожский и другие огнеупорные заводы.

В Подмосковье одним из образцовых предприятий высокой культуры производства являлся в тот период Коксогазовый завод, в городе Видное. Туда, в частности, организовывались экскурсии для перенятия опыта и способа обеспыливания производства, посетило тот завод двести рабочих и ИТР.

В какой-то степени, Внуковский завод огнеупоров мог послужить примером по результатам жилищного строительства. Только за пятилетие было введено в эксплуатацию 5019 квадратных метров жилой площади, в том числе дом №6а (2100 квадратных метров), дом № 14а (419 квадратных метров), дом № 7 (2500 квадратных метров). Дом № 8 сдали в эксплуатацию, но еще не заселили. В 1965 году был заложен новый восьмидесятиквартирный дом №15а.

В 1964 году произвели расширение детского сада — еще на 50 мест, путем пристройки к левому крылу; одновременно был осуществлен капитальный ремонт всего здания. Расширение детского сада, отмечали, — «удовлетворило все нужды завода по устройству детей дошкольного возраста».

О том, насколько успешно шла работа по созданию нормальных условий для детей школьного возраста, в свое время вспоминал ветеран завода, бывший председатель родительского комитета школы № 1, В. А. Арефьев:

— «На Запрудной стороне (позже микрорайон № 8) до 1965 года существовала одна начальная школа — с первого по четвертый класс, которая помещалась в доме № 2 по Верхне-Пролетарской улице (потом там разместился Горсобес). Полу деревянный двухэтажный дом, совершенно не приспособленный для школы, не имел ни канализации, ни водопровода, отопление печное. На первом этаже размещалось три класса, причем, один был проходной; на втором имелось два класса и учительская; раздевались в проходном классе. Школа работала в две смены. В классах было до сорока учеников.

Школьники пятых-десятых классов учились в школе № 5, что на Можайском шоссе, и несколько позже, в шестидесятые годы, открылась школа-восьмилетка в поселке Яскино.

Рост населения Запрудной стороны, а вместе с ним и рост детей школьного возраста, перегруженность других школ требовали срочного решения вопроса о строительстве школы.

Внуковский завод огнеупоров, начав строительство школы-десятилетки в 1963 году, ввел ее в эксплуатацию в 1965 году. Современная, отвечающая всем требованиям школа была рассчитана на 980 мест. Построив школу, завод взял над ней шефство. Школа имела спортивный

зал, актовый зал, лаборатории, мастерские, столовую. Словом, этим приобретением работники завода вполне могли гордиться. Впрочем, к тому периоду уже многое менялось к лучшему, и открытие все новых и новых объектов становилось делом привычным».

С вводом в эксплуатацию дома № 6 было выделено на первом его этаже две квартиры под организацию заводской медсанчасти, вскоре здесь стали функционировать кабинеты: зубной, несколько других, обслуживающие только больных, работающих на заводе.

Освободившееся деревянное двухэтажное здание бывшего общежития силами заводского КБ было перепроектировано под поликлинику. В ней стали функционировать кабинеты по всем специальностям, как для взрослых, так и для детей. Организовали здесь глазной, хирургический, физиотерапевтический, рентгеновский кабинеты, лабораторию. Все кабинеты оснастили современным медицинским оборудованием. Зубной и гинекологический кабинеты остались в старом помещении.

Кроме того, в том же здании организовали фельдшерский пункт, который в будни работал с вечера до утра, в выходные и праздничные дни — круглые сутки. Здесь проводились процедуры по предписанию врача и оказывалась экстренная помощь.

Заводская поликлиника обслуживала не только проживавших в домах завода, но и всю Запрудную сторону, включая деревни Глазынино и Губкино. Врачи посещали производственные цехи, проверяли состояние хронических больных, следили за освещенностью, запыленностью на рабочих местах, за приготовлением обедов в заводской столовой.

Свое необходимое внимание медперсоналом поликлиники уделялось спортсменам, особенно после соревнований. При необходимости врач назначал спортсменам физиотерапевтические процедуры (особенно часто после 1963 года, когда под руководством освобожденного работника Н. И. Михайлова было организовано добровольное спортивное общество «Труд»).

Для спортсменов были организованы хоккейная площадка, городошные площадки, прыжковая яма, перекладина, открылась большая раздевалка. Активно заработали различные секции: лыжная, хоккея с шайбой, волейбольная, городошная, по стрельбе пулевой стендовой, легкой атлетики, настольного тенниса. Общество объединяло около четырехсот спортсменов. Команды участвовали в районных соревнованиях по всем видам спорта, а также в областных: среди родственных предприятий по линии обкома Союза. Проводилась работа по подготовке и сдаче нормативов ГТО и получению спортивных разрядов до четырехсот человек в год.

Физкультурники завода участвовали в летних и зимних спартакиадах Одинцовского района и Мособкома. Коллектив физкультурников стал победителем в районных спартакиадах Одинцовского района; в областных спартакиадах занимал второе и третье места.

В общественной жизни с удовольствием участвовали десятки и, может, сотни человек. В предвыборную кампанию кандидаты в местные органы управления — Советы — встречались с избирателями: отвечали на интересующие их вопросы, брали на заметку жалобы. Организовывались общие собрания избирателей с приглашением лекторов из общества «Знание».

Лучшими активистами-агитаторами на протяжении многих лет являлись: Л.А. Кобзева, М. В. Исаева, Б. П. Васильева, А. Н. Носов, М. И. Лазарева, Ф. Яшанин, а также «треугольник» завода: директор И. В. Григорьев, секретарь партбюро завода В. В. Арбузов, председатель завкома Н. В. Миронов.

Много общественных поручений выполняли такие известные на заводе специалисты, как А. Г. Бурова, Б. Н. Шиварнова, Л. Я. Павлюк, В. П. Засимовская, Н. П. Фещенко, Д. А. Назарова, Я. М. Семенов, К. С. Белькова, С. А. Папин, Л. М. Арефьева, А. В. Демидов, Г. Ф. Лисева, М. П. Гилимеева, С. С. Иванов и другие.

Работников, активно участвующих в общественной жизни становилось все больше: и потому, что более результативными становились усилия изменить что-то к лучшему, и потому, что завод укрупнялся, стала более ощутимой заработная плата.

* * *

С июля 1966 года Внуковский завод огнеупорных изделий в числе первых среди предприятий отрасли перешел на новую систему планирования и экономического стимулирования.

Целью экономического эксперимента являлось улучшение работы по всем направлениям за счет повышения производительности труда, которую, в свою очередь, могла вызвать материальная заинтересованность. В практику входила так называемая «тринадцатая зарплата» и другие премиальные стимулы.

Это было тем более своевременным, что ближайшие годы коллективу предстояло освоить целый ряд новых видов огнеупоров. В этой области планировалось проделать большую работу, подкрепленную установкой нового оборудования, организацией новых цехов и отделений и механизацией производственных процессов.

В цехе № 2 значительно расширился ассортимент выпускаемой продукции за счет освоения изделий для промышленности черной металлургии: изделий для установки непрерывной разливки стали (УНРС), сифонных изделий — воронок и сифонных стаканчиков, ваграночного кирпича, шестигранной насадки для воздухонагревательных доменных печей; увеличилось количество выпускаемых марок стопорных трубок. Осваивалась технология производства каолиновых фильтров для Волжского автомобильного завода.

Расширение ассортимента потребовало, разумеется, установки дополнительного оборудования, выполнения новых оргтехмероприятий.

Для формовки стопорных трубок (СП1, СП2, СП3, СП4), воронок, сифонных стаканчиков, изделий для УНРС устанавливались четыре прессы 4КФ-200 с мешалками Красникова, одновременно их модернизировали, путем установки на них протирачных сит (для всех шести прессов 4КФ-200 в фасонном отделении и семи мешалок Красникова, с устройством двух транспортеров и бункеров, над прессами СМ-143 и ПК-630 в прессовом отделении).

Модернизация мешалок Красникова позволяла ликвидировать ставшие ненужными теперь сита-бурат для просеивания массы, и это в значительной степени упрощало технологию производства и высвобождало дополнительные производственные площади.

В 1967 году по предложению слесаря И. М. Лукьянец и механика цеха В. А. Морозова в цехе была механизирована засыпка на прессах 4КФ-200. Сначала оборудовали один пресс, что позволило сократить трех человек (засыпщиков). На другой год таким же образом оборудовали остальные прессы (кроме прессы, формовавшего сифонные стаканчики), и это позволило высвободить еще двенадцать человек рабочих.

В целях повышения качества изделий и сокращения выхода брака внедрены были мешалки для приготовления теплого шликера с сульфитно-спиртовой бардой для полусухих масс, идущих к прессам.

Пластичную ручную формовку изделий, требовавшую больших сушильных площадей и тяжелого физического труда, вовсе ликвидировали. Организовали новое отделение по формовке изделий способом пневматического трамбования. На освободившуюся площадь второго этажа фасонного отделения перевели производство трубок с установкой ленточных прессов и рольганговых сушильных столов.

Для изготовления каолиновых фильтров, а их осваивалось пять марок, ввели в эксплуатацию три прессы-автомата в фасонном отделении, для чего часть фрикционных прессов «Фещенко» перенесли на левую сторону зала, к колоннам.

Что касалось совершенствования технологии, то эта работа шла в направлении ее упрощения и удешевления. Например, при освоении фильтров, технология, разработанная УНИИО для их изготовления, подвергалась значительному изменению. Много труда в эту работу вложила в то время инженер-исследователь М. А. Хоботова; по упрощенной схеме работ изготовление фильтров оказалось куда как более эффективней. Правда, изготовление этой продукции начнется только в 1970 году, когда выпустят первые 120 тысяч фильтров пяти марок.

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.