

The background image shows a large industrial facility, likely a steel mill or foundry. In the foreground, a large, circular, dark-colored vessel (possibly a ladle or a part of a furnace) is filled with bright orange molten metal. Above this vessel, a complex metal structure with a horizontal beam and various mechanical components is visible. In the background, there are large windows and more industrial structures, all bathed in the warm, orange glow of the molten metal.

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 52.
Внуковские
огнеупорные
изделия
1981-2002**

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том 52.
Внуковские огнеупорные
изделия 1981-2002**

«Автор»

2026

Манин-Уралец А.

Подвиг заводов Том 52. Внуковские огнеупорные изделия
1981-2002 / 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 52. Внуковские огнеупорные изделия 1981-2002

ЧАСТЬ СЕДЬМАЯ ДЕЛА И ЛЮДИ

ГЛАВА 1 ЧЕЛОВЕЧЕСКИЙ ФАКТОР

Директором Внуковского завода огнеупоров в 1981 году был назначен опытный инженер, авторитетный организатор Алексей Яковлевич Никифоров.

Начиналась новая пятилетка, перед заводом стояло множество новых интересных задач, решать которые, однако, можно было при составлении комплексных планов на развитие производства и укрепление социально-бытовой сферы.

С учетом того, что в этот период завод интенсивно занимался довооружением оборудования, готовился к новому крупному строительству для резкого увеличения своих мощностей, новый директор совместно с главными техническими службами завода внес существенные коррективы в планы предстоящих работ. И это касалось как переоснащения предприятия, так и внедрения новой техники; делался упор на использование самых современных технологий, на разработку и внедрение изобретений с целью удешевления изготовления изделий и обеспечения завода необходимой нормальной ритмичностью.

Очевидная подчеркнутая деловитость, пунктуальность и аккуратность во всех делах, внимание и уважение к тем специалистам завода, остающимся на переднем крае работы за обновление технической политики завода и за культуру производства — все эти качества директора быстро подкупили коллектив. От нового руководителя ожидали многого, и Алексей Яковлевич не обманул надежд людей — ни инженеров, кто рвался в бой, ни простых рабочих. Тем более, что и к запросам рядовых работников он проявил повышенное внимание. По приказу А. Я. Никифорова был разработан ряд мер для поощрения участвующих в рационализации на рабочих местах и оказания помощи особо нуждающимся, особенно женщинам, имеющим малолетних детей.

Очередникам на квартиры А. Я. Никифоров обещал в скором времени сдачу новых домов; тем, кто теснился в неуют в старых домах — обеспечить дополнительную жилплощадь.

Словом, дел впереди, как трудных, так и интересных ожидало непочатый край. К сожалению, не все из задуманного, и даже начатого, будет воплощено в жизнь или завершено. И об этом сам А. Я. Никифоров вспоминал так:

— «В начале восьмидесятых годов сложилось такое положение, когда крупный завод, расположенный, по сути, рядом с Москвой, выпускающий важную, рентабельную, пользующуюся у потребителей продукции спросом, был незаслуженно «обижен», обделен вниманием к своей социально-бытовой сфере. Конечно, делалось на заводе не так уж мало, но в основном за счет собственных средств и сил. Несмотря на уже значительные шаги вперед, он все же резко отставал от ряда родственных предприятий, как, впрочем, и по отдельным пунктам в техническом развитии, хотя и для внедрения новой техники и технического преобразования завода делалось достаточно много...

И все же... На первой площадке обжиг изделий производился в морально устаревших кольцевых печах; использовалось слишком много ручного труда; оставляли желать луч-

шего бытовые помещения. Крайне обострялось положение с выбросом в атмосферу вредных веществ. Маломощные котельные уже с трудом обеспечивали теплом жилые строения; не хватало их сил и для обслуживания цехов завода в новых условиях расширения производства.

Что касалось жилья, то на балансе завода оставалось много ветхого жилого фонда, барачков, и даже жилого фонда, расположенного... на территории завода.

Необходимо было строить новое жилье в микрорайоне, но не был решен вопрос об энергообеспеченности, о теплоснабжении, водоснабжении.

Для решения всех возникших проблем требовалась, прежде всего, разработка рабочей документации с последующим освоением крупных капиталовложений. В то же время необходимо было привлечь строительные организации города и района. Своих возможностей для всего этого у завода на тот момент явно не имелось...»

Но и жить, делая вид, что этих проблем не существует, на заводе не собирались. Административный и партийно-хозяйственный актив, проанализировав ситуацию, определили главной целью своей деятельности увеличение освоения капитальных вложений хозспособом, усилиями заводского ОКСа, то есть своими силами без сторонних стройорганизаций.

За отделом капитального строительства был закреплен парк землеройной и грузоподъемной техники, автотранспорт. Был увеличен штат рабочих строительных специальностей. Был усилен контроль за работой отдела материально-технического снабжения и оказана необходимая помощь средствами, техникой и специалистами.

В это же время ликвидируется сезонность строительных работ. Отныне рабочие строительные бригады оставались на объектах стройки в течение всего года, по специально разработанным и утвержденным графикам.

Было также решено, что коллективу будет оказываться постоянная помощь выделением рабочих бригад из разных цехов завода.

В связи с тем, что площадка № 2 находится в зоне жилого массива, Госпланом СССР было принято решение акцентировать развитие заводских мощностей на площадке № 1, на основной промбазе.

На основании решения Совета Министров СССР от 1 июня 1982 года № ПП-11855 по предложению Мин- чермета СССР (выдвинутого 26 марта 1982 года за № 69 и зарегистрированного под № 698/3), поддержанного Госпланом СССР и Мособлисполкомом, была произведена корректировка проектного задания. Предусматривалась организация на площадке № 1, взамен выпускаемых шамотных изделий, двух производств: огнеупорных теплоизоляционных мулито-кремнеземистых материалов и изделий, а также огнеупорных изделий для бесстопорной разливки стали.

Совместно с генпроектировщиком — Всесоюзным институтом огнеупоров, Восточный институт огнеупоров в течение 1982—1983 годов выполнял проектную документацию (рабочие чертежи) во всех частях проекта цеха по производству огнеупорных теплоизоляционных материалов и изделий (с температурой применения 1300 градусов Цельсия) установкой трех поточных линий, оснащенных электро-рудно-термическими печами.

В состав цеха входили силосный склад, смесительное отделение, печное отделение, склад готовой продукции, котельная, компрессорная, очистные сооружения, объекты энергообеспечения.

Объекты цеха волокнистых материалов строились хозспособом в течении семи лет. В эти годы были введены в действие на площадке № 1 все необходимые объекты, в том числе и бытовые. Была сдана в эксплуатацию новая прогрессивная поточная линия с электро-рудно-термической печью РКЗ-2,5 к-и1, полностью подготовленная к пуску.

Главный производственный корпус цеха, состоящий из трех пролетов, был полностью благоустроен.

При вводе в строй объектов, конечно, было сделано все возможное, чтобы работа велась на современном уровне, очень экономично, высокопроизводительно.

Огнеупорные теплоизоляционные материалы позволили бы обеспечить: снижение материалоемкости — от двух с половиной до десяти раз; уменьшение трудозатрат на выполнение футеровочных работ — в четыре- пять раз; экономию топлива в тепловых агрегатах периодического действия — на 30—60 процентов; сокращение продолжительности разогрева и охлаждения печей — на 20-30 процентов.

Однако, из-за изменения конъюнктуры рынка, в связи с начатой Перестройкой мощности по производству муллито-кремнеземистого огнеупорного материала и изделий в те годы так и не были введены...

Коллектив завода, однако, не замыкался лишь только на этих проблемах. Жизнь требовала от него выполнения плановых заданий по выпуску традиционных высококачественных изделий.

К продукции высшей категории качества в начале восьмидесятых относились ультра-легкие ШЛ-0,4, шамот, тальк, лег, ШТЛ-06, высокоглинистый легкий МЛЛ-1,25, корундовый кирпич, плиты ПСП-95.

В период 1981 и последующих годов широкие перспективы на металлургических заводах стояли за разливкой стали из ковшей с применением бесстопорных устройств — шибберных затворов. Наибольшее распространение получили составные плиты, основу для которых в это время Внуковский завод огнеупоров получал с завода «Магнезит».

Однако, перебои в поставках сырья являлись причиной неритмичной работы завода, и эту проблему надо было решать незамедлительно. В результате, работниками завода началась разработка технологии и освоение промышленного изготовления безобжиговой основы для составных плит.

После установки нового технологического потока с прессом «Лайс» в 1981 году начались работы по промышленному освоению выпуска низкоожженных и безобжиговых оснований. В том же году было выпущено более 150 тонн составных плит с безобжиговыми основаниями, а в следующем — 1982-м году — всех оснований без малого 1600 тонн и из них безобжиговых уже 330 тонн...

В результате успешного внедрения этого техновшества, поставка «дефицитной» основы с завода «Магнезит» была полностью прекращена. Вместе с увеличением выпуска шибберных плит все это позволило значительно улучшить технико-экономические показатели работы завода.

В том же 1982 году стояла и такая очень важная задача, как выполнение заказа на 160 тонн корундовых изделий для сажевых реакторов, но было выдано 170 тонн этих изделий, имеющих важное значение при производстве технического углерода. Использование этих огнеупоров в футеровке дало у потребителей эффект за счет увеличения срока службы изделий.

Среди важнейших техмероприятий начала XI пятилетки на заводе можно считать значительное увеличение выпуска составных магнезитовых плит в цехе № 3; освоение выпуска корундовой цилиндрической насадки; освоение технологии выпуска и организации производства корундовых изделий «КО» и «КПФ» с использованием плавленного корундопорошка завода «Казогнеупор»; освоение технологии новых видов корундовых огнеупоров с добавкой циркона и бора; совершенствование технологии производства как безобжиговых, так и низкоожженных оснований для плит БРС; выполнение поставок огнеупоров для отраслей агропромышленного комплекса и другие.

В то же время упор в работе был сделан и на механизацию и автоматизацию наиболее трудоемких и тяжелых работ. Этого требовали и директивы министерства, с тем чтобы соблюдался график по условному высвобождению людей — в год по несколько десятков человек.

Как ни привычен был физический труд, а работу на ВЗОИ, в самом деле, можно было считать очень тяжелой. Доля так называемого тяжелого труда составляла еще около 50 процентов, и это, к сожалению, было значительно выше среднеотраслевого показателя.

В техническом отчете этого периода, в частности, отмечалось, что на заводе «низкий уровень механизации погрузочно-разгрузочных работ».

На заводе разворачиваются широкомасштабные техмероприятия под знаком всемерного внедрения научной организации труда (НОТ). Они направляются, главным образом, на совершенствование организации и обслуживания рабочих мест, на расширение зон обслуживания, на совмещение профессий, на внедрение передовых методов и приемов труда, на внедрение бригадных форм организации труда, на улучшение условий труда и так далее, в том числе и на внедрение межотраслевых и отраслевых прогрессивных нормативов.

Разумеется, не на последнем месте стояли и вопросы по обучению и переобучению производственного персонала, в чем приняли активное участие такие специалисты, как начальник отдела кадров завода В. В. Арбузов, инспектор отдела кадров завода В. Г. Викторова, мастера производственного обучения З. Ф. Акулиничева, Л. А. Иванова, О. И. Пожарская, Г. В. Сизюкова, Ю. И. Целиков, а также все начальники цехов и отделов.

По финансово-экономическим вопросам очень плодотворно работали начальник ООТиЗ завода Л. Г. Федоринова, инженер-экономист ООТиЗ В. К. Толмачева, бухгалтер финансового отдела Л. И. Бобровская, экономист планового отдела Е. В. Глинко, экономист В. И. Томашевская, а также старший инженер планового отдела завода И. А. Арбузова, старший инженер техотдела Н. В. Назарова, старший инженер производственного отдела завода А. Ф. Папина и другие технические специалисты, от которых зависело освоение различных мероприятий по новой технике с целью придания заводу более производительной и, следовательно, более экономической, высокорентабельной работы.

Так, для совершенствования организации работы по комплектации готовых изделий был построен дополнительный обгонный путь для готовых изделий, что значительно снизило брак по отбитости в изделиях и обеспечило большую экономию средств. В цехе № 2 на участке шамота и массы ленточные конвейеры заменялись виброконвейерами с целью подачи молотого шамота. Проводились работы по автоматизации мешалок «Красникова» и загрузки шаровой мельницы, что позволило облегчить труд нескольким рабочим и улучшить качество приготовления массы. Автоматизировалась загрузка смесительных бегунов цеха № 1, загрузка шаровой мельницы № 3 в цехе № 2. Механизировались также засыпка массы дугостаторного пресса цеха № 2, приготовление массы и подачи ее на пресс Ф-1238 в цехе № 3, в том же цехе — подача тонкомолотого и жидких компонентов на пресс «Лайс», разборка садки в цехе № 2.

Устанавливались сбалансированные манипуляторы ШБМ-150 в цехе №2 на складе готовой продукции и в РМЦ и механизировалась в цехе № 2 засыпка формовочной массы в пресс-формы на прессах...

Очень большая нагрузка выпадала на долю руководителей всех основных цехов. Нередко дни и ночи проводили они на рабочем месте, чтобы поддерживать темпы монтажно-наладочных, ремонтных и других работ, в том числе связанных с освоением новой продукции.

Это, безусловно, отличало бывшего начальника самого крупного цеха завода — цеха № 2 — Сандро Сисаковича Ерицяна. Ему, правда, не составляло большого труда направить свой коллектив на решение новых задач. Опыт он имел огромный — в должности начальника цеха проработал уже немало — с 1960 года по 1978 год, прекрасно знал людей, кто на что способен, сам был инициатором создания различных школ передового опыта, где наиболее опытные рабочие умело обучали новичков, и поэтому «неумех», то есть тех, у которых все часто валится из рук, в цехе бывали единицы; кто был не способен ничему научиться, в этом цехе надолго не задерживали.

Крепкие деловые традиции цеха позволили без особого труда взять руководство слаженным коллективом преемнику С. С. Ерицяна, также очень способному организатору производства С. П. Шиварнову.

Конечно, перед ним встали свои особые трудности, ведь новое время поставило и новые сложные задачи. Многие в работе казалось противоречиво: как можно было обеспечить план при том, что производство нельзя было остановить ни на час, и одновременно производить серьезнейшие технические мероприятия по техническому перевооружению цеха. И все же это вполне удавалось. Тем более, что Сергей Павлович всегда мог положиться на основной костяк старых специалистов и рабочих цеха, где давно уже сформировалась настоящая гвардия борцов за выполнение производственных показателей, и это для них было как закон.

Прежде всего, это касалось старейшего работника завода с 1946 года, Ивана Николаевича Ерохина. Опытность этого специалиста не раз позволяла коллективу выйти из самых сложных ситуаций. Выводы его были всегда очень обоснованы и почти всегда верны, во всяком случае ни один более или менее важный технический вопрос в цехе без него не решался. Он, казалось, знал в цехе все. Еще в старые, послевоенные, времена он, фронтовик, в качестве помощника главного механика — до 1953 года — множество его техпредложений, как и других новаторов, помогли коллективу завода в означенный срок достигнуть довоенного уровня по выпуску валового объема продукции. А затем в течение семнадцати лет, до 1970 года он оставался «на ты» со всей механизацией производства в цехе № 2 в качестве механика цеха. После этого еще семнадцать лет И. Н. Ерохин занимал в цехе различные руководящие должности.

Поддержка руководителю цеха приходила и от многих других опытных специалистов. Среди них на особом счету были старший мастер цеха В. П. Горячева, мастер по оборудованию В. А. Морозов, мастера Р. А. Савинова, З.Г. Одиноква, начальник помольно-формовочного отделения Л. Д. Кара, огнеупорщик Г. А. Барышев, сортировщик М. И. Морозов, слесари В. М. Можаяев, А. А. Лазарев, слесарь-ремонтник Г. Н. Пономарев, съемщик-укладчик Т. Я. Сазонова, а также садчики Т. И. Власина, Р. М. Губина, С. О. Прикс, З. А. Филиппская, В. Г. Ансаров, Т. Г. Воробьева, Л. Д. Иванова, прессовщики З. И. Смирнова, Н. В. Шелепов, А. И. Мухачева, Н. А. Голубева, сортировщики Л. С. Мясникова, А. А. Климовец, Е. Я. Мартынова, Н. Н. Караулова, А. Н. Алеева, бегунщики М. Ф. Комаров, А. В. Трофимов, слесари А. А. Лазарев, В. В. Панасов, слесарь-ремонтник В. Я. Омолоев, слесарь-прессовщик А. Н. Филиппский, слесарь-наладчик А. А. Зайцев, мельники Л.В. Горбунова, Р. Д. Артюшина, обжигальщики Н. И. Крайнов, А. Г. Красовский, огнеупорщик составитель масс А. П. Богатырева, формовщик А.М. Бурлаков, оправщик Л. И. Пронина, машинист электролафета Л. А. Смирнова, шлифовщица А. Е. Дурнева, упаковщица Н. Н. Караулова, водители погрузчика О. Ф. Лебедева, Е. М. Громова и другие, кто и в работе был безотказен, и от общественных поручений никогда не отказывался.

На самом деле, большинство из них можно было назвать активистами.

Слыл таковым и электросварщик Н. Н. Свиридов. За активную работу в профсоюзе в июле 1982 года, вместе с фрезеровщиком механического цеха Н.Ф. Школяренко, он был удостоен Почетной грамоты Президиума Центрального Комитета профсоюза рабочих металлургической промышленности.

Почетных грамот завода удостаивались многие, в частности, и в том же 1982 году по знаменательному случаю. Министерством была особо отмечена работа завода по разработке типовых проектов организации рабочих мест массовых профессий в основном цехе № 2 (обжигальщики туннельных печей, проектировщики готовых изделий, бегунщики смесительных бегунов, прессовщики, сортировщики готовых изделий).

Почетной грамотой был отмечен и начальник цеха Г. А. Сеницын.

Среди лучших начальников цехов завода, начиная с 1976 года, был также начальник цеха № 3 В. А. Кононов. На заводе с 1974 года, в должности мастера помольно-дробильного отде-

ления он был известен как наиболее активный рационализатор, автор ряда оригинальных технических идей, привнесших после их внедрения в производство как высокий экономический эффект, так и облегчение труда занятых на тяжелых операциях рабочих при освоении новых видов продукции.

Стало вполне логичным, что в начале восьмидесятых годов судьба привела Валерия Антоновича в центральную заводскую лабораторию, которую он и возглавлял в течение пяти лет, пока в 1985 году не был переведен в Союзогнеупор Министерства черной металлургии.

Начальником цеха № 3 после него был назначен Валерий Антонович Маршанский.

Он также, конечно, не остался без поддержки со стороны передовиков — активистов цеха. А здесь такими были мастера цеха № 3 О. Н. Жбанова, Н. И. Глазова, бригадир слесарей С. Н. Гурковский, шлифовщик-резчик Н. Я. Пьясор, упаковщик Т. Л. Сологуб, слесари Д. С. Кулагин, В. Стрельцов, В. Ф. Степанищев, шлифовщик А. А. Капроненков, съёмщик Л. И. Костачева, бегунщики М. Ф. Науменко, П. А. Хандогина, награжденные Почетными грамотами, или удостоенные чести внести свои имена на Доску почета или в Книгу почета предприятия, а также лучшие по профессии, также отмеченные различными знаками отличия, победители соревнования — приготовители массы А. А. Морозова, Т. И. Воронина, загрузчики сырья Г. И. Милованова, А. Н. Сазонова, бегунщик М. Ф. Науменко, огнеупорщик Н. М. Мишукова, обжигальщик В. М. Балабанов, садчик А. А. Барабанцева, прессовщик А. А. Сафронов, шлифовщик Н. И. Афанаскина, формовщик Г. А. Желанная, электросварщик М. М. Ченин, слесарь В. Ф. Степанищев, машинист мельниц А. Т. Муратов, нормировщик Т. А. Красова, начальник отдела сбыта Е. Е. Голубева и другие.

В цехе № 3 очень активно внедрялась бригадная форма организации труда, и впервые на заводе — в этом цехе, на участке помола стали работать с оплатой по коэффициенту трудового участия.

Наряду с проводимыми техмероприятиями, внедрение в цехах завода бригадной формы организации труда в течение 1981—1983 годов позволили высвободить (условно) около пятидесяти человек. И это было только начало.

Цех № 1 также не отставал ни в этом начинании, ни в других.

Здесь под руководством опытного инженера, передового организатора научно-технических мероприятий и новатора начальника цеха В. В. Арбузова рождались очень полезные для всего завода патриотические инициативы, внедрялись ежегодно десятки техпредложений, общественная жизнь была на высоте.

В этом «трудном» цехе, где многое требовало замены, переустройства, самоотверженно и эффективно выполняли свою работу такие передовые дипломированные специалисты и рабочие, как мастера цеха М. Н. Бобкова, Р. П. Гусева, мастер по ремонту оборудования А. И. Савин, огнеупорщик Ш. С. Гемодеев, прессовщик М. М. Булычев, а также лучшие по профессии, обладатели Почетных грамот или вымпелов победителей соревнования садчики Г. С. Иванова, Т. С. Туманова, В. Н. Шагин, М. А. Панкратова, Т. А. Калинина, В. С. Фоменкова, А. И. Булыгин, прессовщики В. В. Мекеш, А. Г. Грачева, Н. И. Ветхов, выгрузчики С. Д. Шатонкин, В. М. Черимесова, Н. Н. Щагина, съёмщик Н. Б. Леонова, съёмщик-укладчик Р. С. Нугманова, бегунщик К. А. Можаяева, обжигальщик М. В. Майоров, экскаваторщик С. М. Павлов, слесари В. М. Овчинников, Б. А. Положеннов, В. М. Харитонов, Е. В. Заварзин, слесари И. Е. Громов, П. Е. Павлов, слесарь-ремонтник И. Е. Трофимов и другие.

Одной из лучших производственниц цеха упаковщику Валентине Архиповне Ляховой в ноябре 1982 года был вручен почетный значок «Отличник социалистического соревнования черной металлургии СССР».

С 1980 года все важнейшие техмероприятия в цехах завода — основных и вспомогательных — решались под руководством и с активным участием, как талантливого новатора, назначенного главным инженером ВЗОИ, Валентина Константиновича Стурмана.

Личность В. К. Стурмана, бывшего начальника ЦЗЛ завода, с тех пор как он пришел в нее и возглавил в 1970 году, оставалась самой заметной среди ИТР. Все долгие годы он неутомимо продвигался вперед в деле разработки и внедрения в производство одной за другой оригинальных технологий, техпроцессов, методов проведения испытаний, в деле разработки методик осуществления более оперативного решения задач технических разработок при внедрении новых видов изделий по заказам «Союзогнеупора» и Минчермета. За это он не раз поощрялся не только руководством завода, но и министерством, получал заслуженные благодарности руководства завода.

Все инженеры, кому в те годы посчастливилось участвовать вместе с начальником ЦЗЛ в творческом процессе, почерпнули у него, ученого-практика, много доброго, полезного. А учить он умел и любил специалистов, кто не стеснялся прийти за советом, ибо со своей стороны очень уважал в других искреннее желание помочь заводу по мере своих сил. Сам же он вносил очень заметный вклад в дело развития новой техники и технологии, экономии материальных средств, улучшения качества продукции, удешевления изготовления изделия, предлагая и внедряя более дешевые материалы взамен дорогостоящих или тех, которые по разным причинам поступали на завод с перебоями, мешали производству работать ритмично.

В результате, Валентин Константинович заслужил всеобщее уважение всего коллектива, безграничное доверие руководства, которое отдавало должное таланту человека с душой ученого. А он и в самом деле был таким, являясь кандидатом технических наук, а в 1978 году стал Лауреатом Государственной премии СССР.

Как наиболее опытный инженер-исследователь он и был назначен главным инженером завода. В. К. Стурман проработает на этой высокой должности, являясь правой рукой руководителя предприятия, до 1987 года, пока не будет приглашен на должность заведующего лабораторией ковшевых огнеупоров Всесоюзного Ленинградского института огнеупоров.

Но до этого времени все главные технические мероприятия, а также мероприятия по внедрению новых видов изделий пока еще решались с участием этого очень полезного заводу инженера. Главный инженер В. К. Стурман не переставал оставаться одним из лучших рационализаторов-изобретателей завода, чем сэкономил предприятию много материальных средств, сделал труд многих работников более удобным, а работу завода экологически более чистой.

ГЛАВА 2 УЧАСТИЕ В СМОТРЕ КУЛЬТУРЫ

С начала 80-х годов коллектив ВЗОИ стал наиболее активным участником Всесоюзного смотря-конкурса по улучшению условий и охраны труда. Уже в том же году были заметно улучшены условия труда свыше ста женщин, работающих на участках с вредными условиями труда, на работах тяжелого физического труда, часть работниц была выведена из ночных смен, и тенденцию эту на заводе сохранили.

По участию в конкурсе завод получил поощрительную премию за работу по ликвидации высокой запыленности на отдельных рабочих местах — на участках лотковых питателей, смесительных бегунов, центробежных мельниц. Для устранения этих недостатков заменялись существующие устаревшие рукавные фильтры ФВ-60 на новые, типа СМЦ-166А; проводились работы по реконструкции пылеулавливающих систем в цехах №1 и 2, в частности, смонтирована пылеулавливающая установка «Вихрь-600» возле сушильного барабана № 2. Для улучшения труда ленточные транспортеры в цехе № 1 были заменены на вибропитатели — и это также значительно снизило запыленность рабочего места.

В РМЦ была реконструирована приточно-вытяжная вентиляция от шлифовальных и заточных станков; в основном отделении РСЦ также была установлена вентиляционная установка; в этом же направлении проводилась работа и в гараже.

С целью дальнейшего улучшения санитарно-гигиенических условий работников была подготовлена проектная документация приточно-вытяжной вентиляции на всех особо важных участках завода, предусматривающая замену существующих фильтров на более прогрессивные, работы по герметизации пылевыведящего оборудования.

В отдельные годы, особенно в период работы завода на полную мощность, очень остро вставали вопросы экологии. Чтобы снять некоторую напряженность и здесь, в 1985 году вместе с реконструкцией газоочистного оборудования в цехе № 2 был построен и пущен в эксплуатацию мощный электрофильтр; и это мероприятие позволило в несколько раз снизить выброс загрязняющих веществ в атмосферу. Работа в этом направлении также продолжалась.

Кроме работ по оздоровлению воздушной среды, выполнялись новые: по установке воздушно-тепловых завес на воротах в цехах, по асфальтированию площадок по разгрузке поддонов готовой продукции. По стандартам 80-х годов были построены и оборудованы бытовые помещения во втором цехе и в РМЦ, была введена автозаправочная в гараже...

Не прошло незамеченным, в 1984 году, еще одно — знаменательное событие: из старого деревянного здания в новое и благоустроенное переехала заводская поликлиника; ее дооснастили передовым медицинским оборудованием.

Сколько благодарных слов в адрес руководства, медработников было сказано в те дни от пациентов поликлиники, двери которой были открыты не только для работающих, но и пенсионеров завода.

На базе отдыха, на Истринском водохранилище, было построено восемь летних домиков для отдыхающих заводчан, и это, конечно, также доставляло радость, вселяло уверенность в свои силы, в благополучное завтра.

Был снят ряд проблем и в жилом секторе.

Для освобождения площадей под строительство новых домов срочно потребовался снос частных домов с предоставлением их хозяевам новых благоустроенных квартир. В 1984 году за счет собственных средств, хозспособом был построен 112-квартирный жилой дом; разворачивалось строительство очередного дома на 180 квартир (он будет сдан под ключ в 1987 году).

А для снятия напряженности в обеспечении теплом действующего жилого фонда микрорайона, а также и строительства нового, на площадке № 2 в 1984 году была построена новая котельная — на три мощных котла ДКВР- 10,5.

Тем самым практически все остро нуждающиеся в улучшении жилищных условий работники завода были обеспечены благоустроенной жилплощадью, по нормам того времени. (Завод имел 45 жилых домов, в которых проживало свыше 3200 человек и два общежития с жилой площадью 615 квадратных метров на 70—80 человек).

Таким образом, к середине 80-х годов завод, в основном, выполнил все обязательства по облегчению труда рабочих в цехах и снятию напряженности в области жилбытстроительства.

Особую благодарность заводчан, жителей заводских кварталов заслужил поистине самоотверженный, плодотворный труд строителей, энергетиков, монтажников, ремонтников, транспортников, работников ЖКО, которые сделали все от них зависящее, чтобы, — как говорилось в отчете, — «программы по обеспеченности цехов завода энергией и теплом, а также и жилого сектора завода были выполнены в установленном размере».

За эту работу в те годы получили благодарность дирекции, отмечались Почетными грамотами, премиями, заносились на Доску почета цеха и завода такие работники, как начальник энергоцеха Н. И. Подоляко, начальник отдела оборудования завода В. А. Арефьев, начальник котельных А. Д. Коновалов, слесарь-сантехник энергоцеха А. С. Мещеряков, машинист компрессора Л. В. Власенков, кочегар Г. П. Абрамова, а также слесари П. И. Белый, М. Н. Побы-

галов, слесарь газовой службы В. Г. Александров, машинисты-кочегары Г. А. Ларина, М. А. Ванцевич, П. И. Кузь, электромонтеры Л. А. Фатьянов, И. Т. Бекетов, С. С. Новиков, электрообмотчик Л. В. Демидова и другие работники энергоцеха.

Это также работники ремонтно-строительного цеха: каменщик С. М. Шапошников, бригадир маляров М. Н. Абрамкина, маляр А. М. Николаева, плотники А. А. Лобузов, И. И. Гавриков, штукатур А. Д. Выгорко, крановщик В. Н. Самко; это и бетонщик Отдела капитального строительства В. И. Афанасьев, бригадир маляров ОКСа М. П. Макаренко и многие другие работники этого цеха.

Из числа работников жилищно-коммунального отдела особо отмечались приказами по заводу инженер ЖКО Л. И. Синицына, маляры А. Н. Симанкова и Н. И. Смирнова, а также газоэлектросварщик В. И. Чернышов, старший бухгалтер А. Н. Красова и другие.

Получили благодарность директора завода, денежную премию, хорошие отзывы о своей работе со стороны Одинцовского ГК КПСС секретарь парткома В. С. Алимов, председатель профсоюзного комитета завода В. Н. Афанаскин, директор Дома культуры завода Н. П. Борискова, главный врач медсанчасти завода С. Я. Жуховицкий.

У парткома и профкома, со своей стороны, имелись списки на поощрение актива: в этих списках были десятки человек, получивших и грамоты, и денежные премии.

Руководством завода, партийной и профсоюзной организацией изыскивались все необходимые средства для дальнейшего улучшения условий труда, досуга, отдыха рабочих и специалистов предприятия, ушедших на заслуженный отдых ветеранов.

Уверенность в благополучном будущем базировалась на высоких результатах работы, открывающих новым огнеупорам внуковского производства широкие перспективы в завтрашнем дне.

Эти результаты постоянно подтверждались проведением промышленных испытаний отработанных заводчанами технологий на металлургических предприятиях страны.

Накануне Перестройки были испытаны малогабаритные плиты с приставным буртом на Новолипецком комбинате; испытаны вкладыши с добавками для активации спекания на Запорожстали; испытаны безобжиговые шамотные фильтры марки ШФ-4 на ВАЗе; испытаны тонкие периклазовые вкладыши на Макеевском металлургическом заводе; испытаны гнездовые блоки марки МКС-82 на Белорусском металлургическом заводе; там же испытаны периклазовые, корундовые и безобжиговые магнезитовые стаканы-дозаторы. На ЗСМЗ для последующих испытаний была отправлена партия многоканальных периклазовых блоков для донной продувки.

В результате внедрения новой техники была освоена технология производства нового вида продукции — многоканальных крупногабаритных изделий — периклазовых блоков для донной продувки конверторов нейтральными газами. Была выпущена опытная партия изделий (на один конвертор) для Западно-Сибирского металлургического завода.

Проводилась работа по освоению технологии плазменного нанесения покрытий на плиты для шиберных затворов при помощи плазмотрона. Были выпущены опытные партии изделий с различными покрытиями на основе корунда. Эти изделия испытывались в промышленных условиях Руставского металлургического завода и показали положительные результаты.

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.