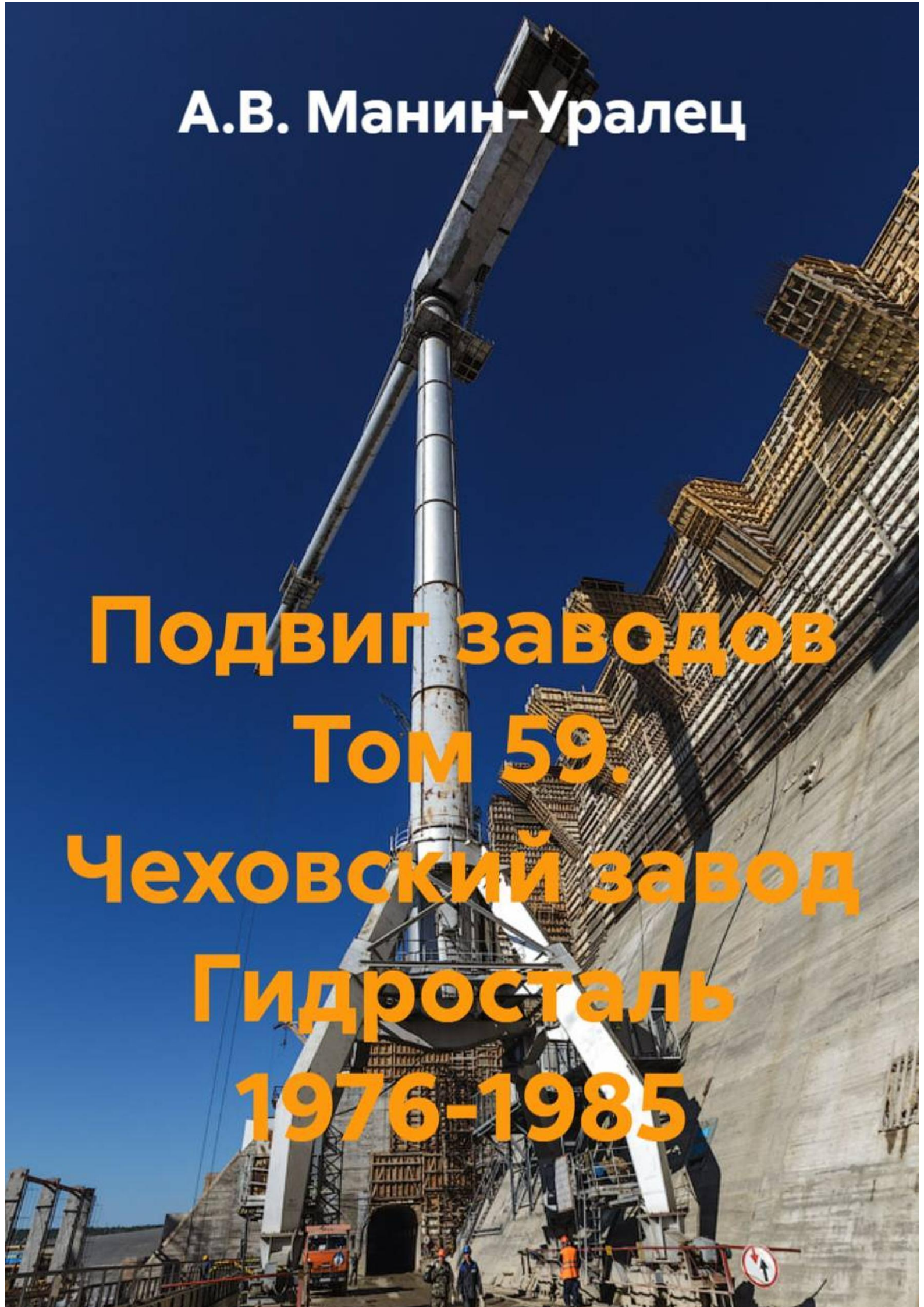




А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 59.
Чеховский завод
Гидросталь
1976-1985**

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том 59. Чеховский
завод Гидросталь 1976-1985**

«Автор»

2026

Манин-Уралец А.

Подвиг заводов Том 59. Чеховский завод Гидросталь 1976-1985 /
А. Манин-Уралец — «Автор», 2026

Завод «Гидростальконструкция» начал строиться и выпускать продукцию в тяжелые для страны послевоенные годы. Благодаря самоотверженному труду коллектива строителей, инженеров и рабочих в сжатые сроки было создано современное машиностроительное предприятие, способное выполнять заказы по сложным грузоподъемным механизмам, крупногабаритным сварным металлоконструкциям, разнообразным изделиям для крупных объектов энергетики: тепловых, гидротехнических и атомных электростанций России и зарубежья. Эта работа к 2002 году продолжалась уже более 55 лет. Об истории завода в эти десятилетия, включая деятельность коллектива в статусе Акционерного общества «Чеховский завод Гидросталь» периода рыночных реформ, повествуется в трудовой летописи.

© Манин-Уралец А., 2026

© Автор, 2026

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов Том 59. Чеховский завод Гидросталь 1976-1985

**ЧАСТЬ ВОСЬМАЯ
ФАКТОРЫ РОСТА**

ГЛАВА 1 ПУСКОВЫЕ ОБЪЕКТЫ

По выработке электроэнергии СССР занимал первое место в Европе и второе — в мире. Это было известно уже всем трудовым коллективам страны, всему народу.

«Чеховские изготовители продукции для важнейших пусковых энергетических объектов организовали поставку оборудования и металлоконструкций: для Зейской, Усть-Илимской, Нижне-Камской, Ингури-ГЭС; большой заказ выполнялся для Вазузской гидротехнической системы. Началось изготовление оборудования для Саяно-Шушенской ГЭС и других новостроек пятилетки. Всего требовалось изготовить свыше 60 000 тонн продукции с маркой «Гидростальконструкция», — сообщалось о новых успехах в печати середины 1970-х годов.

Масштабы этих строек в Чехове стали хорошо знакомы и в новой пятилетке 1976-1980 годов., поскольку за каждой стояла тщательная работа конструкторов и технологов, авральная подготовительная работа в цехах.

Как же торопились на заводе вовремя поставить ворота для Нижне-Камской ГЭС — до начала паводковых вод. Как спешно изготавливали мощный трубопровод для Саяно-Шушенской ГЭС и еще более огромный, длиной более трехсот метров, трубопровод для Сыр-Дарьинской ГЭС, мощный трубопровод для Курпсайской ГЭС!..

Напряженно трудился коллектив над комплектацией изделиями третьего энергоблока Смоленской атомной электростанции, не менее напряженно — над срочной поставкой шести комплектов шлюзовых затворов Чебоксарской ГЭС; шло изготовление очередных партий с учетом опыта изготовления затворов, уже действующих на Волге и Енисее, на Днепре и Даугаве, на реках Польши, Югославии, Алжира...

Приятно было от осознания, что на сооружении практически всех гидро- и атомных электростанций есть доля твоего труда.

Становился все более близок для чеховцев-гидростальцев далекий сибирский Саяно-Шушенск: для него в начале пятилетки шло изготовление оборудования и техники для третьего, четвертого, пятого и шестого агрегатов ГЭС.

И это еще не все. Наряду с Камским, Ново-Каховским и Восточно-Сибирским заводами трестов «Гидромонтаж» и «Электростальконструкция» Минэнерго СССР, чеховские гидростальцы взялись за изготовление бетоновозных эстакад.

Сознавая, в каких сложных условиях Сибири придется работать оборудованию, смежники, в том числе и чеховские гидростальцы, стали соревноваться под девизом «Для Саян — значит отлично!»

Саяны... Гидростроители ГЭС, совместно с ленинградцами, выступили с инициативой: ввести в действие все десять гидроагрегатов к концу 11-й пятилетки. Этот встречный план стал государственным почти на десятилетие.

Стал он государственным и для гидростроителей Чехова, воспринявших новую задачу, как одну из сложных и увлекательных, так как станцию, из числа самых уникальных, предстояло вводить в строй в течение двух пятилеток.

На самом деле, нигде в мире еще не строили арочно-гравитационные плотины высотой 245 метров, не изобретали метода гашения энергии потока воды, падающего с двухсотметровой высоты (со скоростью 55 метров в секунду), не укладывали в плотину без малого десять миллионов кубометров бетона. И гидроагрегаты мощностью 640 тысяч киловатт применялись впервые.

Перед создателями станции с первых дней встали такие задачи, решать которые надо было не иначе, как на уровне новейших достижений научно-технического прогресса, и, значит, с применением всех лучших наработок по изготовлению металлоконструкций, агрегатов, механизмов и прочих комплектующих.

Работа только на один такой заказ стоит хорошей повести. Поэтому приведем лишь несколько примеров срочных поставок из Чехова для этой ГЭС на Енисее.

...До весеннего паводка труженикам Чехова было необходимо изготовить облицовку водосбора второго яруса ГЭС. Из конструкций общим весом 780 тонн в сентябре-октябре 1978 года было готово к отправке 150 тонн; в январе-феврале — около 700 тонн, а к весенним паводкам задача была решена.

Большее удовлетворение получил коллектив, когда из центральных газет, вместе со всей страной, узнал, что состоялся пуск первого агрегата электростанции-гиганта, давшей промышленный ток.

В 1979 году были завершены поставки, обеспечивающие укладку бетона и пуск третьего агрегата. На ГЭС было отправлено около 900 тонн металлоконструкций из тех 2-х тысяч, которые чеховцы должны были изготовить для Саян.

Работа продолжалась. И в ней на переднем плане борьбы за обеспечение срочных поставок стояли передовые бригады В. И. Сычева, А. И. Крюкова и В. В. Лозгачева.

Выполнение любых заказов зачастую приурочивалось к какому-то конкретному сроку, обозначенному предстоящим всесоюзным праздником или юбилеем, но и стихией природы тоже!

После подготовительных работ, в 1978 году, коллектив гидростальцев вплотную приступил к изготовлению двустворчатых шлюзовых ворот, общим весом 130 тонн, для Нижне-Камской ГЭС.

Первая створка ворот была подготовлена к отгрузке в декабре 1978 года бригадами слесарей-сборщиков В. И. Сычева и А. А. Катыбаева, которым, опять же, дали очень сжатые сроки, поскольку шлюзовые ворота было необходимо установить до начала навигации, чтобы обеспечить беспрепятственный проход судов по Каме.

Совсем непросто было ускорить ход работ, учитывая, что вес конструкции одной створки ворот 280 тонн. Но к февралю 1979 года было изготовлено двое шлюзовых ворот для новой пусковой ГЭС.

За выполнение этого важного государственного заказа были отмечены премиями звено разметчиков Ф. И. Анчикина, комплексная бригада А. А. Ягодина из заготовительного цеха, занятые на сборке ворот бригады В. И. Сычева и А. А. Катыбаева, другие рабочие, а также некоторые инженеры, в том числе заместитель главного инженера завода А. М. Родин, заместитель начальника ПДО А. И. Долженко: последние — за обеспечение подготовки производства новейших видов изделий, изготовлением которых на заводе ранее не занимались.

В Чехов продолжали поступать заказы, которые гидростальцам приходилось выполнять впервые.

По линии научно-производственного объединения «Энергия» Министерства энергетики поступила заявка на изготовление секций кислородных баллонов.

По линии оборонных ведомств поступил заказ на изготовление подъемной платформы гидравлической лаборатории для центра подготовки космонавтов.

Сложными и по-своему очень интересными были эти изделия. А вскоре главное внимание всего коллектива обратилось на обеспечение поставки оборудования одному из грандиознейших сооружений века — так называемому, водоотделителю великой русской реки Волги.

Сооружаемый в дельте Волги водоотделитель, с очень сложным механическим оборудованием, предназначался, в основном, для создания благоприятных условий нереста рыб ценных пород и увеличения выработки электроэнергии Волжской ГЭС имени XXIII съезда КПСС, путем регулирования уровня нижнего бьефа.

Уникальные затворы судоходных пролетов водоотделителя были спроектированы в СКВ «Мосгидросталь».

Проектом была предусмотрена установка в судоходных пролетах водосливной плотины двух плоских затворов.

Пролетное строение затворов состояло из оболочки сечением 3 метра на 12,6 метра, длиной 110 метров и одного арочного пояса, расположенного в горизонтальной плоскости. Опорно-ходовые части затвора с полозьями жестко закреплялись на опорно-концевых стойках затвора.

Затвор обслуживался двумя канатными механизмами усилием 900 тонн каждый.

Изготовление затворов поручалось чеховскому заводу «Гидростальконструкция», и об этом руководство завода было осведомлено своевременно.

По распоряжению директора техническая служба завода сразу же установила тесную, ежедневную связь с главным инженером проекта С. Фармаковским, чтобы уже на ранней стадии технического проекта вносить свои предложения по разработке конструкции: с учетом применения для их изготовления передовых технологических процессов по газовой резке, сварке, механической обработке опорно-концевых стоек и других конструкций.

Эффект от такого сотрудничества был столь значительным, что, когда началось изготовление конструкции затворов, в ней был заложен крепкий фундамент технологии инженеров Чехова.

«Старшему технологу В. Т. Домрачеву потребовалось минимальное время для переноса с чертежных документов технологических указаний последовательности изготовления оборудования...

Сборка затворов поручена бригаде В. В. Лозгачева...» — говорится в одном документе тех лет.

Разумеется, свой высокий вклад в эту работу внесли десятки отличных специалистов завода: из разных цехов, отделов и служб.

В успехах коллектива всегда была большая заслуга службы материально-технического снабжения, которую возглавлял, постоянно ее совершенствуя, заместитель директора Василий Афанасьевич Комонов. Начальник отдела снабжения В. В. Кондранин, инженеры В. М. Сергеев, А. С. Путилов и другие также находились в постоянном поиске.

Они решили очень важный для коллектива вопрос о прикреплении завода к металлургическим комбинатам, которые стали осуществлять поставку металла по прямым связям.

Важность этого хорошо ощущалась и во время изготовления водоотделителя, когда самые различные, в том числе «дефицитные» материалы на завод поступали непривычно оперативно — путем централизованных поставок.

Ввод в эксплуатацию водоотделителя в дельте Волги заводчане, вместе с эксплуатационниками, отметили в 1976 году.

ГЛАВА 2 НАТУРАЛЬНЫЕ ИСПЫТАНИЯ НОВИНКИ

Если изготовление водоотделителя, другой уникальной «разовой» продукции вызывало чувство радости, гордости за свои возможности, то и привычные, традиционные образцы, идущие «с конвейера», отнюдь не считались «плодом серых будней»; каждое новое готовое изделие воспринималось как событие, как победа. Это в большой степени касалось изделий-гигантов — кранов.

Уже очень многие, изготовленные гидростальцами краны успешно эксплуатировались на строительстве таких гидроэлектростанций, как Красноярская, Братская, Усть-Илимская, Зейская, Саяно-Шушенская, Токтогульская, ДнепроГЭС, Вилийская, Чирейская, Чебоксарская, Нижне-Камская, Колымская, и на многих других.

Мощнейшие краны КБГС-450 использовались при возведении плотин Асуанской ГЭС на Ниле в Египте, ГЭС «Наглу» на реке Кабул в Афганистане, ГЭС «Табка» на Евфрате в Сирии, ГЭС «Железные ворота» на Дунае в Румынии, гидроэлектростанций в других странах. Специалисты завода продолжали выезжать за рубеж и принимать участие в монтаже кранов и пуске их в эксплуатацию. Это для них всегда являлось событием. А в цехах в процессе производства шла постоянная работа по улучшению конструкции кранов и совершенствованию технологии изготовления всех образцов.

Были разработаны способы поузловой контрольной сборки, обеспечивающей совпадение всех элементов в монтаже. Сборка основных металлоконструкций производилась по кондукторам. Все механизмы крана полностью собирались и «обкатывались» на заводе, а механизм подъема испытывался под нагрузкой. Электрооборудование монтировалось в крупные блоки, кабина управления комплектовалась нужными механизмами и приборами.

В результате, за минувшие годы качество изделия было значительно улучшено, и рекламаций от заказчиков не поступало.

Одновременно с совершенствованием технологии изготовления кранов, уже обкатанных на стройках, осуществлялось проектирование и подготовка производства крана КБГС-500ХЛ. Он предназначался для самых северных строек страны. Мог работать на морозе до 50 градусов. Это стало возможным благодаря применению низколегированных сталей и, конечно, использованию того огромного опыта, который накопился за долгие годы: опыта по реализации в производстве самых сложных проектов. Первый такой (опытный) кран чеховцы должны были выпустить в 1979 году.

Конструкцию крана по договору с «Энергомонтажпроектом» разработали сотрудники научно-исследовательской секции Харьковского инженерно-строительного института, с учетом технологических возможностей чеховских исполнителей подобных заказов.

Проект крана, на первый взгляд, был довольно прост: одна стальная труба диаметром 2,8 метра и длиной около 70 метров составляет башню крана, а вторая — диаметром 0,82 и длиной 43 метра образует стрелу. Таков был замысел.

Затем на заводе начались конструкторские изыскания. Башенную трубу разрезали на несколько секций и соединили между собой посредством фланцев. Это позволило добиться универсальности конструкции. Для увеличения прочности крана стенки трубы укрепили ребрами жесткости. А чтобы удостовериться в надежности, секцию решили испытать.

«Цель испытаний, — объяснял харьковчанин, старший научный сотрудник В. В. Сутилов, — проверить устойчивость новой конструкции и выявить, как будет она вести себя при больших нагрузках».

И вот 16 октября 1978 года коллектив завода приступил к испытаниям секции, что было воспринято всеми, как «завершающий этап большой работы». Это было действительно так, поскольку проводились испытания натурные: не части конструкции, не уменьшенной ее модели. В полный рост и вес встала секция ствола крана на специальном стенде, который был признан изобретением (авторское свидетельство выдано в 1982 году; в разработке стенда под

руководством профессора Д. Е. Липовского принимали участие от завода В. И. Фильчаков и А. М. Родин).

Двадцатитонный стенд представлял собой замкнутую систему, в которой труба из низколегированной стали, подкрепленная 12-ю ребрами, диаметром 2,8 метра и весом около четырех тонн подвергалась с одной стороны — сжатию, а с другой — растяжению; говоря языком сотрудников, руководящих экспериментом, должен был возникнуть «изгибающий момент». Причем, образец закреплялся так, как должны были собираться такие части при монтаже крана на стройке: вверху и внизу стыки на фланцах.

Корреспонденты чеховской газеты «Красное знамя» С. Сенина, С. Ешанов рассказывали об этом событии, дополнив друг друга, следующее:

«...Натурная установка походила на гигантское стальное чудовище. Туловище его — секция трубы — покоилось на прочной ноге фундамента. А система балок и двутавров образовывала квадратное кольцо со встроенными в него гидравлическими домкратами. Тело конструкции было обнесено пластырями-датчиками с отходящими от них проводами. Колосс спокойно стоял в ожидании...»

«На площадке в пролете строящегося цеха завода «Гидростальконструкция» возле громоздкого сооружения собрались рабочие и инженеры завода. К испытаниям все готово. Осталось включить насосы — и заработает система, создающая колоссальные нагрузки, которым подвергнется образец новой конструкции».

— «Интересно?» — спрашивали корреспонденты.

— «А как же! Наша работа — мы собирали и стенд, и образец...»

«...Многие рабочие и инженеры завода готовили сегодняшний день. Заказ был внеплановым, но от его выполнения зависит будущее коллектива: ведь начнется серийное производство кранов КБГС-500. Поэтому так внимательно руководил работами главный инженер В. И. Фильчаков, поэтому столько сил отдали разработке технологии изготовления стенда и опытного образца старший инженер-технолог В. И. Логинов и технолог Л. М. Полякова; много помогал заместитель начальника сборосварочного цеха В. А. Мезенцев. И как старательно трудились при подготовке испытаний слесари В. И. Светличный и Н. И. Кштырдин, стропальщик В. С. Тихонов, крановщица Н. П. Фомина...»

Наконец, у приборов напряженно застыли в ожидании команды слесарь В. И. Светличный, сотрудники института (этот момент заснял для газеты фотокорреспондент М. Горячев).

«Прозвучала команда: «Пуск!» Заработал насос, по трубкам высокого давления побежало масло. Послышалось характерное потрескивание стальных сочленений, говорящее о сопротивлении металла быстро нарастающим тоннам давления. Лишь стрелки манометров красноречиво говорили о величине статической нагрузки. Испытания проводились на внецентренное сжатие. Это означало, что на секцию действует не только вертикальная сила, стремящаяся сплющить конструкцию, но и пара сил, опрокидывающая сооружение...»

«...Итак, насос включен. Три домкрата передают усилия на образец: с одной стороны — в сто тонн, с другой — в двести! Растет давление: 100, 200 атмосфер...

В. В. Сутулов быстро считает, потом говорит окружающим:

— «Нагрузка уже вдвое превышает проектную!»

Вдруг сильная струя масла бьет на десятки метров — из одного домкрата вырвало трубку. Отскочить еле успели... Слесарь В. И. Светличный ликвидирует поломку, А. С. Щербаков — бригадир слесарей-сборщиков чуть поодаль наблюдает за испытанием.

...Но вот испытания продолжены. Давление вновь медленно растет: 200, 250, 320 атмосфер!...»

«...Стрелки датчика подходят к отметке 500 тонно-метров — таков нормативный опрокидывающий момент для нового крана. Нагрузка увеличивалась. И только когда показания

приборов были равны 2000 тонно-метрам, стенка трубы прогнулась, образовались вмятины, характеризующиеся как местные потери устойчивости...»

«Со стали, золотясь на солнце, сыплется окалина...

И давление медленно падает. Все!

Разрушение металла началось при изгибающем моменте в 2052 тонно-метра. Другими словами, — конструкция потеряла несущую способность лишь при пятикратной, по сравнению с проектной, нагрузке. Блестящий результат! Он подтвердил данные предыдущих испытаний — ведь на стенде уже третья, последняя в опытной серии секция.

Предыдущие были подвергнуты тензометрированию — датчики, укрепленные на образцах до испытаний, рассказали ученым о многом.

И полученные данные помогут решить важную задачу — увеличить экономию металла. Толщина стенки трубы составляет 8 миллиметров. Но запас прочности достаточно велик, чтобы утончить ее, и тем самым при серийном производстве подобных изделий по всей стране сберечь многие тысячи тонн металла.

Поэтому завод заключил договор непосредственно с Харьковским институтом, чтобы продолжить дальнейшую работу над снижением металлоемкости этих изделий. Значит, будут и другие испытания.

Так на деле решается вопрос об органической связи производственной практики с научно-исследовательской деятельностью. Так крепнет творческое содружество рабочих и специалистов».

На самом деле, эти очень необходимые испытания поведали о многом. Прежде всего, о высокой надежности башни крана, которая совершенно необходима для новой конструкции, ведь кран рассчитан на тяжелый режим работы, — комментировал начальник производственного отдела А. В. Новиков. — Как показали исследования, парусность трубчатых кранов не увеличивается по сравнению с решетчатыми, новый кран хорошо приспособлен для работы в зонах пятого ветрового пояса.

Кроме того, повышена производительность за счет увеличения скорости крюка. Управление механизмом осуществлено по тиристорной полупроводниковой схеме. В перспективе предусматривается улучшение условий работы крановщика. Есть предположения пустить по стволу башни лифт, устроить проход внутри стрелы. Все это повысит безопасность труда...

Надо особо подчеркнуть, что этот образец крана был полностью смонтирован и испытан на заводе.

Когда в 1979 году коллектив завода выпустил первый опытный кран КБГС-500ХЛ, он получил «Добро» и «Большое спасибо!» гидростроителей - эксплуатационников.

Что касалось уже освоенного крана — КБГС-450, то завод ежегодно готовил до десятка этих крупногабаритных, трудоемких образцов. После натурных испытаний нового гиганта (КБГС-500ХЛ), в последний день ноября 1978 года, коллектив отметил еще одно событие — сдал двухсотый кран КБГС-450. Юбилейный кран был отправлен на стройку Саяно-Шушенской ГЭС.

На кране с гордостью написали: «Юбилейный, 200-й, «Гидростальконструкция, город Чехов».

И как было не гордиться? Кран, хоть и «накатан», душа болела за каждый образец. Сколько трудностей, перенесенных неудач, сколько радостных чувств от достигнутых побед стояло за этими словами: «Юбилейный, 200-й»!

А сколько терпения — для постижения секретов профессионального мастерства. Об этом могли бы рассказать ставшие высокими мастерами своего дела члены бригад сборщиков, руководимых кавалером ордена Ленина В. В. Лозгачевым и кавалером ордена Трудового Красного Знамени В. И. Сычевым. Оба они принимали участие в сборке первого крана и работали до настоящего времени.

В совершенстве овладели процессами изготовления КБГС-450 слесари-сборщики И. Я. Пономарев, А. И. Крюков, Д. Г. Коновалов, Н. В. Лозгачев, В. Д. Кравченко, В. М. Коровкин, А. А. Катыбаев, В. М. Панкратов.

Механизмы крана изготавливались бригадами слесарей механосборочного цеха, их возглавляли В. П. Щенников, А. Д. Лапшин, В. П. Абрамов и А. А. Лишманов. Сварку металлоконструкций узлов крана выполняли лучшие электросварщики — К. П. Горшков, В. С. Гундоров, В. А. Дубинин, В. М. Макарашин. Над изготовлением деталей крана трудились очень многие рабочие завода.

Приказом по Главному управлению «Минэнерго» СССР по строительству гидроэлектростанций Востока и Сибири к Дню энергетика, который отмечался 22 декабря, и в связи с выпуском крана № 200 большая группа специалистов, длительное время работавших над изготовлением и совершенствованием этих изделий, была поощрена денежными премиями и Почетными грамотами завода и треста.

В ответ коллектив завода обещал в 1979 и 1980 годах изготовить по восемь мощных башенных кранов, а затем приступить к выпуску еще более мощных образцов для строительства новых гидроэлектростанций.

ГЛАВА 3

СЛАГАЕМЫЕ ЭКОНОМИИ

Освоение и выпуск крупногабаритных, максимально трудоемких и материалоемких изделий всегда были тесно связаны с рациональным использованием материалов, экономией ресурсов, рабочей минуты рабочего, инженера-технолога, инженера-конструктора.

Достижениями в этой области приложения знаний и опыта могли похвалиться многие. Например, конструктор Анастас Павлович Айдинов. Он, как и другие, старался не замыкаться на своих идеях, охотно делился ценным опытом. Поделился и в тот день, когда на завод, в КБ, целенаправленно к Айдинову прибыли делегации из Нижне-Камска и с Новой Каховки. Он рассказал гостям о разработках по увеличению статнагрузки железнодорожных вагонов. Интерес у гостей вызвало предложение новатора по транспортировке компенсаторов для Кайшадорской ГЭС. После его внедрения можно было сэкономить свыше 150 транспортных вагонов и 25 тонн металла.

Поделился своими результатами и конструктор Алексей Васильевич Сидоров. На заводе он работал около двух десятков лет, из них десять лет подавал заявки на рацпредложения.

— Чаще всего приходится иметь дело с башенными и козловыми кранами, — рассказывал он. — Люблю наше Бюро рабочего изобретательства: за то, что там всегда можно поспорить, почерпнуть ценную информацию, идею. Во время изготовления башенных кранов для Богучанской ГЭС для сборки стоек портала предлагались различные варианты. Сообща пришли к выводу: гораздо удобнее для сборки применить кондуктор. Он обеспечит точность сборки. Кроме того, сэкономит дни, недели и месяцы при проведении подобных работ в дальнейшем. Сказали — и сделали!..

Это лишь два примера из сотен!

В числе наиболее активных рационализаторов, охотно делившихся опытом, тесно работавших с рабочими коллективами в цехах, были технолог Степан Петрович Кумец, начальник бюро механизмов техотдела Виталий Иванович Логинов и многие другие.

Десятки инженеров завода работали в постоянном поиске путей сокращения затрат материалов и времени, тем самым во многом компенсируя нехватку рабочих рук, квалифицированных специалистов на участках, где, казалось, уже не хватало места выполнять сильно возросший объем государственных заказов. И особенно тех из них, которые шли с пометкой «Срочно!»

Срочным явился, вот именно, — явился, как с неба упал, внеочередной заказ по башенному крану для Вьетнама, КБГС-450 грузоподъемностью 25 тонн. Не так уж велика нагрузка на цеха, но все же. Шел май, а было приказано сдать эту технику уже в июле — таков, понимаешь ли, рубеж, намеченный, так сказать, острой необходимостью.

Необходимость — необходимостью, только вот завод и без того в том напряженном 1979 году не справился с планом в первом полугодии! Это — редкость. Но это — факт.

Переживали это, получая больше всего упреков, в заготовительном цехе. Неуютно почувствовали себя члены бригады разметчиков, возглавляемой Павлом Федоровичем Кононыхиным. Ходили понуро, ища ответов друг у друга. Коллектив долго числился в лидерах. Классные места в соревновании — это «конек» бригады. Здесь успешней, чем у других, применялся «монинский вариант» работы по лицевым счетам эффективности, как, впрочем, и другие варианты, рожденные починами новаторов индустрии.

— «Не наша вина! — успокаивали друг друга. — Нехватка металла, если это и причина, то следствие просчетов в планировании».

— «Вот, вот. И неритмичность работы поставщиков!..»

Это тоже факт. Но Кононыхин смотрел глубже. В себя смотрел, искал промахи. И не находил. Ну, не было их. Бригаду тоже ни в чем винить не мог. Наконец, зайдя к начальнику отдела снабжения и в очередной раз посетовав, так и подытожил:

— «Надо прямо сказать: причина эта субъективного характера. Корень зла не в рабочих цехах.

Кононыхин ни на чем так просто не останавливался. Шел до конца».

— «К примеру... Идет несерийный заказ. Получаем металл. Ширина листа такая, что по шаблону вся деталь «не проходит». Начинаем кроить из двух листов... Дальше. Через день со склада для изготовления небольших по размеру заготовок поступает металл той самой ширины, которая требовалась нам для работы позавчера».

Ничего нового бригадир, пока, не сказал.

Значит, снабжение тут ни при чем? Кононыхину вечно всего мало. Входит во все кабинеты, как в свой собственный. Дай ему завод: никому покоя не даст. «И что, Павел Федорович, предлагаете?» — спрашивали его.

— «Может, в данном случае снабженцы сработали хорошо. Планирование подвело. Это факт. Но пора вести разговор не только о рациональном использовании материалов. Задумаемся: чем оборачивается для коллектива почти двойная работа? Три главные службы — техотдел, отдел подготовки производства и отдел снабжения, мягко выражаясь, разговаривают на разных языках...»

По этому поводу состоялся разговор и у директора. Он был действительно важен. Ведь с комплектацией кранов, производство которых было давно накатано, и то пошли неувязки.

— «Нет уголка 160 на 16 миллиметров, — отчитывались снабженцы».

— «Непорядок! — говорил Р. Л. Галеев, откинувшись на спинку своего директорского стула. Он смотрел на косвенного виновника совещания — Кононыхина. Хороший Павел Федорович бригадир, можно сказать, гордость цеха, завода, активен, великолепный общественник, парторг. Но что вот за привычка такая, с тех пор как появилась городская газета, выносить сор из избы. Хочешь высказаться — организуй очередное партсобрание... Впрочем, всех рабкоров к кротости все равно не призвать...»

— «Да, непорядок, — подтверждал тем временем его же слова Кононыхин, адресуясь сразу ко всем. — В серийном производстве такие минусы! А что говорить о несерийных, составляющих, кстати, все больший объем заказов».

— «Послушаешь вас, Павел Федорович, так создается впечатление, что подготовка производства в цехе ведется стихийно». — Реплика представителя ПТО.

— «Во всяком случае, некомплектность заказов металла всегда лихорадит работу».

— «Я согласен с критикой товарища Кононыхина», — сказал секретарь парторганизации механосборочного цеха А. А. Бичев. Сегодня, пользуясь случаем, он также поставил вопрос о простоях. Как известно, простои, сбои рабочего ритма отрицательно сказываются не только на результатах текущей работы, сказываются и на производительности труда, которая потом по инерции долго падает. Ведь как порой бывает: сэкономишь минуты — и вдруг, из-за отсутствия какой-то детали или заготовки теряешь едва ли не целую смену.

Кивнув на Кононыхина, он продолжал:

— «Поэтому мы поддерживаем инициативу: нужна более четкая согласованность действий».

— «А кто же против?»

— «По существу, пожалуйста», — сказал директор.

— «Так, вот, по существу. Нас в последнее время настораживает тот факт, что не только наш цех не обеспечен металлом, но и другие тоже! Инициаторы сегодняшнего совещания — не только руководители завода, но и руководители бригад. И душа у каждого не за себя болит, за весь коллектив».

Поговорили еще. Было принято, в частности, на участке разметки Кононыхина — по просьбе бригадира — улучшить освещение.

Передовая бригада В. П. Кутепкина

— «Без срывов должен работать кран на подаче металла», — добавил Кононыхин.

— «Принимается».

— «Вы поймите, осуществление этих мероприятий позволит резко сократить простои».

— «Да, конечно».

— «...Избавит нас от «перескоков» с одного заказа на другой...»

— «Согласны».

— «...Обеспечит ритмичную, в комплекте, поставку заготовок из нашего цеха смежникам. Ведь поймите, мы своего рода камертон, по звучанию которого настраивается все производство».

— «Все это правильно, и даже, возможно, очень лирично. Думаю, никто с этим не спорит. Всю возможную помощь предоставлять», — закрывал совещание директор.

Кононыхин напоследок добавил:

— «Хотелось бы также более быстрого обновления устаревших станков и оборудования... Это прозвучало уже как в чем-то вязком, потому что кабинет опустел, директор уже набирал номер телефона, собираясь куда-то и зачем-то звонить. Лицо его было отстраненным, сосредоточенным на чем-то другом, может, более серьезном, чем вопрос о металле, которого как не хватало, так все равно всегда будет не хватать...»

Кононыхин чувствовал, видел, что рядом, сбоку ему что-то говорят. Но он не слышал о чем: жалел, что не успел высказаться сполна, что для крана на данный момент нет уголка необходимого размера, что нужны срочные меры... Но все, поздно, время назад не воротишь...

Добавим, что это совещание, как, вероятно, и множество других, принесло свою ожидаемую пользу. Коллектив заготовительного цеха в том, 1979 году, как в 1971 и 1975 годах, был назван цехом- победителем. Больше того, цех занял второе место в соревновании промышленных предприятий района.

А помогло делу в большой степени то, что в цехе, начавшем испытывать острую нехватку квалифицированных кадров, создавались комплексные бригады. Каждый работник в такой бригаде владел несколькими специальностями. По мере надобности обязанности в бригадах распределялись по-разному. Так, из передовиков цеха В. И. Турманов владел специальностями прессовщика, стропового, оператора; А. Н. Болдин мог работать строповым, вальцовщиком, прессовщиком, комплектовщиком; могли с одинаковым успехом работать на разных

операциях, обучающие учеников, газорезчики В. А. Кондратьев, С. Т. Митин, сверловщик А. И. Максимов, кавалер ордена Трудового Красного Знамени А. В. Климов...

Среди основных цехов добивался высоких результатов, максимально экономя рабочее время, и механосборочный цех. Под руководством начальника цеха В. П. Абрамова и секретаря парторганизации А. А. Бичева к 1979 году весь коллектив полностью перешел на единый бригадный подряд. Углубляя прогрессивные формы организации труда, все сделышки объединились в бригады по характеру выполняемых работ.

В этом цехе, таким образом, также могли похвалиться своими передовыми бригадами, гордостью завода. Чего стоил один только бригадир токарей В. Г. Комаров, кавалер ордена Трудовой Славы, который первый на заводе возглавил бригаду, работающую на единый наряд. Его бригада первой же и продемонстрировала, что распределяя заработную плату по коэффициенту трудового участия (учитывающего конкретный вклад каждого), можно добиться рекордных результатов.

Рабочие цеха В. П. Тремасов, В. П. Кутепкин, А. М. Яковлев, И. М. Катомин, Ф. М. Прокаев — они также составляли гордость коллектива! С ними плечом к плечу отлично трудились Ф. С. Коэхтин, А. М. Катомин, И. П. Нестеров, В. П. Щенников, Б. А. Горшков — все выполнили свои пятилетние задания на полгода раньше срока. Они были довольны своими результатами, но — все же далеки от самоуспокоения.

Обычно перевыполнявший норму на 50 процентов передовой токарь-расточник А. В. Емельянов решил давать до 175 процентов нормы. И достигал этого! С вечера припасал заготовки, настраивал станок, подбирал резцы, чтобы эта работа не отнимала время в течение трудового дня. В итоге обрабатывал за день нередко по три редуктора, на каждый из которых полагалось 4,2 часа. Вот и — рекордная выработка, слава, почет!

Вслед за краном № 200 пошли и 201-й... 210-й... В механосборочном цехе их изготавливала бригада В. П. Щенникова, в которой трудились настоящие «асы» А. А. Мухин, А. В. Лишманов, В. П. Пашкевич, Н. Д. Аникеев, И. Ф. Миронов, И. М. Катомин. Собираемый с их помощью кран № 209 был отправлен для Днестровского монтажного участка, а кран № 210 — в Среднюю Азию, строителям Курпсайской ГЭС.

В феврале 1980 года бригада В. П. Щенникова получила право сдавать продукцию без сдачи ОТК, работать с личным «клеймом качества». Факт этот был тем более поразительным, что бригада выполняла по 8—10 заказов одновременно! Члены коллектива маневрировали, как могли, стараясь выполнить то, что требуется в первую очередь. При таком подходе трудно, конечно, было внедрять «специализацию», но выходили из положения тем, что каждый отлично знал до десяти операций! К этому бригада пришла не сразу, а после долгой, кропотливой, глубоко продуманной подготовительной работы.

Такой же уникальной маневренностью в цехе обладала, пожалуй, лишь бригада Николая Яковлевича Ченцова. Здесь также работали только многоопытные слесари-сборщики: В. И. Кремнев, А. А. Гончаров, В. П. Кутепкин, А. А. Бичев и другие. В бригаде даже высвободили двух человек: вместо десяти справлялись с прежним объемом работ в восьмером. Коллектив, разумеется, также работал на единый наряд.

— «Мощный рычаг — бригадная форма организации труда», — заявлял Геннадий Николаевич Карачаров.

В 1980 году бригада Г. Н. Карачарова добилась повышения производительности труда на 21 процент! Основой успеха явилось наличие этого самого рычага. Каждый в бригаде Карачарова не только овладел смежными специальностями, но был способен выполнять работу более высокого разряда, чем имелось по паспортной книжке.

Одновременно продолжалось углубление специализации на выполнении определенной операции, что постоянно повышало отдачу этого очень мобильного коллектива.

В том же году бригада стала инициатором соревнования по экономии расхода металла. Чтобы металла больше шло в дело, здесь продумывались размеры заготовок. «В результате этого из единицы металла мы стали получать больше изделий», — заявляли карачаровцы.

Но у скептиков это вызывало улыбки:

— «Липовая экономия. Кончится почин, и айда строгать, как папа Карла. Эту «науку» уже давно проходили».

Рабочие-новаторы не сердились. Да, может, и не открыли Америки, Только. «Взял слово — держи, — говорил бригадир. — Новшество полезно тем, что это — пример, образец для других. Но главное: самим наука, где можно извлечь дополнительные резервы».

Бригадир азы профессионализма постигал под руководством опытного наставника, токаря высшей квалификации Василия Гавриловича Комарова. Было это в 1972 году, когда Геннадий пришел на завод после школы. И затем, когда, отслужив в армии, вернулся на тот же участок механосборочного цеха.

«Ни одного отстающего рядом!» — этот лозунг первой провозгласила в цехе как раз именно бригада ветерана-наставника, давшего путевку в жизнь не одному замечательному рабочему, — бригада В. Г. Комарова.

Поражал своим мастерством ветеран труда зубофрезеровщик Федор Миронович Прокаев. В 1941 году мальчишкой допризывного возраста он встал к станку, а десять лет спустя судьба привела его на завод «Гидростальконструкция». Не слишком много потребовалось времени, чтобы ученик стал высококвалифицированным зубофрезеровщиком. «Завод настолько стал частью меня самого, а я — частью завода, что не мыслю наше раздельное существование» — сказал однажды Федор Миронович. А вот и другие его высказывания: «С тех пор, как я получил профессию, ярко ощущаю, что коллектив завода — это неотъемлемая малая часть большого понятия — Родина». Это вовсе не казалось высокопарным, когда он один обслуживал семь станков, с высоким качеством выполняя всю зуборезную работу для заводских нужд. На его участке выполнялись заказы и для соседнего завода — чеховского «Энергомаша», и Крюковского вентиляторного завода, и Мебельного комбината. «Второстепенный заказ со стороны — это тоже наша основная работа, — говорил мастер-умелец, — ее надо выполнять с тем же чувством долга перед людьми».

Рабочий-наставник, награжденный медалями «За трудовое отличие» и «За трудовую доблесть», обращался к молодежи:

— «Посмотрите вокруг. Повнимательнее присмотритесь к привычному с малых лет. В то же время еще раз послушайте стариков, которые расскажут о жизни в прошлом. Поразмышляйте, что и откуда берется, каким трудом создается общее достояние для всех людей. Вслушайтесь в ритм родного цеха. Вы не сможете не ощутить, что самая полноценная работа, какую только может пожелать человек с умелыми руками, — всегда рядом с ним».

Это ощутилось с особенной силой, когда в феврале 1980 года коллектив механосборочного задания по выпуску товарной продукции выполнил на 157,6 процента! С этого времени в течение нескольких месяцев коллектив держал второе место в соревновании промышленных предприятий района!

В цех не однажды приезжали представители других заводов, в том числе из дальних районов. Удивительного для гостей на заводе было много. Поражали и масштаб его, и его продукция.

Первое, что бросалось в глаза, — габариты и необычность конфигурации изделий, установленных на стапелях в пролетах, где велась сборка узлов подъемных механизмов.

Начальник цеха В. П. Абрамов с гордостью подводил к сборочному участку, объяснял:

— «Вот это, к примеру, механизмы, при помощи которых открываются и закрываются шлюзовые ворота. Эта продукция для Беломоро-Балтийского канала. — И добавлял: — Детище первой советской пятилетки сегодня реставрируется».

— «А сколько таких механизмов требуется?»

— «Принят заказ на 110 механизмов. К концу года многие партии, по пять штук, будут отправлены по назначению. Впечатляет?»

— «Очень!»

Впечатляло многое во всех цехах, в сборосварочном — не в последнюю очередь. В газетной статье «Гидростальцы держат слово» в ноябре 1980 года отмечалось: «На днях строители Чебоксарской ГЭС завершили штурм Волги. Строительство гидроузла вступило в завершающую стадию. В декабре должен дать ток первый агрегат.

В нынешнем году коллектив завода «Гидростальконструкция» поставил строителям Чебоксарской гидроэлектростанции три тысячи тонн оборудования. Сейчас на предприятии завершается работа над последним заказом — двустворчатыми шлюзовыми воротами. По плану они должны быть отгружены в конце первого квартала будущего года, но гидростальцы обязались завершить работу над важным заказом уже в январе.

Огромная конструкция: лишь одна створка ворот, весящая 250 тонн, занимает добрую половину пролета в сборосварочном цехе. Сборку ее осуществляла бригада Виктора Ивановича Сычева, в которую входили А. А. Катыбаев, В. М. Коровкин, Н. С. Никитин, В. М. Бобров, К. В. Махов и, работавшие вместе с ними, слесари-сборщики В. М. Панкратов и А. П. Шабалов. Все они трудились, не жалея сил, не считаясь со временем.

Сборка первой створки шлюзовых ворот завершена. Работу над заказом продолжают электросварщики. Кроме того, в декабре слесари-сборщики бригады Владимира Васильевича Лозгачева закончат изготовление двух сороудерживающих решеток.

Таким образом, обязательство по обеспечению досрочного пуска первого агрегата Чебоксарской ГЭС коллектив завода успешно выполняет.

В первой половине декабря гидростальцы рапортуют о выполнении еще одного пункта обязательств: будут досрочно изготовлены самоподъемная эстакада для Курпсайской ГЭС и 83 тонны конструкций для Краснополянской ГЭС».

Десятки тонн продукции складывались в сотни и тысячи тонн, отправлявшиеся на объекты строек железнодорожным путем. И все более существенную роль на крепнущем заводе играл автотранспортный участок, или гараж. В нем сложился хороший коллектив водителей и обслуживающего участка персонала, среди опытных выделялись В. И. Белов, И. М. Фетисов, А. А. Лактионов, И. М. Крюков, Н. Н. Василенко, братья Мироновы и другие.

Если прежде им приходилось работать в тяжелых условиях, так как все машины стояли под открытым небом, то теперь все изменилось. По инициативе директора Р. А. Галеева было построено современное помещение с необходимыми средствами обслуживания техники. В этой работе была большая заслуга начальника участка Николая Фомича Волкова. Ветеран войны, прошедший войну с первого до последнего дня, он пользовался непререкаемым авторитетом, являлся отличным воспитателем молодых и дал путевку в жизнь водителям Ш. П. Купсиеву, Е. В. Морозову, М. Болтову, ставшим передовиками, и, в свою очередь, наставниками для других.

Не было на заводе ни одного цеха, ни одного участка, где бы не царила атмосфера высокого энтузиазма, взаимовыручки, где бы при любом удобном случае, на собраниях, с гордостью не говорилось бы о той высокой роли, которую играл завод в деле энергостроительства страны. Как и о том, что вклад коллектива в решение этой задачи с каждым годом становится все более ощутимым.

«В промышленности упор делается на развитие атомной и гидроэнергетики. И это не может не волновать нас, гидростальцев. Продукция нашего завода поставляется на строительные площадки крупнейших гидроэлектростанций страны. Недавно пришла радостная весть: поставлен под промышленную нагрузку последний, пятый, агрегат Ингури-ГЭС, проектная

мощность которой 1300 тысяч киловатт. Монтажники смонтировали 33 тысячи тонн металлоконструкций, значительная часть которых изготовлена на нашем заводе».

«Всего в завершающем году десятой пятилетки коллектив завода изготовит 7900 тонн металлоконструкций, 5900 тонн гидро- мехоборудования, восемь мощных башенных кранов общим весом в 2109 тонн.

Еще более ответственные задачи стоят перед нами в 1981 году. Будем осваивать производство нового нестандартизированного оборудования. По предварительным наметкам, завод изготовит его около 1000 тонн...»

ГЛАВА 4

В САМОМ ЖАРКОМ ЦЕХЕ

Думается, с гораздо меньшим желанием хозяева завода распахивали ворота для гостей в один из самых «несовременных» цехов — в литейный. Хотя и он с планом вполне справлялся и стабильно выдавал не по 110 тонн металла в месяц, а значительно больше. Цех все еще не завершил свою техническую реконструкцию. Здесь всегда острее, чем в других цехах, ощущалась нехватка рабочих рук: в цехе и света меньше, и загазованность, а спрос — едва ли не самый строгий на всем заводе.

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.