

A photograph of a large industrial factory interior. In the foreground, there are large, dark metal structures, possibly parts of a machine or a conveyor system. In the background, two workers are visible. One worker is wearing a dark blue shirt and is looking towards the right. The other worker is wearing a green jacket with yellow accents and is looking down at something in their hands. The background shows various industrial equipment, pipes, and structural elements of the factory.

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 65.
Чеховский
Энергомаш
1970-1980**

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов

Том 65. Чеховский

Энергомаш 1970-1980

<https://litres.ru/74635038>

SelfPub; 2026

Аннотация

История флагмана отечественного арматуростроения для энергетики — Чеховского завода энергетического машиностроения «Энергомаш» представляет интерес для каждого, кому важно лучше понять, какими путями со времен Великой Отечественной войны и до конца XX века шла трудовая Россия (в ту эпоху, прежде всего, СССР) в плане развития ее энергетической базы. В Чехове шло изготовление продукции, без которой не работала ни одна тепловая или атомная электростанция страны. «Энергомаш» становится единственным предприятием по выпуску энергетической арматуры на высокие и сверхвысокие параметры, и его коллективом разработано и освоено всего более 1500 изделий для энергоблоков. Успешно решались социально-бытовые программы, влияя на рост всем известного подмосковного города Чехова.

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов

Том 65. Чеховский

Энергомаш 1970-1980

ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ
ВЫСОКАЯ МАРКА
ЧЕХОВСКОГО «ВАЗа»

ГЛАВА 1
ПРЕДПРИЯТИЕ КОМПЛЕКСНОЙ
МЕХАНИЗАЦИИ

С началом семидесятых годов перед коллективом Венюковского арматурного завода поставили задачу довести до максимального уровня надежности освоенную накануне в производстве крупногабаритную арматуру для тепловых энергоблоков мощностью 500 и 800 МВт на закритические параметры пара.

Первый блок 500 МВт был построен на Назаровской ГРЭС, а первый блок 800 МВт с двухвальной турбиной - на Славянской ГРЭС. В дальнейшем блоки 800 МВт строили с

одновальной турбиной производства Ленинградского металлического завода (ЛМЗ).

Для этих блоков в 1970 году заводом было освоено производство крупногабаритной арматуры: задвижек Ду 200 и 250 мм на параметры 255 кгс/см², 56 градусов и задвижек для горячего и холодного промперегрева Ду 500 и 600 мм на параметры 41 кгс/см², 570 градусов, 44 кгс/см², 340 градусов.

Арматура для блоков 500 и 800 МВт поставляется на Троицкую ГРЭС, Экибастузскую ГРЭС, Пермскую ГРЭС, Сургутскую ГРЭС; выпущен был сложный комплект арматуры для первого энергоблока мощностью 1 миллион киловатт Ленинградской АЭС.

Заводом осваивается производство главных запорных задвижек Ду-500 и прочей арматуры, необходимой для комплектования энергоблоков АЭС с реакторами ВВЭР-440 для Ново-Воронежской АЭС; номенклатура для этого заказа составила 285 наименований, и почти каждое изделие потребовало очередного пересмотра параметров качества по литью, штамповке и сварке.

Эта работа началась с 1969 года, когда заводу была предложена организация работ по улучшению качества корпусных заготовок арматуры. Директором завода В. А. Носановым это предложение было горячо поддержано.

Вместе с начальником бюро ОГК Г. А. Чистяковым работники отдела ЭШВ выехали в город Киев в институт имени Е. О. Патона для обсуждения технической и организаци-

онной части работ. Там и было решено, что институт поможет заводу в создании оборудования и организации участка тем, что изготовит электрическую часть электрошлаковой печи Р-951. Механическую часть, оборудование плавильного участка для опытных работ с грузоподъемным сварочным, слесарным отделениями и энергопитанием, в которую входит электроэнергия, вода, сжатый воздух, ацетиленопровод, кислородопровод, обязался изготовить своими силами сам завод.

В короткие сроки при постоянном участии и под контролем директора завода был полностью оборудован опытный плавильный участок с электрошлаковой печью Р-951. В Союзе не было подобных примеров, чтобы столь сложный агрегат, выпускаемый и комплектуемый, что не менее важно, электротехнической промышленностью, был изготовлен машиностроительным заводом.

Параллельно проводился подбор кадров ИТР и рабочих для осуществления научно-исследовательских и опытных работ. Сложилась группа ИТР и рабочих в составе И. А. Свистенко,

В. А. Карпова, занимавшихся проектированием оборудования ЭШВ, Г. А. Чистякова — начальника бюро СКВ по проектированию конструкций корпусов ЭШВ и Ф. И. Петрунина из отдела главного металлурга, взявшегося за комплектацию оборудования опытного участка, а также В. И. Рабиновича, главного сварщика завода, руководителя группы при

отделе сварки завода.

Уже в том же 1969 году был изготовлен первый кристаллизатор и на плавильном оборудовании ИЭС имени Е. О. Патона были проведены первые плавильные работы, показавшие положительные результаты, были получены первые опытные образцы корпусов.

В феврале 1970 года по инициативе завода и института состоялось заседание коллегии Государственного Комитета по науке и технике при СМ СССР, на котором был заслушан доклад директора Института электросварки имени Е.О. Патона академика Б. Е. Патона и директора Венюковского арматурного завода В. А. Носанова и на котором их инициатива получила государственную поддержку: выходит решение ГКНТ при Совете Министров СССР о распределении и ускорении работ по электрошлаковой выплавке, завод получил право через Министерство тяжелого транспортного и энергетического машиностроения СССР организовать научно-исследовательское подразделение — опытно-производственный участок электрошлаковой выплавки.

Упорная и постоянная работа по подбору и изысканию кадров привела к тому, что уже в 1970 году было образовано руководящее ядро энтузиастов нового дела, рабочих и ИТР в составе Н. Ф. Лазунина, В. Е. Сапунова, В. В. Филиппова, Е. И. Антохина, В. А. Карпова, И. А. Свитенко, Ю. Н. Кригера, О. С. Карпова и других. Под руководством В. И. Рабиновича в короткий срок они решили принципиально новую

научно-техническую задачу в производственной деятельности завода.

В конечном итоге решать ее придется всему коллективу, который за всю историю завода накопил опыт выполнения самых трудных ответственных заказов, и этот опыт сохранился, главным образом, в руках старейших кадров завода.

В 1969 — 1970 годах за непрерывную и безупречную работу на заводе более 25 лет, личный вклад в развитие производства и увеличение выпуска энергетической арматуры решением администрации и завкома профсоюза группе работников присваивалось звание «Ветеран труда предприятия», в их числе были кузнец чугунолитейного цеха В. В. Власов, стерженщица сталелитейного цеха М. П. Харчевникова, инженер-конструктор ОГК И. Г. Куцак, фрезеровщик цеха № 2 Е. А. Медведева, слесарь РМЦ П. П. Сероглазов, мастер стального цеха В. Л. Зязин, электромонтер электроцеха Н. И. Титов, слесарь цеха № 1 Н. А. Горелов, строгальщица инструментального цеха К. И. Карташова, диспетчер чугунолитейного цеха З. К. Алексеева, токарь арматурного цеха № 1 В. Н. Бузинов, сверловщица этого цеха В. П. Титова, слесарь арматурного цеха № 2 А. А. Евтюшин, экономист цеха № 5 А. В. Хорькова, стерженщица Н. Ф. Щенникова, форсовщица цеха № 6 А. А. Юрьева, мастер инструментального цеха Е. И. Куракин, строгальщик РМЦ П. Т. Семенов, модельщик модельного участка А. Я. Ребезов, заведующая складом Т. В. Носкова и многие другие.

За высокий вклад в организацию производства в период реконструкции получили благодарности начальники цехов арматурного № 2 Г. С. Онипенко и инструментального

С. М. Смирнов. Были отмечены и члены общественных организаций этих цехов Ведерников, Кирилин, Трифонов, Павлов, Дударева, Солуянова.

Памятным выпелом был награжден коллектив модельного участка, где была отмечена заслуга руководства старшего мастера М. П. Смирнова и общественников В. А. Митягина и А. Я. Ребезова.

В апреле 1970 года выполнил свой пятилетний план на восемь с лишним месяцев раньше срока весь коллектив чугунолитейного цеха, до конца года было произведено сверх плана еще на 5 250 тонн товарной продукции. Начальник цеха Е. Д. Алексеев премировал отличившихся; секретарь парторганизации В. В. Миронов и предцехкома В. Т. Гладилин организовали торжественный вечер, где вручались Почетные грамоты и премии.

Получили Почетные грамоты Министерства отрасли и ЦК профсоюза рабочих машиностроения вместе со званием «Лучший по профессии» токари В. И. Панков и А. Д. Соловьев.

Лучшей производственной бригадой признается коллектив слесарей арматурного цеха № 2 под руководством самого авторитетного бригадира цеха А. Г. Сурнина, кадрового специалиста, бывшего фронтовика.

Александр Герасимович Сурнин начинал работать на заводе в сорок третьем году, потом пошел воевать, на фронте, защищая Родину, дошел до Чехословакии, заслужил орден Отечественной войны II степени, медали. Вернувшись на родной завод, стал слесарем-сборщиком, многие годы в цехе № 2 он являлся примером для рабочих, одним из первых отказавшись от контролеров ОТК, сказав, что главный контроль — его рабочая совесть.

Он никогда не оставлял незаконченным дело, руководство завода поручало ему наиболее ответственные задания и вклад его бригады в выполнение плана пятилетки отмечался особо: этот план всей бригадой был выполнен на несколько месяцев до наступления 1976 года.

Всего 520 человек выполнили пятилетку на восемь месяцев раньше срока, 62 работника завершили пятилетку за три года, 198 человек — за четыре года, среди них особенно отличились замечательные передовики производства токари В. Н. Бузинов, В. И. Базанов, Е. М. Кононов. В. Федченко, Петерин, Литвиненко, фрезеровщики С. И. Смирнов, К. П. Бузинов, И. И. Древль, сталевар А. Медведев, обрубщик В. И. Миляков, кузнец В. В. Власов, формовщица Харчевникова и другие.

Завод выполнил свой пятилетний план к 11 ноября 1970 года по реализации товарной продукции, а до конца года с перевыполнением и по всем другим обязательствам. В течение года было освоено производство крупногабарит-

ной арматуры для тепловых энергоблоков мощностью 500 и 800 МВт на закритические параметры пара, продолжалось освоение производства комплекта изделий арматуры для первых энергоблоков АЭС мощностью 1 миллион киловатт (РБМК-1000 Ленинградской АЭС). При этом впервые применялся корпус изделия, получаемый методом ЭШВ.

С освоением этих изделий номенклатура завода достигает 342 наименования.

Объем производства продукции на заводе к 1970 году увеличился почти на сорок процентов, производительность труда возросла более чем на тридцать пять процентов.

За высокие производственные показатели в работе, успешное выполнение обязательств 504 рабочих, ИТР и служащих награждены юбилейными медалями «За доблестный труд». Министерство ТЭиТМ и ЦК профсоюза рабочих машиностроения наградили значками «Отличник социалистического соревнования» 23 работников завода, 56 человек удостоились Почетных грамот.

Венюковский арматурный с большой радостью встретил сообщение, что за успешное выполнение заданий восьмого пятилетнего плана Указом Президиума Верховного Совета Союза ССР от 5 апреля 1971 года большая группа заводчан представлена к орденам и медалям.

Орденом Ленина были награждены токарь первого арматурного цеха Василий Николаевич Бузинов и бригадир слесарей второго арматурного цеха Александр Герасимович

Сурнин, ордена Октябрьской Революции был удостоен слесарь первого арматурного цеха Анатолий Григорьевич Васильев. Десять человек были удостоены ордена Трудового Красного Знамени — токарь ремонтно-механического цеха Виктор Иванович Базанов, формовщица сталелитейного цеха Вера Петровна Денисова, сталевар стальной цеха Михаил Васильевич Исаев, электромонтер электроцеха Алексей Васильевич Каплунов, резчик чугунолитейного цеха Геннадий Сергеевич Невский, токарь второго арматурного цеха Владимир Ильич Панков, начальник инструментального цеха Сергей Михайлович Смирнов, токарь первого арматурного цеха Алексей Дмитриевич Соловьев, электросварщик этого цеха Михаил Михайлович Тулянкин и директор завода Георгий Степанович Онипенко. Девятерых работников наградили орденом «Знак Почета» — резьбошлифовщика инструментального цеха Александра Дмитриевича Ардалионова, тракториста транспортного цеха Владимира Сергеевича Великодного, шлифовщика автоматного участка Галину Архиповну Гордиец, слесаря паросилового цеха Ивана Васильевича Долотина, модельщика модельного участка Виктора Петровича Егорова, заместителя начальника чугунолитейного цеха Владимира Васильевича Миронова, старшего мастера первого арматурного цеха Алексея Ивановича Степанова, токаря участка запасных частей Виктора

Павловича Степанова и начальника бюро заводоуправления Виктора Макаровича Стояна. Двенадцати работникам

вручили медали, в том числе медаль «За трудовую доблесть» получили старший мастер сталелитейного цеха Виктор Лукич Зязин, заместитель начальника второго арматурного цеха Виктор Григорьевич Кирилин, обрубщик сталелитейного цеха Виктор Владимирович Кошкин, фрезеровщик первого арматурного цеха Лидия Павловна Маркова, токарь второго арматурного цеха Антонина Васильевна Ульянова и медаль «За трудовое отличие» — слесарь ЖКО Федор Васильевич Богатинкин, начальник химической лаборатории ЦЗЛ Валентина Васильевна Гречухина, контролер ОТК Валентина Филипповна Сдержикова, токарь первого арматурного цеха Василий Михайлович Кожушко, бригадир штукатуров ремонтно-строительного цеха Мария Михайловна Халькина, токарь второго арматурного цеха Зоя Александровна Фадеева и формовщица чугунолитейного цеха Анна Александровна Юрьева.

За всю историю завода за успехи в труде были удостоены орденов всего 106 человек, в том числе орденом Ленина 3 человека, орденом Октябрьской революции 2 человека, орденом Трудового Красного Знамени 32 человека, орденом «Знак Почета» 39 человек и орденом Трудовой Славы III степени 30 человек.

Во внутризаводском соревновании по коллективным обязательствам участвовали все цехи и производственные участки завода, 157 бригад, 35 смен, 2 780 трудящихся завода работали с личными повышенными обязательствами, 212

ИТР работало по индивидуальным творческим планам.

172 рабочих завода, 26 коллективов бригад, один участок, боролись за звание «Ударник (бригада) коммунистического труда», 16 бригад уже добились этого звания.

Наиболее высоких показателей во внутризаводском соревновании добились коллективы арматурного цеха № 2 и участок запасных частей.

По инициативе группы передовых рабочих в 1971 году на заводе было организовано соревнование рабочих за звание «Отличник качества», соревнование рабочих ведущих профессий за звание «Лучшего по профессии» и лучшего мастера завода.

На заводе применялась сдельная оплата труда, и обязательства рабочие брали в процентах выполнения норм выработки. У кого этот показатель был выше, тот и был победитель.

— «А повышаются ли темпы выработки у рабочего из месяца в месяц, из года в год? Пора настала от стахановских подходов к организации труда перейти к более современным!» — прозвучало на одном из производственных совещаний.

Этот новый путь предложили работники завода «Динамо» и, приняв его, Венюковский арматурный начал внедрение его на двух участках арматурного цеха № 2. Было разработано положение о премиях, за выполнение нормированного задания стала выплачиваться премия в размере восьми про-

центов от месячного сдельного заработка, а за каждый процент перевыполнения — еще по полпроцента.

Более справедливое распределение заработка в коллективах рабочих дало и использование в них работы на едином наряде.

В 1970 году молодая, только что скомплектованная бригада Василия Петровича Калинина с участка запасных частей первой на предприятии стала работать по новому методу работы — на единый наряд. Многие сомневались в успехе, но бригада подобралась дружная, и вскоре поняли, что именно то, чего больше всего боялись — ответственности за результаты не только своего труда, но своих товарищей — явилось основным двигателем успеха.

— «Это стимулировало нас к обмену передового опыта, — рассказывал на собрании по заводскому радио бригадир, — таким образом у нас не стало отстающих, многие повысили свои квалификационные разряды, потом все, как один, овладели смежными специальностями, и взаимовыручка стала нормой жизни. А кроме того, каждый подмечал, чем можно улучшить работу другого — со стороны-то видней! Рос интерес к рационализаторству, был сделан ряд интересных приспособлений, например, приспособление для сварки серег, которое позволило сверлить одновременно четыре детали вместо одной».

Еще о многом мог рассказать Калинин, на участок приходили за опытом, здесь воочию убеждались: слесари работали

пооперационно, каждый в течение рабочего дня выполнял только одну операцию. Это избавило их от переналадки, и высококвалифицированные рабочие не отвлекались на другие работы. Производительность труда за год поднималась на пятнадцать процентов, а такие маяки бригады, как Б. Г. Иванов, В. А. Дорофеев, В. И. Кузнецов стали выполнять месячные задания нередко за пятнадцать дней и стали проводить свои «школы повышения производительности и повышения качества продукции».

Спустя время по единому наряду на заводе работало уже с десятков бригад.

Одной из самых знаменитых стала и небольшая по составу бригада кузнецов Виктора Васильевича Власова. Кузнец с 1944 года Власов почти за тридцать лет труда познал все секреты кузнечного дела, был лучшим кузнецом завода, стал орденоносцем. Возглавляемая им бригада, куда входили подручный Н.Ф. Макаров и машинист Н. Ф. Туркина много раз признавалась лучшей по заводу, она, согласно специфике своей работы, составляла индивидуальный «бригадный план повышения уровня труда и качества работы».

С точностью выполняли свои индивидуальные планы рабочих-энергетиков одни из самых лучших в коллективе ОГЭ старший машинист компрессорной А. И. Миськов и монтер электроцеха А. В. Каплунов, удостоенный в 1971 году ордена Трудового Красного знамени.

На заводе велась очень большая работа по доведению до

рабочих индивидуальных производственных заданий. В итоге этой работы 1 160 рабочим-сдельщикам из 2437 общей численности рабочих к началу 1972 года были установлены месячные и годовые производственные задания в норма-часах.

В числе первых, выполнивших досрочно план двух лет девятой пятилетки, значились имена токарей Курочкина, Терина, Кононова, Бузинова, слесарей Сурнина, Евтюшина, Отуристов, Гордиец, кузнецов Власова, Егорова, формовщиков Кручининой, Васечкина, резчика Невского и многих других, кто умел лучше других распорядиться своим рабочим временем.

Примером для многих в этом служила и прекрасная работа Веры Николаевны Дударевой, фрезеровщицы инструментального цеха. Каждый день ее станок включался первым, и одной из последних она отключала его, несмотря на то, что день ее всегда бывал напряженным, потому что ежедневно она давала от 160 до 180 процентов нормы. Так она трудилась уже около двадцати лет. В 1966 году она была награждена медалью «За трудовое отличие», в 1970 году медалью «За доблестный труд». Эту замечательную труженицу знали и как наставницу, принципиальную в тех вопросах, когда дело касалось помощи рабочим, своевременной выдачи им заготовок, инструмента, чтобы не простаивали станки. Она была отличником качества и не нуждалась в контроле ОТК.

Развивая соревнование за высокое качество выпускаемой

продукции на заводе, 151 рабочий добился права работать с личным клеймом, без контроля ОТК, 68 трудящихся были удостоены звания «Отличник качества».

Рост сторонников только высокого качества продукции был очень ко времени. Он совпал с крайней необходимостью организации совершенно нового, качественно значительно возросшего по уровню, производства энергетической арматуры для атомных электростанций.

Это производство требовало перестройки по всем основным этапам производства арматуры на новую ступень во всем: конструировании, технологии, производительности и особенно в качестве. Прежде всего это относилось к корпусным заготовкам, которые были крайне нужны для новой продукции.

С появлением на продукции первых почетных пятиугольников, так называемого, Знака качества, он присваивался только тем изделиям, которые обладали повышенной надежностью, улучшенной отделкой, отвечающей требованиям мировых стандартов.

— «Как достичь этого критерия?» — задались вопросом заводские специалисты. И с тех пор ими началась большая работа в поиске лучших форм организации эффективного, качественного труда. На каждое изделие разрабатывается карта уровня качества, началось изготовление дополнительной технологической оснастки. Все опытные образцы тщательно испытывались на специальных стендах, а затем и у по-

требителей. Непрерывно шел процесс пересмотра устаревших и внедрения новых технологий.

Изготовление крупногабаритных корпусов арматуры в штамповарном и литосварном вариантах приводит к активному развитию на заводе автоматической сварки под флюсом кольцевых швов большой толщины. В этот период получено и внедрено много установок и сварочных манипуляторов, а в цехах созданы специализированные сварочные участки. Сварочная лаборатория занималась решением вопросов по освоению и внедрению нового оборудования и технологии непосредственно в цехе, а электродно-флюсовая лаборатория превратилась наполовину в производственный участок по изготовлению флюсов керамического ПКНЛ и сварочного высокой марки.

В цехе электрошлаковой выплавки в 1971 году была выпущена первая промышленная продукция. Но значительный шаг был сделан в 1972 году, когда был освоен выпуск корпусов методом электрошлаковой выплавки из стали ОХ18НЮТШ; в следующем году будут освоены новые марки стали (в 1974 году в цехе начнется выпуск трубных заготовок).

Первым наиболее высоким вкладом новой технологии с использованием метода электрошлаковой выплавки стало использование его в 1970 году при производстве комплекта изделий арматуры для первых энергоблоков АЭС мощностью 1 миллион киловатт для реакторов РБМК-1000. Пер-

вые два блока уже были построены на Ленинградской АЭС. Арматура для этих блоков уже значительно отличалась от арматуры для тепловых электростанций как по конструкции, так и по качеству изготовления, так как при создании новой арматуры впервые был применен корпус изделий, получаемый методом электрошлакового выплава (ЭШВ).

Первые промышленные образцы задвижек и клапанов с корпусами ЭШВ для первого блока Ленинградской атомной станции в эксплуатации показали, что за ними будущее. Развитие производства и выпуск изделий с корпусами ЭШВ для первенца отечественной атомной энергетики — Ленинградской атомной станции позволило заводу перейти на еще одну ступень в деле повышения качества изделий арматуры для АЭС, работавших в разных регионах Союза.

С тех пор, как в начале 70-х годов уже планомерно завод начал выпускать арматуру для атомной энергетики, при инструментальном цехе работал специальный участок, который и изготавливал арматуру для первого блока Ленинградской АЭС.

Но для выполнения столь важных заказов, как заказы для АЭС, понадобились дополнительные площади. Руководство завода принимает решение о создании двух новых цехов — № 3 и № 4. Для этого высвободить площади складских помещений и площади упаковки. Когда-то еще встанут новые производственные корпуса, а правительственные заказы надо выполнять уже сегодня, сейчас! Продукция с новых пло-

щадей вскоре пойдет, кроме Ленинграда, в Воронеж, Курск и в зарубежье — Болгарию, ГДР, Финляндию.

Всего 26 стран мира к концу пятилетки получают продукцию Венюковского арматурного завода для тепловых и атомных электростанций.

В связи со столь грандиозными задачами неизмеримо возросла роль контроля за изготовлением каждого изделия. Для проверки всех заказов для атомных станций на заводе работала контрольно-приемочная инспекция. Изделия, прежде чем быть отгруженными, проходили через многие руки. Вначале деталь проверял сам рабочий, затем мастер, контролер ОТК, потом она предъявлялась КПИ. С тех пор в третьем и четвертом арматурном цехах на каждом из включенных станков рабочими с особенной тщательностью осуществлялось производство любой маленькой частицы большого сложного механизма станции: нарезались ли гайки, шлифовались ли шпиндели, обрабатывались ли корпуса и крышки — все это теперь было под не /сыпным надзором представителя инспекции, чаще стали появляться на каждом участке и работники ОТК.

На участке сборки особенно придирчиво проводилась проверка «начинки», и если все в порядке — детали шли на АЭС; что-то «дошлифовывалось», а, бывало и шло в сложную переделку.

Когда изделие было собранным, инженеры КПИ еще раз тщательно его проверяли, сверяли с документацией. А по-

том — гидроиспытание, консервация, окраска, упаковка и, наконец, - отгрузка!

Такой путь стали проходить все изделия.

Совершенствуя конструкции своих изделий и внедряя передовую технологию в 1971 году коллектив завода namного повысил надежность и качество импульсного клапана — изделия 586-20-сб. Государственная аттестационная комиссия 20 декабря 1971 года присвоила этой продукции завода государственньй Знак качества.

Немного погодя на предприятии будет внедрена система бездефектного изготовления продукции (БИП). Значимость ее заключается в том, что качество работы оценивается через количественньй критерий — процент сдачи продукции с первого предъявления. Проводилась аттестация контролеров ОТК и рабочих, занятых на основных технологических операциях.

Не случайно с 1971 года, на заводе работал народный «Университет технического прогресса и экономических знаний». В нем стали заниматься инженерно-технические работники заводоуправления и цехов. Слушателей распределили в пять учебных групп. Преподавать в этом университете стали такие опытные специалисты своего дела, как Л. Д. Замошников, назначенный ректором, С. В. Марушин, А. В. Василевич, с лекциями выступали члены общества «Знание» кандидат экономических наук В. Н. Сипягин, кандидат технических наук В. К. Данилов и другие, для которых

заместитель ректора Н. Сошников всегда собирал большие аудитории, тем более, что на учебу в университет записалось 170 инженерно-технических работников, большую часть которых составили мастера производственных участков.

Также закономерно, что примерно в тот же период был создан совет мастеров, в который вошли лучшие представители со всех цехов, все они имели звание «Лучший мастер». В девятой пятилетке звания «Лучший мастер» удостоивались несколько десятков человек, а многие из них и по два и даже три раза. В их числе В. А. Наседкин, В. Евстропов, В. Н. Колосов, В.Е. Моисеев, С. И. Смирнов, З. Н. Солуянова,

В. Т. Гладилин, В. А. Белоусов, М. Е. Щербаков, «трижды лучшим» был и председатель совета мастеров А. Наумов.

Всего на заводе работало около ста тридцати мастеров, двадцать из них имели высшее образование. Для пополнения знаний каждый имел все условия. Фонд научно-технической библиотеки, открывшейся в 1969 году, насчитывал 55 тысяч экземпляров литературы — книг, журналов, стандартов, технических каталогов, информационных материалов.

Около 1 400 заводчан являлись читателями этого фонда, ежегодно выдавалось 60 тысяч экземпляров литературы, примерно для 16 тысяч посетителей каждый год.

Библиотека завода пользовалась известностью и в городе. За лучшую постановку библиотечной работы и библиотечного обслуживания заводская НТБ с заведующей Т. Петрук и А. Кудрявцевой награждалась Почетными грамотами ко-

миссии при Министерстве культуры РСФСР.

Велика была у заводчан тяга к знаниям. К 1973 году среди всех работников так или иначе повышало образование одновременно более 1 300 человек! Это учащиеся школ рабочих 'молодежи и техникумов, студенты вузов, слушатели кружков и школ политического обучения, курсов повышения квалификации рабочих и инженеров и так далее. Работали семинары «Вопросы экономики и управления производством», школы ударников труда, кружок мастеров и другие. В школе передовых методов труда занималось одновременно 230 человек, на курсах целевого назначения повышали свои знания 200 рабочих, занятых изготовлением заказов для атомной энергетики, чтобы лучше разбираться в технологии. Очень многие хорошо осознали роль большой науки, им становились более понятны заботы инженеров и конструкторов, роль в делах завода научных институтов.

А сотрудничество с научно-исследовательскими институтами давало очень большие плоды. Лишь при их участии в шестидесятых-семидесятых годах завод успешно осуществил первую крупную реконструкцию, освоил блок цехов № 1.

В этом блоке на площадях цеха № 2 и автоматного участка устанавливалось отличное металлорежущее оборудование: токарные одношпиндельные и многошпиндельные автоматы и полуавтоматы, двухсторонние многошпиндельные агрегатные токарные, специальные сверлильные и фрезерные стан-

ки. Рабочие хорошо ощутили, что их внедрение в два-три раза повысило производительность труда как на отдельных операциях, так и в целом на поточной линии, это намного увеличивало выпуск арматуры, стало возможным увеличить выпуск мелкой арматуры с одной тысячи до трех тысяч штук.

Большие организаторские способности для достижения этого результата проявлял за время своей должности начальника арматурного цеха № 2 Георгий Степанович Онипенко. Заметный вклад в организацию производства арматуры и в преобразование цеха этого руководителя обратили на себя внимание министерства, и в 1971 году он назначается директором завода вместо В. А. Носанова.

На место Г. С. Онипенко начальником цеха был поставлен инженер В. Г. Кирилин, работник, на которого делается большая ставка, как на личность, способную продолжить добрые традиции укрепления цеха и коллектива.

В. Г. Кирилин был уже достаточно авторитетной личностью как среди ИТР так и среди рабочих, так как вышел из их пластов. Еще в 1947 году он пришел в ремесленное училище № 32 при заводе, а через два года после его окончания устроился токарем в цех автоматики, еще через два года был призван в ряды Советской Армии, служил долго и вернулся на завод только в 1956 году и вновь продолжил трудиться токарем. Вся история создания, становления и дальнейшего развития цеха № 2 проходила на глазах В. Г. Кирилина.

Замечая, как много людей вокруг стараются достигнуть большего, повышают разряды, квалификацию, он решил, что обязательно должен выучиться на инженера. Проходит несколько лет, и в 1965 году он заканчивает Московский всесоюзный техникум тяжелого машиностроения по специальности «Обработка металлов резанием», и с тех пор начался рост В. Г. Кирилина как руководителя: работал мастером ОТК, затем старшим мастером на третьем участке, заместителем начальника цеха, а с 1971 по 1979 год он удачно, с большой пользой для общего дела, будет руководить этим крупным производством завода.

И в этих годах, где каждый по-своему был очень насыщен событиями, наиболее запомнившимися для него, останутся именно первые годы руководства.

В связи с переводом арматуры Ду 40 — 65 миллиметров на бесфланцевый вариант, новой работы для начальника цеха, как и для всех мастеров и инженеров было непочатый край. Это означало, что цех переходил на новые технологии, а новые технологии требуют решительного переустройства технической части, разработки сложнейшей документации, обучения работников, переквалификации кадровых специалистов. И при этом планового задания никто не снижал.

— «В те напряженные годы реконструкции, — вспоминал В. Г. Кирилин, — в действии был лозунг: «План — закон, выполнение - обязательность, перевыполнение — доблесть!» И весь наш коллектив трудился, ни на один день не снижая

темпов, работали в две смены, а если потребуют обстоятельства, то и в выходные дни. Мы и в выходные дни шли работать с удовольствием, честное слово! Во-первых, это облегчало нашу участь в будни, чтобы не работать совсем уж аврально, а, во-вторых, кто стремился работать доблестно, тех администрация никогда не забывала, нередко были премии они доходили за один раз до пятидесяти и более рублей, это были, представьте, немалые деньги, многое на них можно было купить. В-третьих, и это для нас тогда было очень и очень важно, — чтобы цех выглядел хорошо, не был виновником невыполнения плана. В результате переоснащения нашего цеха мы резко увеличили объемы производства выпускаемой продукции: арматуры выпускали более 340 тысяч штук в год, а электроприводов около 20 тысяч штук...»

О своих успехах в минувших пятилетках было что сказать и коллективу арматурного № 1. Здесь также создавались точные механизированные линии обработки корпусов и бугелей, здесь успешно выполняло свою задачу спецоборудование — двухсторонние расточные станки и механизированная технологическая оснастка, — в этом цехе они позволили увеличить выпуск задвижек почти вдвое.

С 1973 года на заводе начинается внедрение станков с числовым программным управлением, они появились и в цехе № 1, где, прежде всего, были установлены станки моделей 1П752ФЗ, 16К20ФЗ, 6Р13ФЗ. В пуске и внедрении станков с ЧПУ принимал самое активное участие наладчик А. Б. Де-

мин, который немало покорпел над этой работой, чтобы затем уверенно передать прогрессивное оборудование операторам. А они были обученные специалисты-станочники, с воодушевлением взявшиеся обкатывать новинки, Л. В. Удачина, Л. В. Путренок, В. И. Сусликов и другие, вскоре показавшие, что готовы принять вызов на соревнование любых станочников оборудования с ЧПУ из других заводов.

Выработка у них оказалась невероятной!

Первые из станков с ЧПУ были запущены также и на автоматном участке, за один только год на них была полностью освоена обработка тринадцати изделий. Новое оборудование позволяло от полутора до десяти раз увеличивать производительность труда, намного сократить установочные приспособления и специальный мерительный инструмент, облегчить переналадку при переходе от одной операции к другой. Здесь уже не требовалось большого физического труда, а изготовленная деталь получалась точной, без отклонений от нормы. Наиболее выгодна оказалась обработка конусных и сферических поверхностей. Это продемонстрировали многими месяцами своей работы первыми освоившие станки с ЧПУ квалифицированные токари В. Котов и А. Сорокин, в чем им оказывал многостороннюю помощь старший инженер-технолог В. Кудишкин.

Все цеха переживали период второго рождения. «На заводе проделана большая работа по внедрению передовых технологических процессов, — говорится в одном из отчете-

тов тех лег.— Были внедрены механизированная притирка уплотнительных поверхностей запорных органов арматуры, механизированное клеймение деталей вместо ручного, нарезание резьбы в корпусе задвижки Ду 850 миллиметров резьбонарезными головками, нарезание резьбы в корпусах деталей томной энергетики с наложением на инструмент ультразвуковых колебаний, а также более прогрессивный режущий инструмент из твердого сплава и синтетических алмазов, алмазные пасты и так далее. Внедрены прогрессивная технологическая оснастка — пневматические и гидрозажимные приспособления на многих фрезерных, расточных, токарных и сверлильных станках, многоместные приспособления на фрезерных станках».

Далеко за пределами Венюкова стали известны новые достижения в области технического прогресса отдела главного сварщика завода.

Один из лучших среди заводов в своей системе этот отдел мел работу по двум основным направлениям: добиваясь максимальной механизации и автоматизации сварочно-наладочных операций и изыскивая новые и совершенствуя имеющиеся материалы. Идя по этому пути, коллектив инженеров отдела выполнял множество важнейших мероприятий: в частности, в 1973 году в сталелитейном цехе подготавливалась в производство установка для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа, и этот прогрессивный высокопроизводительный процесс позволил экономить большие средства

и, улучшая работу сварщиков, значительно повышал качество изделий.

В арматурных цехах — первом и третьем — в то же время внедряются четыре механизированные установки для автоматической сварки изделий, которые также обеспечивая экономию, значительно улучшали условия труда людей. Также разрабатывается технологический процесс сварки пульсирующей дугой, в третьем цехе это намного повысило качество выпускаемой продукции. Облегчить условия труда рабочих помог и внедренный в том же третьем цехе процесс автоматической сварки седел и сварки направляющих в корпуса задвижек.

Десятки единиц устаревшего сварочного оборудования заменялись новыми, что позволяло выполнять заказы для атомных и тепловых электростанций с меньшими трудозатратами и конечно улучшать качество работы.

Уже на первых порах активного изменения сварочной технологии на заводе коэффициент наплавочных работ был доведен до тридцати семи — сорока, а сварочных почти до семидесяти процентов. При всем этом высвобождались рабочие, и, таким образом, сварочное производство венюковского завода вышло на уровень передовых предприятий Союза.

Большую роль при самом добросовестном, творческом подходе к делу механизации и автоматизации сварочного производства сыграли в свое время руководители третьего цеха — такие специалисты, как старший мастер В. И. Насо-

нов, мастера В. П. Марычев, рабочие А. Д. Леваднев, В. Н. Абраменков и другие, во всех подразделениях предприятия под руководством начальника отдела сварки Д. Вернигова эта работа не прекращалась ни на один день.

Этой плодотворной интересной работе помогало самое активное сотрудничество со многими ведущими институтами страны, — с ЦНИИТМашем, ИЭС имени Е. О. Патона. Со своей стороны Венюковский арматурный завод делился своим передовым опытом в области сварки и наплавки с предприятиями Ленинграда, Тюмени, Пензы и другими.

В числе прогрессивных мероприятий в последующие месяцы были выполнены такие, получившие высокую оценку у ведущих специалистов Союза, как наплавка мелкой арматуры индукционно-вакуумным способом, эта работа была проведена совместно с МОЦКТИ, а также наплавка лентой уплотнительных поверхностей, здесь помог заводу ЦНИИТМаш. Успешно прошло внедрение высокопроизводительных плазменных установок при участии ИЭС Патона.

В центральной заводской лаборатории внедрялась в производство технология продувки жидкого металла аргоном, разрабатывалась технология по применению ванадиевого конвертерного шлака, успешно осваивалась работа автоматической и фотопроявочной машины «Каскад».

Все эти достижения не прошли незамеченными в системе Минэнергомаша, и в 1973 году Венюковскому арматурному заводу присваивается звание «Предприятие комплекс-

ной механизации и автоматизации производства».

ГЛАВА 2 ЗА КУЛЬТУРУ ПРОИЗВОДСТВА

С гораздо более спокойной душой собирали в новые изделия для комплектования блоков электростанций слесари-сборщики завода изготовленные в механических цехах ответственные детали. Автоматы на участках токарей, шлифовщиков и фрезеровщиков работали с большой серьезностью, точностью.

Успешно внедряемая на заводе комплексная механизация и автоматизация производства позволила коллективу энергомашиностроителей Венюкова помимо вновь разрабатываемой арматуры заняться модернизацией и унификацией ранее разработанной и серийно выпускаемой продукции.

Так, с 1973 года начинается освоение производства задвижек унифицированного ряда с малогабаритным затвором. Внедрение в производство этих задвижек позволяло значительно снизить их металлоемкость, а также сократить затраты на изготовление. (За создание унифицированных задвижек коллективу авторов Комитетом по изобретениям будет выдано авторское свидетельство).

Была также пересмотрена, унифицирована и улучшена конструкция изделий, обработана и полностью оснащена

технология обработки важнейших деталей при выполнении заводом в 1972 году заказа на проектирование и изготовление арматуры для атомной электростанции «Ловииза» в Финляндии. Первый блок этой станции будет укомплектован в 1974 году. Всего на станции устанавливалось два блока ВВЭР-440, которые получили из Венюковского арматурного изделия с повышенной надежностью и экономичностью.

В 1973 году государственный Знак качества был присвоен обратным клапанам Ду-20 и Ду-40 в количестве шести штук, государственная комиссия также подтвердила уже присвоенный в 1970 году Знак качества главному предохранительному клапану Ду-125.

Завод готовил следующие образцы изделий, для присвоения высшей категории качества, а тем временем в цехах завода внедряются новые высокопроизводительные станки, повышающие чистоту и точность обработки. Пересматривается литейная технология присоединительного патрубка. Для увеличения жесткости при обработке боковых фланцев корпусов было модернизировано специальное приспособление ТА 7127-40-22.

Тарельчатые пружины, изготавливаемые до сих пор из проката методом точения, заменялись штампованными, что значительно повысило их качество. Уже были сделаны вырубные и гибочные штампы, которые позволят с начала 1974 года полностью перейти на новый вид изготовления этих деталей. Для получения Т-образного паза в поршне клапана

была спроектирована, изготовлена и внедрена специальная фреза. При изготовлении резьбы для улучшения ее качества применяется смазочно-охлаждающая жидкость СОЖ В-32 К, рекомендованная ЦНИИТМашем, и так далее.

Представленные к аттестации изделия хорошо зарекомендовали себя на Славянской, Трипольской, Каширской и других электростанциях с действующими блоками большой мощности. Оттуда приходили положительные отзывы и рекомендации аттестовать их на государственный Знак качества.

Большой вклад в подготовительную работу по усовершенствованию конструкций изделий и отработке технологии вносили коллективы ОГК, ОГТ, ОГСв, ОГМет, цехов № 1 и № 2. Особенно много делали для этого в тот период начальник бюро предохранительной арматуры В. И. Азаркин, начальник цеха № 2 В. Г. Кирилин, токари этого же цеха М. Е. Дронов, Э. В. Молчанов, В. Ф. Будьков и А. Ф. Панин, фрезеровщик Н. И. Панин, слесари-сборщики первого и второго цехов И. Я. Гречухин, В. Л. Рогов, В. М. Волков и другие.

К 1974 году коллектив завода делает новый шаг в улучшении качества выпускаемой продукции — на очереди к присвоению им государственного Знака качества стояли задвижки. И здесь многое еще предстояло сделать, особенно арматурному цеху № 1.

Для пояснения многих научно-технических вопросов по

цехам распространялись «Технические бюллетени», шла другая различная информация в журналах и по радио.

Для удобства проведения коллективных мероприятий по обсуждению вопросов производства, науки и техники в октябре 1973 года был открыт конференц-зал с оборудованным киноаппаратным помещением, и если научно-технические кинофильмы прежде можно было смотреть только в клубе завода, теперь же — непосредственно в стенах завода. Рабочие и ИТР, рационализаторы, слушатели школ и кружков чаще смотрели технический прогресс в действии и применяли у себя новинки передовых предприятий страны.

Начиная с августа 1973 года во многом этой цели способствовала и организованная на заводе многотиражная газета. В этот день в газете «Арматурщик», ставшей выходить раз в неделю по понедельникам, в первом номере сообщалось, что «редакция газеты считает своей первейшей обязанностью отражать поиски новых резервов роста эффективности производства, заботу о повышении качества продукции, экономии материалов, рабочего времени, о внедрении достижений науки и техники... показывать передовых людей завода — ветеранов труда и молодежь, их достижения и опыт... вести разговор о поисках и находках рационализаторов и изобретателей».

С первых номеров печатный орган парткома, администрации, профкома и комитета ВЛКСМ предприятия поднял проблему о трудоемкости изделий по всем видам продукции.

Дело было в том, что в 1973 году за девять месяцев по заводу нужно было снизить трудоемкость на 358 тысяч нормо-часов. Это оказалось очень важной для решения задачей. В текущей пятилетке завод решал задачи увеличения выпуска арматуры и расширения номенклатуры изделий без существенного увеличения производственных мощностей, а для этого необходимо было экономить время, снижать затраты материалов на каждом рабочем месте.

Внутренние резервы крупного предприятия всегда кроются в повышении производительности труда, а также и в снижении трудоемкости изделий, на что влияли выбор научно обоснованных норм выработки, использование достижений науки и техники, средств механизации и автоматизации. А с другой стороны, на потери рабочего времени влияли неполное использование высокопроизводительного оборудования, нехватка в цехах режущего измерительного инструмента, нехватка творческой мысли инженера и рабочего-новатора. Все это надо было привести к максимальному порядку.

Существенную помощь в решении этой задачи оказали производству наиболее творческие работники-рационализаторы. Одним из главных направлений их деятельности в этот период стало усовершенствование конструкций по пути их широкой унификации.

Только вклад одного из них — предложение специалиста ОГК М. И. Бородиной по «Унификации электроприводов и

их модификации на базе электроприводов другой серии» дала большое снижение трудоемкости: в объеме годовой программы 1973 года это составит 3 570 нормо-часов, что являлось равным условному высвобождению двух рабочих. Кроме этого, в два раза увеличилась партионность таких сложных деталей, как крышки корпусов привода, шестерни, червяки, крепеж. В результате повысилась производительность труда, поскольку сократилось время на переналадку станка и оснастки, время контрольных операций, количество и номенклатура мерительного инструмента. Увеличение партионности деталей сократило и процент брака. Унификация позволила снизить расход металла — около 230 тонн в год и повысить показатель ремонтпригодности приводов.

Главный конструктор завода Евгений Сергеевич Морозов, рассматривая итоги внедрения предложения конструктора, сказал М. И. Бородиной:

— «Ваша работа — служит ярким примером вклада творческой интеллигенции завода в копилку пятилетки. Я поздравляю вас с успехом и лично позабочусь, чтобы вам была выдана премия».

Во втором квартале 1973 года творческая работа специалиста была признана лучшей по заводу, и спустя время ей было присвоено звание «Лучший рационализатор завода», как и было обещано работница получила премию.

Всего более 250 человек принимало активное участие в рационализаторской работе, за два с половиной года с нача-

ла пятилетки ими было подано более полутора тысячи предложений и 1014 из них были внедрены. В течение этого времени лучшими рационализаторами на заводе являлись начальник КИП К.П. Митрофанов, слесарь-ремонтник сталъ-цеха В. В. Чуранов, начальник котельной завода А. И. Крючков, слесарь арматурного цеха № 3 В. Ю. Пашенко, которым были вручены Почетные грамоты городской администрации города Чехова.

Более шестисот инженеров и техников трудилось в это время на заводе, большинство из них разрабатывало перспективные планы развития завода, многие сами же являлись организаторами их выполнения, но каждый из них принимал непосредственное участие в освоении новой техники. 250 инженеров и техников предусмотрели в своих планах более пятисот мероприятий, направленных на повышение эффективности производства, 380 из них были внедрены. Это был отличный результат. Он стал следствием того, что коллектив поддержал всесоюзный почин под девизом «Каждому инженеру и технику — личный творческий план по ускорению технического прогресса», который активно пропагандировался главным инженером завода Леонидом Дмитриевичем Замошниковым. В 1973 году такие планы имели более четырехсот человек. Исполнение их давало, как правило, значительный эффект.

Унификация электроприводов, проведенная по инициативе начальника конструкторского бюро А. М. Буянова, поз-

волила уменьшить трудовые затраты на 3 570 нормо-часов. Внедрение только одного мероприятия конструктора ОМА В. И. Белова — изготовление стенда для испытания вентилях воздухом позволило заводу сэкономить огромные по тем временам средства — 91 тысячу рублей. Старший мастер второго цеха Н. В. Федотов предложил обрабатывать корпуса вентилях не на универсальном станке, а на токарно-револьверном, это значительно повысило производительность труда и также сохранило много средств. Наиболее интересным оказалось предложение инженера ОГТ Алешкина по внедрению притирочного станка «Таумелус-111» и сферобточного станка модели «РТ-54/1» — внедрение этих станков позволило снизить трудовые затраты на 2,5 тысячи нормо-часов.

Несравненно большей, чем другие рабочие, экономии времени добивался фрезеровщик арматурного цеха № 2 Анатолий Иванович Ермилов, известный тем, что станок у него был как заговоренный.

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.