

A photograph of a large industrial factory interior. In the foreground, there is a large green industrial machine, possibly a pump or motor, with various pipes and bolts. In the background, there are yellow overhead cranes and a red steel beam running across the top of the frame. The floor is concrete, and there are some wooden pallets and boxes scattered around. Two workers in blue uniforms are visible in the background near some equipment.

**А.В. Манин-Уралец**

**Подвиг заводов  
Том 66.  
Чеховский  
Энергомаш  
1980-1991**

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том 66.  
Чеховский Энергомаш 1980-1991**

«Автор»

2026

## **Манин-Уралец А.**

Подвиг заводов Том 66. Чеховский Энергомаш 1980-1991 /  
А. Манин-Уралец — «Автор», 2026

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.

© Манин-Уралец А., 2026

© Автор, 2026

# **А.В. Манин-Уралец**

## **Подвиг заводов Том 66.**

### **Чеховский Энергомаш 1980-1991**

ЧАСТЬ ПЯТАЯ  
БОЛЬШИЕ ДОСТИЖЕНИЯ

ГЛАВА 1  
НОВАТОРЫ ИНДУСТРИИ

В совершенствование выпускаемой заводом продукции, производственных процессов, механизации и автоматизации производства, ускорение научно-технического прогресса значительный вклад вносили изобретатели и рационализаторы завода.

В конце 1980 года отмечалось: «Начиная с 1953 года в рационализаторской и изобретательской работе приняли участие всего 1977 человек. Ими было подано 12 402 предложения, из которых внедрено в производство 5 972 рационализаторских предложения и 42 изобретения. При этом сэкономлено было металла черного — 3044,3 тонны, металла цветного — 71,6 тонны, электроэнергии — 2180 тысяч кВт/час, условного топлива — 1038,8 тонны, трудозатрат — 362,5 тысячи н/час».

Вспоминались дела наиболее активных членов ВОИР.

Так, «знатный новатор электромонтер электроцеха А. В. Кукушкин, работая на заводе с 1962 года, подал и внедрил двадцать пять рацпредложений. За активную рационализаторскую работу А. В. Кукушкин в 1970 году был награжден Почетной грамотой Московского областного Совета ВОИР...»

«Свыше тридцати внедренных рацпредложений было на счету также известного новатора-ветерана Д. П. Романова. В инструментальном цехе, куда пришел четырнадцатилетним пареньком Дмитрий Петрович, в основном использовался маломеханизированный труд, и с тех пор он не проходил мимо того, что можно было усовершенствовать, применяя техническое решение».

О нем также писали: «Его глаз с ходу видит, где что можно упростить, улучшить. Причем не только по вопросам термообработки (он сейчас работает термистом), но и по фрезерованию, сборке. Он мастер на все руки — и слесарь, и фрезеровщик, и токарь, и термист, и столяр. ...Разве можно не уважать его, если он никогда не пройдет мимо просьбы любого человека!

Наиболее важное внедренное им предложение — длительная головка — приспособление, намного облегчившее, упростившее труд рабочего при фрезеровании хвостовиков, сверл, зенкеров, квадратов у метчика, у болтов, шестигранников, червяков, втулок, оно улучшает качество обрабатываемых изделий уже на протяжении многих лет».

Вот и получалось, что если был человек новатором и давно забыл свои многочисленные творческие внедрения прошлого, а они продолжали жить, давать заводу экономический эффект, быть очень и очень полезными десяткам, сотням товарищей по работе, станочникам других предприятий».

В 1981 году был составлен документ, называвший лучших новаторов минувшей пятилетки:

«Победителями в творческом соревновании являлись следующие рационализаторы: Митрофанов К. Я. — начальник КИП (внедрено 100 предложений), Бородин М. А. — главный металлург (внедрено 15), Жучков А. И. — главный энергетик (37), Шиловцев Н. И. — бывший заместитель начальника (37), Бухтеев В. И. — слесарь цеха № 5 (81), Пилярский Ю. П.

— начальник цеха № 5 (39), Затоптанов А. С. — технолог цеха № 1 (41), Смирнов С. М. — начальник цеха № 9 (34), Швыгин А. М. — технолог ОГТ (49), Юрасов Д. И. — начальник бюро ОГТ (74), Фогельгезанг Н. Я. — бывший начальник бюро ОГК (32 предложения и 2 изобретения), Дьячков В. М. — электромонтер цеха № 1 (27), Буянов А. М. — бывший начальник бюро ОГК (31), Жучкова Н. Н. — старший мастер ЭРЦ (17), Зазулин В. А. — слесарь цеха № 5 (25).

Присвоено звание «Лучший рационализатор Министерства энергетического машиностроения» следующим рационализаторам: Митрофанову К. П., Жучкову А. И., Бухтееву В. И., Пилярскому Ю. П., Юрасову Д. И., Фогельгезангу Н. Я., Дьячкову В. М., Романову Д. П., Буянову А. М.

По итогам отраслевого соревнования за лучшие показатели в изобретательской и рационализаторской работе среди предприятий Московской области завод награждался дипломами первой степени за первое полугодие и год 1975, за 1976 год, за первое полугодие и год 1981 и переходящим вымпелом по итогам соревнования среди предприятий Чеховского района за 1981 год».

Коллектив новаторов ЧЗЭМ являлся наиболее сильным в районе оттого, что был уже очень мощным и сам завод, но отличался он и крепкой спаянностью, не случайно в нем всегда было много комплексных творческих бригад. Рационализаторы в год устраивали до пятнадцати творческих поездок на родственные предприятия Подмоскovie и на ВДНХ СССР, держа с достоинством и уважением к своему труду, прекрасно осознавая, что ни одна атомная и тепловая электростанция не может быть пущена, не укомплектованная без арматуры Энергомаша, и ни одна из них не может быть надежна без их творческого вклада.

И этот вклад будет неизменно расти, поскольку в одиннадцатой пятилетке 1980—1985 годов почти в два раза обеспечивался прирост мощности на атомных электростанциях, значит — намного усложнялась работа и для коллектива Чеховского завода энергетического машиностроения.

К 1980 году завод уже не имел изделий второй категории качества. И это знали потребители заводской продукции, дочерне к коллективу арматуростроителей Чехова было полным. Вместе с тем, в том же году коллектив завода взялся довести удельный вес продукции высшей категории качества почти до тридцати процентов от общего объема товарного производства и подготовить к присвоению государственного Знака качества четыре изделия. Но было сделано даже больше. В октябре на заводе работала Государственная аттестационная комиссия: рассмотрев представленную отделом техническую документацию и ознакомившись с образцами изделий, а также прослушав доклады главных специалистов, она приняла решение: аттестовать высшей категорией качества десять изделий. Это были задвижки для тепловых электростанций Ду 100 — 250, задвижки для атомных электростанций Ду-500 и -850 и главный предохранительный клапан 485-125-0. Одновременно было переаттестовано более трех десятков изделий. С этих пор завод выпускает со Знаком качества всего 97 изделий, удельный вес которых от товарного выпуска составил почти 33 процента.

Из архивных документов тех лет: «26.09.79 г. КС У КП ЧЗЭМ была зарегистрирована в Московском центре стандартизации и метрологии (МЦСМ) — регистрационный номер 281 — и учтена в головной организации НПО ЦКТИ им. И. И. Ползунова за № 28122-14А от 10.10.79 года.

После регистрации КС У КП был проведен вторичный анализ состояния дел по качеству выпускаемой продукции.

В 1980 году в соответствии с приказом по заводу от 19.12.79 года № 432 и техническим заданием усовершенствования разработан перспективный «План развития и совершенствования комплексной системы управления качеством продукции на 1981—85 годы.

Ежегодно разрабатывается Техническое задание по КС У КП и план развития КС У КП с целью повышения качества труда и выпускаемой продукции. Завод ежегодно участвует в

отраслевом смотре-конкурсе на лучшую организацию раб по управлению качеством продукции, стандартизации и метрологии, и по итогам работы 1979 и 1981 годов предприятие заняло третье место по отрасли».

Под документом — подпись заместителя главного инженер Константина Васильевича Васильева, внесшего решающим вклад во внедрение комплексной системы управления качеством продукции на ЧЗЭМ.

Благодаря стараниям этого всеми известного на предприятии замечательного инженера-организатора комплексная си тема качества управления продукции вошла в жизнь производства очень органично. А внедрение с его активным участие стандартов СТП по КС УКП на заводе позволило к 1980 год; коэффициент качества поднять в несколько раз, и завод с шестнадцатого места по министерству вышел на шестое. Работ эта продолжалась...

Продолжалась работа и в области решения узловых проблем по проектированию арматуры, ее освоению и совершенствованию, созданию и внедрению передовой технологии, а вместе с тем решались задачи усиления контроля за качеством изделий, получаемых уже по новым технологиям. НПО ЦНИИТМаш изготовил для завода стенд для автоматизации процесса контроля сварных швов штампосварных корпусов, смонтированный в блоке цехов № 2. Совместно с НПО Атомкотломаш проводилась работа по замене магнитно-порошкового контроля на более прогрессивный феррозондальный контроль. Институт изготовил для завода две установки: одну для феррозондового контроля стальных отливок, вторую — для контроля сварных швов штампосварной арматуры.

Совместно с Чеховским отделение НПО ЦНИИТМаш была внедрена в производство технология электрошлаковой выплавки крышек для задвижек Ду 100 — 400 миллиметров, в чем свою огромную роль играли и коллективы прекрасно организованных и оборудованных лабораторий.

Для контроля основного металла, сварных материалов и сварных соединений центральная заводская лаборатория завода имела лаборатории химического и спектрального анализа, металлографическую лабораторию и лабораторию механических испытаний. Все они были оснащены в основном новым оборудованием, служившим одинаково добросовестно для повышения качества как стали, так и чугуна, не даром коллектив имел восемь десятков изделий с высшей категорией качества.

Значительный вклад в развитие металлургического производства внесли коллектив чугунолитейного цеха, который планомерно и ритмично обеспечивал производство заготовками, поковками и чугунным литьем. Несмотря на то, что чугунолитейный цех располагался на старых непригодных производственных площадях, коллектив этого цеха справлялся с установленным производственным планом, в результате систематически занимал первое место в соревновании между цехами завода.

«Коллектив цеха гордится своими передовиками производства. Значительный вклад в производство внесли кадровые рабочие, передовые рабочие и ИТР цеха, а именно: бывший начальник цеха т. Миронов В. В., Алексеев Е. Д. Длительное время организованно руководят коллективом начальник цеха т. Жуков А. Д., мастера тт. Ковеня Я. Я., Гладиллин В. Т., Круглинский К. А., Солуянов А. Н., Евстапов В. П., рабочие-формовщики тт. Мурашов А., Фролов А., Бузинов С., заливщики и шихтовщики тт. Козлов В., Артамонов М. М., Марушов Б., термисты тт. Паршин П., Сапожкин А., Масленников А., кузнецы тт. Егоров Н. В., Карпухин М., Цыба Н. Г., Власов В. В., машинисты молота тт. Сластников А. И. и многие другие передовики производства.

С целью дальнейшего улучшения качества литья, усовершенствования и внедрения передовой технологии работники металлургического производства занимаются следующими вопросами, направленными на обеспечение качества заготовок, повышение производительности труда: внедрением металлизированных окатышей при производстве; заменой хромомagne-

зитовой стержневой смеси на смесь с применением нового материала — дистенсилиманита; заменой газотворного крепителя МСБ для стержневой смеси на менее насыщенный при производстве стального литья; сушкой мелких стержней газом CO<sub>2</sub>; совершенствованием литейной технологичности конструкции корпусных отливок; дальнейшим освоением мощностей цеха ЭШВ по производству литья методом ЭШВ; внедрением установки непрерывной разливки стали для получения электродов для цеха ЭШВ, а также производства поковок и штамповок», — фиксировалось в отчете тех лет.

О вкладе специалистов в создании новых технологий металлургического производства в другом документе говорилось:

«Дорогостоящие поковки, особенно из высоколегированных сталей, заменялись на заготовки электрошлаковой выплавки.

Этим также освобождались ковочные и термические мощности, станочное оборудование других заводов-поставщиков отрасли. Весьма важной задачей (1975 — 78 гг.) было пустить в производство, освоить в процессе достройки первый в стране и мировой практике промышленный цех электрошлаковой выплавки. Большими и длительными усилиями научных работников и производственников это было выполнено. Особо здесь необходимо отметить начальника цеха ЭШВ Ключева С. В., начальника участка Опытного завода ЦНИИТМаш Милостивого Н. М., мастера цеха Бабанина Н. А., сталеваров цеха Зазулина, Харламова, мастеров опытного участка Емельянова А. и Емельянова В. Большую помощь в наладке и освоении цеха и производственного процесса оказали бывший главный инженер завода А. С. Горбунов.

В процессе этих работ постоянно росли люди. Стали широко известны на заводе имена рабочих-сталеваров, отмеченных выше, также мастеров своего дела сталеваров ЦНИИТМаш Евдокимова, Кривошеева, Филиппова и других товарищей. Вместе с ними постоянно трудились научные сотрудники — О. С. Карпов, В. П. Колесник, В. И. Захаров, Ю. В. Савельев. Практически не было ни одного научного сотрудника, который бы был в стороне от этого дела. Люди росли на этом деле, становились настоящими, большими мастерами своего дела, первопроходцами новой и весьма нужной профессии. Сама работа была удостоена Государственной премии УССР за 1978 год.

Одновременно росли и кадры научных работников и развитие научно-технической деятельности всего ЭШВ завода, которое с 1976 года было преобразовано в специализированное отделение головного в отрасли и крупнейшего в стране Центрального научно-исследовательского института технологии машиностроения.

За этот период (1969—1976 гг.) выросла целая плеяда специалистов энтузиастов новой технологии. К ним следует отнести Кригера Ю. Н., Карпова О. С., Свитенко И. А., Захарова В. И., Бекасова Б. С., Карпова В. А., Карпова А. А., Савельева Ю. В., Карева А. А., Нечаева Е. А., Окнина Н. В. и других научных сотрудников.

На заводе в 1978 году была пущена в эксплуатацию первая очередь цеха ЭШВ. Несмотря на имеющиеся серьезные трудности в освоении и внедрении литья методов ЭШВ для АЭС, коллектив этого цеха из года в год наращивает выпуск литья методом ЭШВ.

Рост выпуска литья характеризуется следующими данными: 1978 год — 92 тонны, 1979 год — 422 тонны, 1980 год — 634 тонны и 1981 год — 693 тонны.

К настоящему времени цех ЭШВ завода (начальник Ключев С. В.) и отделение НПО ЦНИИТМаш составляют уникальный комплекс, которому по плечу многие сложные задачи для развития машиностроения, энергетики, с одной стороны, и, с другой стороны, заводская металлургическая база завода — основа производства — значительно расширена.

Конец десятой и начало одиннадцатой пятилеток характеризуются новым качественным скачком в сварочном производстве. Изготовление корпусов арматуры как для атомной энергии, так и для тепловой, идет в направлении применения штампованных и штамповарных

конструкций (ШСК). Поэтому в ОГСв было создано бюро ШСК, а на заводе получено новое оборудование.

Внедренное в 1980 — 1981 годах импортное сварочное оборудование для изготовления ШСК арматуры включает в себя: сеть установок для автоматической сварки под флюсом, четыре установки для автоматической газозащитной сварки в смеси газов (углекислый газ плюс аргон) и две установки для электронно-лучевой сварки в вакууме (ЭЛС).

Применение ЭЛС при изготовлении ШСК позволяет значительно повысить производительность сварочных работ — в три-пять раз по сравнению с автоматической сваркой под флюсом. С помощью ЭЛС можно осуществлять сварку корпусов с толщиной стенки до 70 миллиметров без разделки кромок, что повышает коэффициент использования основного металла и позволяет полностью отказаться от использования дополнительных присадочных материалов.

Кроме сварки средней части ШСК, ведутся работы по применению ЭЛС для сварки горловин и патрубков со средней частью, что также значительно повысит производительность труда при изготовлении ШСК.

Одновременно с внедрением комплекса импортного оборудования проведена реконструкция действующего сварочного производства и организован специализированный участок сварки арматуры для АЭС на площадях блока цеха № 2. Реконструкция сварочных участков проводилась с заменой до семидесяти процентов устаревшего сварочного оборудования.

Вновь установленные сварочные манипуляторы, поворотные колонны, сварочные головки и полуавтоматы, а также источники питания позволяют решать целый ряд задач по повышению уровня механизации сварочных работ».

В конце десятой пятилетки чеховские энергомашевцы поставляли изделия для третьего блока Кольской АЭС. Строители попросили завод «открыть поставкам для них зеленую улицу». В обращении на завод работники АЭС подчеркивали, что ввод третьего блока даст дополнительную энергию стройкам Заполярья, комбинату «Североникель», Ковдорскому горнообогатительному комбинату.

Заводчане постоянно чувствовали для чего и для кого они работали, с большой отдачей на выполнении заказов потрудились бригада слесарей цеха № 1 В. П. Вострикова, которой в августе 1980 года присваивается звание «Лучшая производственная бригада Министерства энергетического машиностроения и ЦК профсоюза» с вручением Почетной грамоты.

Двумя месяцами раньше, в июне, при выполнении заказов для АЭС слесарь цеха № 3 В. Я. Мурашин был награжден орденом Октябрьской Революции, а сверловщица цеха № 1 В. И. Лунева — медалью «За трудовую доблесть».

В то же время звания «Лучший рабочий Министерства энергетического машиностроения» были удостоены токарь этого цеха Тамара Гавриловна Иванова и фрезеровщик из цеха № 3 Николай Михайлович Краснощеков, отлично выполнявшие задания по изготовлению деталей для Кольской, Ленинградской АЭС, Усть-Илимской ТЭУ и других пусковых объектов года.

Прекрасно выполняли свою работу награжденные знаком министерства «Отличник качества» токарь цеха № 1 Вячеслав Степанович Федоров, резьбонакатчица автоматного участка Анна Александровна Романова, фрезеровщик участка запасных частей Евгений Васильевич Тихонов; удостоена была такого же знака и контролер ОТК Анна Федоровна Кирилина, через руки которой прошли многие тысячи деталей и никогда она не позволила себе допустить такого, чтобы к потребителю попала некачественная деталь.

Почетной грамотой за точную обработку крупных изделий для тепловых электростанций был награжден станочник первого цеха Василий Куприянович Витрук.

Придя на завод в 1968 году учеником токаря, он через несколько лет становится ударником труда, имеет много благодарностей.

Мастер В. И. Королев однажды рассказывал о росте этого человека на производстве: «Витрук В. К. за очень короткий срок освоил профессию токаря так, что уже не нуждается

в учителях. Талант к этой работе, сильное желание быть впереди многих и воля к намеченной цели помогли ему стать высококлассным специалистом. Василий Куприянович выполнял сложные и трудоемкие детали, изготовление которых требовало не только высокого рабочего мастерства и терпения, но и крепкой физической силы. Изготавливал рабочий шпендели. Выполнял операции по металлу быстро и качественно, всегда откликался на просьбы поработать, если надо, сверх нормы. Что и говорить, Витрук оставил заметный след как на участке, так и в цехе».

Отличниками труда называли инженера-технолога Юрия Ивановича Щербакова, сверловщицу цеха № 1 Зинаиду Михайловну Завьялову, слесаря цеха № 2 Алексея Васильевича Кузнецова, стерженщицу стального цеха Ольгу Ивановну Пахомову, токаря ремонтно-механического цеха Виктора Ивановича Базанова, слесаря-сборщика цеха № 3 Евгения Ивановича Громова и токаря цеха № 2 Зою Карловну Качалину, удостоенных знака «Отличник соцсоревнования» или Почетных грамот завода. Почетной грамотой министерства были удостоены токарь цеха № 1 Юрий Николаевич Хрусталева, кузнец чугунолитейного цеха Михаил Филиппович Макаров и токарь автоматного участка Лидия Сергеевна Тетерина. Благодарности за выполнение заказов для ТЭС и АЭС получали сотни арматуростроителей.

Весь коллектив завода получал благодарности из министерства, заводов-поставщиков, но главной наградой всегда были хорошие отзывы от эксплуатационников электростанций. Очень приятно было арматуростроителям, когда руководители ленинградской АЭС имени В. И. Ленина тепло поблагодарили коллектив завода за творческое участие в обеспечении пуска в 1980 году третьего энергоблока Ленинградской АЭС, а коллектив Усть-Илимской ТЭЦ поблагодарил трудящихся завода за поставку трубопроводной арматуры и задвижек высокого давления для энергоблоков их крупной станции. «Все оборудование, — писали оттуда, — отличается хорошим качеством и надежно работает».

В этом же году перед заводом стояла задача закрыть последний заказ для строителей атомной станции «Пакш» в Венгерской Народной Республике. Всего для этой электростанции завод изготовил 2 388 единиц арматуры—16 заказов, еще в конце апреля были укомплектованы последние двадцать единиц арматуры.

Как свой крупный успех восприняли заводчане сообщение, что за вклад в сооружение белоярской атомной электростанции имени И. В. Курчатова, комплектацию энергоблока с реактором на быстрых нейтронах Президиум Верховного Совета СССР награждает орденом «Знак Почета» токаря-расточника арматурного цеха № 1 Виктора Ивановича Белкова и медалью «За трудовую доблесть» слесаря-сборщика арматурного цеха № 3 Евгения Ивановича Громова.

— «Токарь по призванию!» — говорили о В. И. Белкове, очень радуясь за товарища и одобряя награждение его столь почетным среди рабочих орденом. И это было так. О себе же Виктор Иванович говорил:

— «В далекое время, перед войной, мальчишки мечтали быть токарем, шофером, шахтером. Я тоже мечтал стать токарем. И счастлив, что стал им. Больше тридцати лет прошло с того памятного дня, как после училища № 32 пришел я в наш цех № 1, начав с азов. А сейчас — я чувствую, что хорошо знаю свое дело. Не трачу много времени на вычисление по чертежам — сразу соображаю, где сколько миллиметров снять металла с заготовки. Чутье!..»

Как каждый высококвалифицированный «металлист» он за три десятка лет научился быстро подбирать и режимы резания, и соответствующие инструменты для стали любого химического состава. В этом и крылся весь секрет токарей, фрезеровщиков когда о них говорили, что они «металлисты» от Бога. Тридцать лет от гудка до гудка — это трудовой подвиг. И как много на заводе было таких людей. Получили свои поздравления и победители соревнования под девизом «Десять пятилеток — десять ударных трудовых вахт» бригады В. Ф. Дани-

лова, В. А. Наседкина, А. Н. Евсикова, В. И. Максимочкина, Е. В. Тихонова, В. В. Ильина, В. И. Муромского и около тридцати рабочих.

Результаты коллектива ЧЗЭМ, как наиболее значительные в отрасли, отражались в центральной печати, особенно те достижения, которые заслуживали высоких оценок на главной выставке страны.

Повышение технического уровня работающих и улучшение качества продукции позволили коллективу завода вот уже более пятнадцати лет активно демонстрировать на ВДНХ СССР результаты достижений науки, техники и передового опыта своего производства.

Из документа, датированного 1981 годом: «За минувшие три пятилетки завод представил 93 экспоната, из них 46 удостоены наград ВДНХ СССР. Шесть раз завод награждался высшей наградой выставки — дипломом, а также автомобилем УАЗ-469Б и черно-белым телевизором.

Коллектив рабочих, ИТР и служащих завода был утвержден участником ВДНХ — 68. Шесть приспособлений, демонстрируемых на ВДНХ, удостоены призовых мест. Одиннадцать трудящихся завода, принимавших участие в их разработке, награждены бронзовыми, медными медалями и денежными премиями.

В 1977 году: павильон межотраслевых выставок ВДНХ СССР. Выставка «Изобретательство и рационализация — 77». Экспонат — натурный образец «Корпус запорной задвижки, черт. 933-150-1Ш» Главный комитет ВДНХ СССР от 30.05.77 наградил:

Рабиновича В. И. — начальника отдела сварки (разработка и внедрение) — Серебряной медалью и денежной премией; Фогельгезанга Н. Я. — начальника бюро ОГК (разработка и внедрение) — Бронзовой медалью и денежной премией.

В 1978 году: павильон межотраслевых выставок ВДНХ СССР. Центральная выставка «НТТМ — 78». Экспонат — натурный образец «Оправка плавающая черт. ТА6156-4002сб.». Главный комитет ВДНХ СССР от 12.05.78 наградил Андреева А. П. — начальника бюро ОГТ (разработка и внедрение в производство) — Бронзовой медалью и денежной премией.

В 1979 году: павильон «Электрификация СССР» ВДНХ СССР. Выставка «Достижения развития энергетики СССР». Экспонат — «Задвижка запорная черт. 933-300-Э». Главный комитет ВДНХ СССР от 25.07.79 наградил Фогельгезанга Н. Я. — начальника бюро ОГК (разработка и внедрение в производство).

В 1981 году: награждены участники выставок на ВДНХ СССР:

Первое. Павильон «Электрификация СССР». Выставка «Достижения и перспективы развития атомной энергетики». Экспонат-модель главной запорной задвижки черт. 970-850-КЭ. Главный комитет ВДНХ СССР постановлением № 715 от 20.10.80 наградил:

Морозова Е. С. — главного конструктора завода — Золотой медалью и денежной премией за разработку конструкции и внедрение задвижки в производство;

Калганова В. М. — заместителя главного технолога завода — Бронзовой медалью и денежной премией за непосредственное участие в разработке технологического процесса и внедрение задвижки в производство.

Второе. Павильон «Машиностроение». Выставка «Московская область в борьбе за повышение эффективности и качества труда». Главный комитет ВДНХ СССР постановлением № 1108-Н от 20.12.80 наградил:

Андреева А. П. — заместителя главного технолога завода — Бронзовой медалью и денежной премией за разработку и внедрение в производство головки. Экспонат — натурный образец «Головка раскатывающая черт. ТА-7100-4041»:

Хорловского В. В. — начальника ТОПО завода — Бронзовой медалью и денежной премией за непосредственное участие в разработке и внедрение в производство головки раскатывающей;

Алешкина А. И. — начальника бюро ОГТ — Бронзовой медалью и денежной премией за разработку и внедрение технологического процесса накатывания червяков ручной лебедки

и замену нарезания профиля червяков накатыванием. Экспонат — натурный образец «Червяк ЛР-300-3»;

Алексеева А. П. — начальника бюро ОГТ — Бронзовой медалью и денежной премией за непосредственное участие в разработке и внедрении технологического процесса накатывания червяков ручной лебедки.

Третье. Павильон «Атомная энергетика». Выставка «Атомная наука и техника — XXVI съезду КПСС». Демонстрировался макет Нововоронежской атомной станции, где была показана главная запорная задвижка черт. 970-850-КЭ. Главный комитет ВДНХ СССР постановлением № 564-н от 14.08.81 наградил Васильева С. К. — начальника бюро ОГК и Крылова Ю. А. — электросварщика цеха № 2 — Бронзовыми медалями и денежными премиями за успехи, достигнутые в развитии техники для атомных электростанций.

Четвертое. Павильон «Электрификация СССР» (раздел «Теплоэнергетика»). Выставка — демонстрация макета «У блока Ново-воронежской АЭС с реактором ВВЭР-1000», где показана главная запорная задвижка (макет) чертеж 970-850-КЭ. Главный комитет ВДНХ СССР постановлением № 893 от 1.12.81 наградил Ковалева П. Е. — заместителя главного сварщика — Бронзовой медалью и денежной премией за участие в разработке и внедрении технологического процесса сварки и наплавки ответственных деталей и узлов главной запорной задвижки чертеж 970-850-КЭ.

Пятое. Павильон «Электрификация СССР». Выставка «Достижения и перспективы развития атомной энергетике». Экспонат-модель главной запорной задвижки черт. 970-850-КЭ. Главный комитет ВДНХ своим постановлением № 715 от 20.10.80 г. наградил Чеховский завод энергетического машиностроения МЭМ дипломом 1-й степени за разработку конструкции, внедрение в производство и своевременную поставку уникальной задвижки Ду-850 мм, соответствующую лучшим отечественным и зарубежным образцам».

Золотой медали задвижка Ду-850 была удостоена по праву. Это изделие завода было достойно самых высоких похвал, а коллектив — заслуженных почестей. Наиболее характерным показателем эффективности задвижки Ду-850 являлось снижение металлоемкости в два раза против первоначально утвержденного проекта, этого удалось достичь за счет применения новых высокопрочных материалов. Конструкторам удалось выбрать оптимальный профиль проточной части, обеспечивающий максимальный заданный расход в единицу времени. Было также достигнуто обеспечение межкапитального ресурса до шести лет, а ресурса до списания — до тридцати лет.

Именно за эту работу удостоились медалей ВДНХ главный конструктор Е. С. Морозов — золотой медалью и главный технолог В. М. Калганов — бронзовой. Участниками ВДНХ утверждались А. М. Буянов, С. К. Васильев, Л. В. Иванова, В. А. Сачков.

Сотрудники отдела главного конструктора Н. Я. Фогельгезанг, С. М. Пшеничная и И. Г. Куцак, получили заслуженные похвалы и поздравления, как авторы задвижки Ду-300 (черт. 933-300-Э), первый был удостоен бронзовой медали ВДНХ, другие — свидетельства участников почетного конкурса.

Инженеры завода могли гордиться своей работой. Ведь задвижка, установленная на Ленинградской, Чернобыльской и Курской электростанциях, была безотказна в работе; став в два с половиной раза легче, чем ее предшественница, она была оснащена встроенным электроприводом, что обеспечило открытие и закрытие затвора в пределах двух минут.

В межотраслевой выставке «Московская область в борьбе за повышение эффективности и качества труда» в 1980 году несколько заводчан — А. П. Андреев, В. В. Хорловский, В. И. Алешкин и А. П. Алексеев из отдела главного конструктора, также были награждены бронзовыми медалями ВДНХ — первые двое за разработку, изготовление и внедрение в промышленность головки раскатывающей, остальные — за разработку и внедрение в производство технологического процесса накатывания червяков ручной лебедки ЛР-300.

В это время завод изготавливал арматуру для тепловых и атомных электростанций всего около четырехсот наименований и типоразмеров. Кроме арматуры запорной, регулирующей и дросселирующей, выпускались защитная, предохранительная; редукционно-охладительные установки и электроприводы как для ТЭС, так и для системы первого и второго контура АЭС.

По своему техническому уровню восемьдесят семь наименований типоразмеров изделий были отнесены к высшей категории качества и выпускались с государственным Знаком качества, остальные были аттестованы по первой категории.

Хорошие отзывы специалистов получали разработанные или модернизированные виды арматуры с максимально повышенными показателями надежности и долговечности. Среди этой продукции вентили запорные и регулирующие, клапаны обратные Ду-20 облегченной конструкции, обратные клапаны Ду-200 — 300 типа захлопки облегченной конструкции; создана была унифицированная серия клапанов шиберного типа, в которых количество оригинальных деталей уменьшилось со 125 до 57 штук. Была разработана новая серия охладителей пара для РОУ — их внедрение вскоре позволило увеличить срок службы примерно в два раза, снизился уровень шума. Был также создан комплекс арматуры для парогенераторных установок УПГ, а также комплекс задвижек для ТЭС и АЭС с корпусами в штампосварном исполнении. Модернизировались отдельные узлы и изделия по задвижкам для ТЭС и АЭС, по обратным клапанам блока В-440, по ГЗЗ Ду-850 миллиметров и другим изделиям.

Постоянные работы по повышению качества изделий завода позволили к концу пятилетки поднять срок службы до капитального ремонта с двух-трех лет до четырех-шести лет и сроки службы до списания корпусных деталей со 100 тысяч часов до 200 тысяч. Это были крупные успехи заводчан.

Более ста мероприятий научной организации труда было внедрено в пятилетке. Для совершенствования обслуживания рабочих мест было введено внутризаводское транспортное обслуживание. В целях улучшения организации производства в 1980 году были созданы и уже отлично работали сборочно-сварочные участки в цехах № 1 и № 3, как и спецучасток по изготовлению задвижек Ду-100—150 для атомной энергетики, а также технологический отдел программной обработки деталей на станках с ЧПУ (ТОГТО), в результате чего коэффициент использования этих станков за счет централизации ремонта и обслуживания возрос более, чем в три раза.

Закончился монтаж оборудования механизированного участка по изготовлению стержней из холоднотвердеющих смесей. В разработку, монтаж и наладку систем этого комплекса много труда вложили начальник бюро ОМА В. К. Белов, слесари УСМ А. В. Щелуханов и И. П. Зеленов.

В новом блоке цехов № 2 при активном участии работников ОМА и УСМ на созданном сварочном участке по проектам отдела были выполнены узлы установок для автоматической сварки корпусных деталей арматуры, изготовлено девять кабин, три установки для сушки электродов с автоматической регулировкой температуры. Рабочие участки оборудовались специальными столами для сварки, зачистки, бункерами для хранения и выдачи флюса, герметичной тарой для перевозки флюса и грузоподъемными средствами. В разработке и внедрении этого участка принимали участие конструкторы В. А. Степанов, Е. В. Любовинкина, Г. П. Амелюшкина и бригада слесарей УСМ под руководством А. П. Зеленова.

В начале 1981 года заканчивалась приемка программ разрабатываемых задач АСУП первой очереди. Немногим ранее был внедрен в промышленную эксплуатацию электронно-вычислительный комплекс серии ЕС-1022, на котором спустя несколько месяцев стали решаться самые трудоемкие задачи отделов заводууправления и администрации цехов. Подсистемы решали вопросы управления технической подготовки производства, технико-экономического планирования, бухгалтерского учета, оперативного управления основным производством,

управления качеством, материально-технического снабжения, подготовки управляющих программ для станков с ЧПУ и другое.

За успехи в досрочном выполнении заданий десятой пятилетки Указом Президиума Верховного Совета СССР от 11 марта 1981 года тринадцать работников завода были отмечены орденами и медалями, в их числе награжденные орденом Трудового Красного Знамени слесарь цеха № 1 Владимир Павлович Востриков и токарь инструментального цеха Владимир Никитович Кузнецов, орденом «Знак Почета» директор завода Александр Сергеевич Горбунов и формовщик сталелитейного цеха Виктор Герасимович Комаров, орденом Трудовой славы III степени фрезеровщик цеха № 3 Николай Михайлович Краснощеков и старший мастер цеха № 2 Анатолий Николаевич Дедовский, медалью «За трудовую доблесть» слесарь энергоремонтного цеха Николай Никитович Алексеев и токарь участка запасных частей Владимир Алексеевич Маслов, и медалью «За трудовое отличие» — слесарь РМЦ Петр Петрович Данилов, сталевар цеха ЭШВ Юрий Владимирович Зазулин и штукатур ремонтно-строительного цеха Вера Антоновна Чернова.

Многие работники завода премировались путевками в длительное турне по стране, а отдельным выпадала удача съездить и за границу. Правда, на родственные предприятия в страны соцсодружества инженеры и некоторые высококлассные специалисты рабочие ездили не так уж редко. Арматуростроители, перенимая опыт зарубежных коллег, приглашали их и к себе: убедиться собственными глазами в достижениях советской промышленности, почерпнуть полезное для себя из опыта работы иных заводских бригад.

## ГЛАВА 2 УВЕРЕННЫЙ ПОЧЕРК БРИГАД

Гостям ЧЗЭМ всегда было интересно побывать в Чехове—на родине великого писателя. На заводе же им оставалось только восхищаться достижениями энергомашевцев. Гостям всегда вручались памятные подарки, сувениры, значки. Их впечатляли успехи завода и в социальной программе, в том числе развитие поселка, ставшего современной частью города, особенно красивого в летнюю пору.

— «Жаль, что у вас нет фонтана, — сказал однажды кто-то из очередной делегации, посетившей завод. — Тогда можно было бы бросить монету, чтобы еще раз вернуться в ваш замечательный уголок Подмосковья».

Фонтана не было, и пока не предусматривалось, но очень многое, действительно, построено уже было. В девятой пятилетке для коллектива ЧЗЭМ было введено около 34 тысяч метров благоустроенных квартир. В новой пятилетке надо было осуществить строительство десятка девятиэтажных домов на 1 300 благоустроенных квартир. Это было в два раза больше, чем в минувшей пятилетке. В строй действующих должны были войти детский сад на 320 мест, магазин, баня, профилакторий, комплекс здания технического училища. Летом 1980 года было открыто новое общежитие на 360 мест для рабочих и служащих. На каждом этаже имелись ванны, кухни, туалетные комнаты, холлы, на первом этаже открылись бильярдная, актовый зал.

В том же году, когда в поселке был построен первый девятиэтажный четырехсекционный дом на 144 квартиры и строители тут же приступили к закладке второго такого же дома, весь поселок узнал, что эти дома имеют самые современные удобства, не говоря уже о новинках для города — лифтах. 1 300 семей с нетерпением ожидали своих ордеров. С 1981 года все уже мечтали и о телефонах в квартирах, так как началась телефонизация микрорайона.

Были благоустроены жилые квартиры, отремонтировано здание, в котором разместились музыкальная школа и библиотека. Строились детские площадки и агитплощадки, площадки

для зимних игр, для катания на коньках, игры в хоккей. Правда, самым популярным видом спорта для венюковцев являлся футбол, в дни матчей на стадионе всегда собиралось много болельщиков.

Начинается строительство профилактория на пятьдесят-шестьдесят мест в районе заводского стадиона и базы отдыха на сто мест. Профилакторий строился хозяйственным способом с 1987 года, в нем было предусмотрено около трех десятков жилых комнат, каждая на два человека, пищеблок на шестьдесят посадочных мест, комплекс лечебно-профилактических кабинетов, водолечебница и зона отдыха.

Рабочие бригады могли быть спокойны, что о них не забывают. Зная о надежном тыле в быту, на заводе с началом восьмидесятых они активно укрупнялись, а те рабочие разных участков, которые трудились по отдельности, создавали свои коллективы. Так, даже в литейном цехе появляются бригады заливщиков, обрубщиков, земледелов, вагранщиков, формовщиков.

Одним из первых возглавил объединенный коллектив формовщиков бригадир Алексей Егорович Мурашов, который объявил, что создание объединенных рабочих одной специальности — не есть самоцель.

— Бригада — это что-то большее, такое, к чему у руководства должно быть такое же отношение, как и к любому крупному участку — внимательное и уважительное.

Бригадир комплексной бригады цеха № 2 А. И. Ермилов считал, что кроме высоких требований в комплексном коллективе необходимо чуткое отношение к рабочим, потому что в погоне за показателем бригады можно забыть человека.

— «Это должно быть нормой жизни на каждый день, в крупных коллективах всегда есть человек, которого есть с чем поздравить — не только за высокие баллы по результатам работы. Работники бригад, давайте будем чуткими друг к другу!» — призывал Ермилов.

Полгода работы показали, чего стоили слова бригадира. Ни один день рождения не прошел незамеченным — женщины получали цветы, мужчины — сувениры, для них оформлялись красочные наглядные газеты.

— «Веселее стало работать!» — говорили рабочие.

А вскоре в бригаду влилась смена мастера Власова, и комплексная бригада стала состоять из сорока человек...

Из архивного документа: «Целенаправленная работа по организации бригад на заводе началась после выхода Постановления ЦК КПСС и СМ СССР от 12 июля 1979 года № 695. На заводе был организован штаб по координации работы по созданию бригад во главе с заместителем директора завода, в который вошли представители общественных организаций и начальники ведущих отделов. В период опубликования Постановления насчитывалось 100 бригад.

Большое внимание уделяется внедрению на заводе бригад с оплатой на один наряд. Уровень охвата рабочих коллективными формами организации труда в 1981 году возрос до 64 процентов.

Преимущество бригадной формы организации труда ярко выражается в более быстрых темпах роста производительности труда в бригадах. Так, в 1981 году на автоматном участке коллективы бригад той же численности, что и в 1980 году произвели работ на 12,8 т н/ч больше уровня 1980 г. Рост составил 16,2% при росте производительности труда в целом по заводу на 9,5%. Кроме этого, в бригадах немало примеров совмещения профессий, выполнение рабочими плана в полном объеме меньшей численностью. Во многих бригадах численностью семь-восемь человек принят пункт в обязательствах: выполнить сменное задание полностью при отсутствии одного рабочего. Нередко примеры высвобождения в бригадах вспомогательных рабочих (стропальщиков и т. д.), выполнение функций которых коллектив бригады берет на себя».

Вот сведения о передовых бригадах завода:

«Занесен в книгу Почета завода по итогам работы за 1980 год коллектив бригады Петрова Б. В.—сверловщиков цеха № 2. Коллектив бригады досрочно выполнил годовое производственное задание и до конца года произвел сверх плана работ на 1 343 нормо-часа. По итогам за третий квартал удостоен звания «Лучшая бригада Министерства энергетического машиностроения». Коллектив бригады носит почетное звание «Бригада коммунистического труда», «Бригада рабочей гарантии». К апрелю 1980 года рабочие выполнили личную пятилетку. Годовое задание 1981 года коллектив выполнил на двадцать дней раньше срока, произведя сверх плана работ на 533 нормо-часа. Коллектив бригады трудолюбивый и исполнительный. Выполняя работы по сверлению косых и глухих отверстий с последующей нарезкой резьбы, коллектив имеет заслуженный авторитет. Все члены бригады взаимозаменяемы, могут работать на всех станках. Производственные задания систематически перевыполняются на 114—115 процентов, чему способствуют умелая организация и применение передовых методов работы. Всю продукцию коллектив производит отличного качества, сдавая сто процентов с первого предъявления.

Занесена в книгу Почета завода по итогам работы за 1980 год бригада З. К. Качалиной. Она удостоена звания «Бригада имени XXVI съезда КПСС». В октябре 1980 года этот коллектив выполнил годовое производственное задание и произвел сверх плана до конца года работ на 3 900 нормо-часов. За успешное руководство бригадой Зоя Карловна Качалина награждена наградным знаком «Отличник социалистического соревнования» и медалью «За доблестный труд». Производственное задание 1981 года бригада выполнила на 133 процента, произведя дополнительно работ на 2 807 нормо-часов.

Занесена в книгу Почета завода по итогам работы за 1980 год бригада В. П. Вострикова — слесарей-сборщиков цеха № 1. Бригада выполнила годовое производственное задание 1980 года в сентябре месяце ко Дню машиностроителя. Продукция бригады отличного качества. По итогам работы за II квартал 1980 года удостоена звания «Лучшая производственная бригада Министерства энергетического машиностроения». В 1981 году бригада, возглавляемая уже Ю. В. Кондрашовым, высоких темпов не снизила. Коллектив бригады, включившись в соревнование за достойную встречу 60-летия образования СССР и 40-летия со дня основания завода, ежемесячно выполняет производственное задание на 116 — 117 процентов. Это позволило план 1981 года коллективу выполнить в ноябре месяце. За высокопроизводительный труд, успешное выполнение производственных заданий коллективу присвоено звание «Бригада коммунистического труда» и «Бригада рабочей гарантии». Все члены бригады награждены нагрудными знаками «Победитель социалистического соревнования», а В. П. Востриков медалью «За трудовое отличие». За высокие показатели своей производственной деятельности и активное участие в общественной жизни завода В. П. Востриков занесен на городскую доску Почета.

Занесена в заводскую книгу Почета по итогам работы за 1980 год бригада В.А. Наседкина. Коллектив бригады неоднократно признавался победителем в соревновании среди производственных бригад. В 1979 году и IV квартале 1980 года удостоен звания «Лучшая бригада министерства». Добившись роста производительности труда к уровню 1980 года на семь процентов, бригада выполнила годовой производственный план 1981 года к 7 ноября.

Инициатор многих передовых починов, коллектив бригады является примером самого добросовестного отношения к труду. За высокую производительность труда, высокое качество продукции двум членам бригады присвоено звание «Отличник качества», а бригадир В. А. Наседкин в 1978 году награжден орденом Трудовой славы III степени.

Бригада слесарей участка запасных частей Василия Петровича Калинина систематически перевыполняет сменные производственные задания при высоком качестве производимых работ и постоянном росте производительности труда.

Добившись роста производительности труда на 10 процентов к уровню прошлого года, обязательства о выполнении плана 1981 года к ноябрю месяцу коллектив с честью выполнил. Девятую пятилетку коллектив выполнил на восемь месяцев раньше срока. Всю продукцию изготавливает отличного качества, сдавая с первого предъявления.

За высокие производственные показатели, добросовестное отношение к труду, примерное поведение бригаде, руководимой В. П. Калининским, присвоено звание «Бригада имени 50-летия образования СССР». По итогам работы за IV квартал 1981 года бригада признана лучшей по министерству.

На заводе к этому времени соревновались друг с другом коллективы двадцати бригад, шести участков, двух цехов, двух смен, восьми отделов, двух бюро и трех лабораторий.

В этих коллективах досрочно за четыре года завершили личную пятилетку 1976 — 1980 годов 78 человек, в том числе: Хрусталева Ю. Н., Белков В., Завялова З. М. (цех № 1); Игнатов В. П., Шелуханова А. А., Щукин Ю. М., Козлов В. И., Ермилов А. И. (цех № 2); Федченко В. М., Курочкин А. И., Маклыгин Н. И., Наседкин В. А., Краснощеков Н. М., Громов Е. И. (цех № 3); Евсиков А. И., Гончарова С. Л., Махонин В. Н., (автоматный участок), Маслов В. А., бригада Калинина (УЗЧ).

Всего 54 человека свою личную пятилетку выполнили к 110-й годовщине со дня рождения В. И. Ленина. Среди них: Базанов В. И. — токарь РМЦ, Гончарова С. Л. — резьбонакатчица автоматного участка, Ермилов А. И. — фрезеровщик цеха № 2 и другие...

На 01.01.82 шести бригадам присвоено звание «Бригада рабочей гарантии», более 700 человек сдают продукцию с первого предъявления, 139 рабочих по праву работают с личным клеймом, 68 удостоены звания «Отличник качества», а фрезеровщику цеха № 3 Краснощекову за высокопроизводительный труд присвоено звание «Мастер — золотые руки».

Выполнили план 1981 года к 7 ноября пятнадцать коллективов бригад, в том числе бригады Вострикова, Артамонова (цех № 1), Петрова, Фатеева (цех № 2), Наседкина, Матвеева, Пузанова, Пашенко, Курочкина (цех № 3), Морозова (цех № 5), Карпухина, Махонина, Цибинова (цех № 6), Евлахова, Калинина (УЗЧ).

Цех № 2 провел сверх плана 1981 года 4 тысячи единиц стальной арматуры, а цех № 3 произвел сверх плана главную запорную задвижку Ду-850 мм.

Удельный вес продукции ВКК за 1980 год составил 32,9 процента. На 1 ноября произведено вентиля Ду-45 — 60 мм 21 932 единицы при годовом плане 21456 единиц. Годовой план по изготовлению задвижек 886-150 выполнен на 15 декабря...

Оборудование поставлено Северной ТЭЦ Минэнерго, Марийской ГРЭС, Красноярской ГРЭС и другим.

Досрочно к 1 ноября 1981 года выполнили годовой план первого года 11 пятилетки 86 человек передовых работников, в том числе Азаренков (цех № 5), Гаврилова, Краснорутская (автоматный участок) и другие; семь бригад: слесарей цеха № 1 Артамонова, слесарей цеха № 3 Пузанова, сверловщиков цеха № 2 Петрова, Пожитова, Шарикова, бригада асфальтного участка РСЦ Поповича и бригада цеха № 3 Пашенко.

Нашла поддержку в коллективах инициатива трудящихся Наро-Фоминска «Ратному подвигу защитников Москвы — наш подвиг трудовой». Во многих цехах, участках, сменах и бригадах прошли собрания трудящихся, посвященные этому почину.

Коллективы бригад Махонина, Гордиец, Евсикова с автоматного участка решили за счет повышения выработки в каждой бригаде отработать дополнительно по одному человеку, произведя таким образом сверх плана в каждой бригаде работ на 2000 нормо-часов.

Выполнить годовое производственное задание к 5 декабря 1981 года решили коллективы бригад Качалиной и Фатеева из цеха № 2, а бригады В. Д. Кокарева и И. Я. Гречухина приняли решение собрать сверх плана по 500 — 1000 вентиля Ду-10, -50 к 1 декабря.

Ко Дню машиностроителя выполнили задание года семь производственных бригад Артамонова, Пузанова, Петрова, Пожитнова, Шаронова, Попович и Пашенко.

Материальные поощрения победителей социалистического соревнования регулируются действующим на заводе условием, при разработке которого особое внимание было уделено стимулированию дальнейшего роста производительности труда и эффективности производства.

Условиями предусмотрено соревнование по профессиям рабочим, введено поквартальное поощрение победителей соревнования по профессиям. Разработано положение о соревновании «Лучший молодой рабочий завода».

В целях повышения роли в коллективах бригад роли мастера: в повышении качества и эффективности производства введено ежемесячное подведение итогов соревнования бригад по цеховому принципу с поощрением победителей, причем соревнование в цехах основного производства позволяет определить лучшую бригаду как среди станочников, так и среди рабочих других профессий.

Все возрастающей роли мастера в современном производстве отвечало разработанное условие соревнования среди мастеров. Победителям присваивается звание «Лучший мастер цеха».

Для поощрения мастеров, добившихся высоких показателей в работе, на заводе действует положение о присвоении званий «Мастер I и II класса» с материальным поощрением.

По итогам работы за 1981 год лучшими мастерами были признаны В. Д. Павлихин из цеха № 2, Л. В. Мазанова из цеха № 6, С. И. Лукьянова с модельного участка.

На заводе в 1981 году работает свыше 840 инженерно-технических работников. Для них было также разработано положение, по которому осуществляется моральное и материальное ежеквартальное поощрение с присвоением званий «Лучший конструктор», «Лучший технолог», «Лучший экономист» с вручением денежной премии.

Кроме этого, положение предусматривает поощрение ИТР, добившихся наибольшей экономии от внедрения мероприятий личных творческих планов. В этом году лучшими ИТР были названы—технолог цеха № 5 Ю. П. Пилярский, инженер ОГСв С. В. Турутина, инженер ОГК М. И. Бородин, инженер ОГМет С. М. Гаврилов, инженер-технолог ОГТ Г. С. Федотова, инженер ОМА Л. И. Егорова и начальник бюро ОГТ Д. И. Юрасов».

## **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.