



А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов
Том 67.
Чеховский
Энергомаш
1992-1997

А.В. Манин-Уралец Подвиг заводов Том 67. Чеховский Энергомаш 1992-1997

<https://litres.ru/74635123>

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 67. Чеховский

Энергомаш 1992-1997

ЧАСТЬ СЕДЬМАЯ
АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ЧЗЭМ»

ГЛАВА 1
В УСЛОВИЯХ
САМОСТОЯТЕЛЬНОСТИ

Чеховский завод энергетического машиностроения прошел этап приватизации и акционирования в соответствии с Указом Президента Российской Федерации «Об организационных мерах по преобразованию государственных предприятий, добровольных объединений государственных предприятий в акционерные общества» № 721 от 1 июля 1992 года и Государственной программы приватизации государственных и муниципальных предприятий в Российской Федерации на 1992 год, утвержденной Постановлением Вер-

ховного Совета Российской Федерации №2980-1 от 11 июня 1992 года.

В соответствии с этими нормативными актами Чеховский завод энергетического машиностроения Комитетом по управлению имуществом Московской области был включен в перечень предприятий, подлежащих приватизации и акционированию в 1992 году.

Семнадцатого июля 1992 года приказом директора предприятия № 121 на основании положений Государственной программы приватизации на заводе была создана рабочая комиссия по приватизации предприятия в составе: председателя комиссии Анатолия Александровича Гринберга — заместителя директора по экономическим вопросам, а также членов комиссии главного бухгалтера Виктора Степановича Лысова, главного сварщика Александра Васильевича Кобыка, главного бухгалтера филиала СП «Секом» Владислава Леонидовича Слышева и начальника бюро ПСГОиО Евгения Робертовича Кренца. В задачу комиссии входили разработка плана приватизации предприятия и осуществление всех практических работ по организации процесса приватизации и акционирования.

Двадцать первого сентября 1992 года на предприятии была проведена конференция трудового коллектива, на которой был избран II вариант льгот, предусмотренный Государственной программой приватизации. По данному варианту льгот членам трудового коллектива предприятия, ушедшим

на пенсию с предприятия и бывшим работникам предприятия, проработавшим нем не менее десяти лет, предоставлялось право выкупа у государства 51 процента голосующих акций акционерного общества, образованного на базе предприятия, по цене, установленной Госкомимуществом России. Оставшиеся 49 процентов акций предприятия временно закреплялись за государством и под лежали реализации в соответствии с планом приватизации предприятия.

В соответствии с решениями конференции трудового коллектива, рабочей комиссией разрабатывается план приватизации, он был согласован Чеховским городским Советом народных депутатов 30 сентября 1992 года и утвержден Комитете по управлению имуществом Московской области 7 октября 1992 года.

Рабочей комиссией также был разработан Устав Акционерного общества открытого типа «Чеховский завод энергетического машиностроения» (АО «ЧЗЭМ») который зарегистрирован администрацией Чеховского района Московской области 26 октября 1992 года. Эта дата и стала датой преобразования государственного предприятия «Чеховский завод энергетического машиностроения» в открытое акционерное общество.

Новый правовой статус предприятия как акционерного общества открытого типа потребовал создания соответствующего подразделения АО, которое бы выполняло функции по оформлению прав собственности на акции предприятия,

ведения реестра акционеров акционерного общества, разработку внутренних документов акционерного общества, обеспечивающих деятельность предприятия данной правовой формы. Такое подразделение было создано в январе 1993 года в виде Управления ценных бумаг и собственности АО «ЧЗЭМ» (УЦБС). Управление создавалось с привлечением специалистов предприятия — как непосредственно входивших в состав рабочей комиссии по приватизации предприятия, так и с привлечением работников, активно участвовавших в подготовке плана приватизации. Это такие специалисты как Е. Р. Кренц, А. М. Абросимов, О.Н. Пучина, Л. М. Касимовская, Н. Г. Якушева; возглавил управление А. В. Кабыка.

— «Трудоемкой оказалась эта работа — по переводу предприятия на акционированную форму управления. Прежде всего, эта работа потребовала скрупулезного вклада по разработке нормативных документов и базы данных по оценке (стоимости) основных средств предприятия действующего производства, — рассказывал А. В. Кабыка. — Надо было подготовить банк данных по работающим на предприятии и уже не работающим пенсионерам. С этой целью и создается специальное подразделение — Управление ценных бумаг, на которое было возложено решение вопросов по оформлению и выдаче акций, а также ведение учета всех нормативных документов и ценных бумаг, то есть акций».

Преобразование государственного предприятия «Чехов-

ский завод энергетического машиностроения» в Акционерное общество открытого типа и процесс приватизации, можно сказать, вытолкнули его из сферы государственного управления и контроля «в свободное плавание» в условиях несложившейся рыночной экономики. «Плывать» пришлось учиться уже будучи брошенными в море. 1992-й, 1993-й, да и 1994-й годы для вновь созданного АО были очень тяжелыми. Конечно, в аналогичной ситуации, связанной с общим состоянием экономики страны, оказались практически все акционированные промышленные предприятия. Кто сумел удержаться на плаву, а кто и утонул. Нашему предприятию удалось сохранить рынки сбыта продукции, переориентироваться в условиях развала ранее существовавших кооперационных связей, сохранить работоспособный трудовой коллектив и в конечном итоге выжить.

В декабре 1992 года среди работников предприятия, его пенсионеров и лиц проработавших на предприятии не менее 10 лет, но на тот момент не работавших на заводе, была проведена закрытая подписка на приобретение акций АО «ЧЗЭМ» по результатам которой работники приобрели 51 процент акций предприятия, а именно 93 845 штук. Оставшийся в распоряжении государства пакет акций предприятия в количестве 90 165 акций был реализован государством следующим образом: 28,1 процент акций в июле 1993 года был продан на открытом чековом аукционе за приватизационные чеки (аукцион проводился Фондом имущества Мос-

ковской области на территории области), 10 процентов акций в июне 1994 года решением Администрации Московской области было передано в Уставный капитал Акционерного общества открытого типа «Промышленно-инвестиционной компании «КОММОС»; 5,9 процента акций в декабре 1994 года было продано Фондом имущества Московской области на денежных аукционах; 5 процентов акций в марте 1995 года было продано Фондом имущества Московской области работникам предприятия путем реализации Фонда акционирования работников предприятия, созданного в соответствии с положениями Программы приватизации.

Таким образом, в марте 1995 года завершился процесс полной приватизации АО «ЧЗЭМ», то есть все акции предприятия были проданы государством и с тех пор находясь в частной собственности юридических и физических лиц.

В настоящее время Управление денных бумаг и собственности АО «ЧЗЭМ» ведет весь комплекс работ по обеспечению прав акционеров, выполнению операций по переходу прав собственности на акции общества, ведению реестра ценных бумаг при взаиморасчетах с поставщиками материалов и комплектующих и потребителями продукции предприятия. Управлением подготовлены и проведены дополнительные эмиссии акций акционерного общества – по результатам переоценки основных фондов общества и путем выпуска дополнительных акций. В результате эмиссий уставный капитал АО «ЧЗЭМ» увеличен с 194010000 рублей до 62103 375

000 рублей, количество выпущенных акций дошло с 920050 штук до 1 380 075 штук, номинальная стоимость одной акции увеличена с 200 до 45 000 рублей.

Не все поначалу верили, что из акционирования пред при-
ятия получится то, на что рассчитывала, смело заявляя о
своих планах, дирекция. Кому-то казалось выгоднее опи-
раться на локоть государства — до сих пор всегда такой на-
дежный' на стабильную зарплату. Но, как покажет время, и
здесь дирекция показала свою прозорливость.

Коллектив завода, получив полную самостоятельность в
производственно-хозяйственной и финансовой деятельно-
сти^ в тех условиях, когда на государство рассчитывать ста-
ло возможным далеко не всегда и не во всем, хоть и с тру-
дом, но все же преодолевает многие трудности на своем пу-
ти. Несмотря на сложнейшие финансовые затруднения, за-
вод месяц от месяца изыскивает возможности двигать про-
изводство и при этом хоть понемногу, но обновляться.

Каждый из цехов в это время продолжал жить своей про-
изводственной деятельностью.

В старейшем цехе № 1, с тех пор как Чеховский «Энер-
гомаш» стал акционерным обществом, началось освоение
и выпуск нового поколения регулирующих разгруженных
поворотных клапанов 1260 Ду-100, -175, -225, -250, полу-
чивших при постановке на серийное производство № 1416.
Было также положено начало серийной поставке фонтан-
ной арматуры для нефтегазовой добывающей промышлен-

ности Тюменского региона АФК1-65Х21 и другим интересным производственным заданиям.

Правда, в этом цехе, как и в других вплоть до 1996 года объем выпуска продукции был снижен до самого минимального уровня. Завод в этот период еле-еле удерживался на плаву.

Трудовой коллектив цеха № 1 сегодня состоит примерно из 220 человек, в которых 125 человек работников основных профессий, всегда отличающихся очень высокой квалификацией. Среди станочников пятый разряд имеют 23 специалиста, среди слесарей-сборщиков с пятым разрядом — 16 человек, этого числа в гвардии основных специалистов цеха вполне хватает, чтобы выполнить заказы любой сложности и в очень большом объеме: лишь бы они были. Например, в 1996 году цехом было выпущено 5930 задвижек, 1343 единицы арматуры на сумму 163 миллиарда рублей.

Эти цифры указывали на долгожданный рывок вперед, учитывая несколько лет относительного застоя, когда заказов было недостаточно, не хватало и правительственной поддержки. Ведь тот объем продукции, который был обеспечен заводом в 1996 году, составил более половины всей продукции, которую завод выпустил за последние пять самых тяжелых лет!

И все же по сравнению с доперестроечным периодом, даже с 1987 годом, объемы продукции уже бесповоротно снизились, так как в основном производилась арматура не для

строительства новых блоков, а лишь для реконструкции на атомных и тепловых электростанциях.

Уже на протяжении долгих, долгих лет в любых ситуациях коллектив цеха опирался на таких специалистов производства, как слесарь-сборщик Н.А. Горелов, диспетчер Л. С. Горбачева, токари В. Н. Эрлау, В. П. Маланьин, В.А. Дворцов, В. С. Недуева, технолог Затоптонов, кладовщица А. П. Пугачева, старшая кладовщица Н. А. Шустова и старший мастер А. И. Степанов. Всем им впервые когда-то было присвоено звание «Ветеран труда предприятия».

Ветераны производства и в годы Перестройки продолжали быть верными своим трудовым идеалам. Бригадир сварочного участка Александр Сергеевич Челядинов с 1988 по 1991 год трижды признавался как «Лучший рабочий своей профессии».

Александр Сергеевич специалист из того поколения, которое по сравнению со старейшими ветеранами завода считается молодым, хотя также отдал производству уже не менее двух десятков лет. Короткое время поработав электромонтером, стал он сварщиком ручной сварки, и с тех пор работа, выполненная этим специалистом, сварщиком по призванию, отличалась высоким качеством, в которое была вложена его душа. Поэтому, когда Челядинова избрали бригадиром, все были довольны этим обстоятельством. А с 1992 года в течение трех лет он выполнял работу мастера сварочного участка, потом стал мастером по сборке. Всюду, где Алек-

сандр Сергеевич брался за работу, его отличало, то, что он старался усовершенствовать свое профессиональное мастерство, работая над улучшением производственных процессов при сварке. Его отзывчивость притягивает молодежь, и он, уже считая себя ветераном, ни одному из рабочих не отказал в совете ил в помощи.

Самой почтенной личностью в цехе стал токарь наивысшей квалификации пятого разряда — Виктор Васильевич Солома сов, некогда известный борец за качество труда в своем цехе В 1983 году коллегией Минэнергомаша ему было присвоено, звание «Отличник качества». Именно тщательным подходом к вопросам качества отличался этот токарь с тех пор, ка в 1966 году пришел на завод. Он награждался Почетным грамотами за высокопроизводительную и качественную работу, носил звание «Ударник 11 пятилетки».

В 1987 году ему присваивается звание «Ветеран труда СССР» и вручается медаль с этой надписью, в 1989 году он становится лучшим рабочим по своей профессии и получает новое звание «Отличник качества III степени», на следующий год Виктора Васильевича поздравляли по случаю присвоения ему звания «Лучший рабочий Минтяжмаша СССР», затем с 1990 по 1995 год включительно он подтверждает звание «Лучший рабочий своей профессии по заводу».

Виктор Васильевич всегда проявлял себя не только как отличный работник, но и постоянный наставник молодежи,

не случайно, наверное, работает в цехе комплектовщицей на сборке и его дочь М. В. Соломасова.

Продолжает оставаться на позициях лидера в соревновании токарь-карусельщик производства № 1 Федор Терентьевич Шлепин, в 1994 году ему третий раз присваивается звание «Лучший рабочий своей профессии». К этому времени он всеми признается активным наставником молодежи, человеком, который всегда готов прийти на выручку товарищу, он активно защищал интересы рядовых тружеников в цеховом комитете.

Ветеран труда Вячеслав Степанович Федоров с тех пор, как в 1969 году пришел на участок № 2 сменные задания выполнял с большим перевыполнением, как правило, на 140—150 процентов и с высоким качеством. Этот рабочий, которого иногда называли станочником-виртуозом, всегда отличался в труде: в 1973, 1975 и 1980 годах удостоивался звания «Победитель соцсоревнования» и получал соответствующие знаки отличия, подтверждавшие его достижения. В конце восьмидесятых — начале девяностых годов ему дважды присваивают звание «Лучший специалист завода», в 1995 году он получает звание «Лучший по профессии».

Таковы были самые памятные отличия этого заслуженного работника, ветерана завода, о котором отзываются как о «стержне участка», где он при изготовлении деталей, за станком всегда проявляет инициативу, никогда не допустит брака при изготовлении бугелей. Если есть срочная работа —

он безотказен, как сегодня, как и почти три десятилетия назад, когда он пришел в цех, и ему все также всегда интересно знать перспективу цеха, чем он будет жить завтра.

Наверное, за эту его любознательность, высокую ответственность, Федорова часто избирали в состав цехового комитета профсоюза. И в этой работе ему было важно знать: как поощряется заслуженный работник, кому надо помочь в первую очередь?..

Коллектив самого старого на предприятии цеха не забывает всех своих руководителей. Начальниками производства № 1 начиная с 1942 года являлись Яков Абрамович Качуринер, Давид Хаманович Гарбер, Дмитрий Иванович Надеждин, Алексей Иванович Зотов, Василий Алексеевич Перевертайлов, Иван Алексеевич Петров, Федор Андрианович Муравьев, Иван Николаевич Никифоров, Константин Иванович Маркс, Владимир Федорович Зарубин, Николай Иванович Сошников, Михаил Иванович Волков, Константин Петрович Мазанов, Владимир Алексеевич Сорокин, Виктор Алексеевич Фисенко, Алексей Алексеевич Горечнин, Георгий Степанович Онипенко, Анатолий Петрович Баранов, Валерий Федорович Абрамов, Владимир Алексеевич Журавлев, Юрий Алексеевич Кучумов, Юрий Иванович Некрюков, Марат Зайнулаевич Гамидов, Леонид Александрович Золотухин.

Среди руководителей нового поколения предприятия выделяется начальник цеха в производстве № 1 Владимир Бо-

рисович Москвитин. В начале восьмидесятых годов пришел на четвертый участок в цех № 1 новый сменный мастер. Молодой специалист после окончания алтайского политехнического института имени Ползунова, он показал себя таким, каким и мечтает видеть у себя в цехе любой руководитель большого коллектива — грамотным, трудолюбивым. Москвитин успешно постигал азы руководителя коллектива, через три года ему доверяют планово-диспетчерское бюро. Деловой и энергичный характер выгодно отличал этого человека, особенно когда перед цехом вставала особенно сложная задача; любовь к техническому творчеству, к новым идеям мобилизовали его именно в это время, и поневоле к нему потянулись рабочие, да и инженеры тоже: шли за советом, помощью.

В 1993 году Владимира Борисовича, как отлично знающего производство и пользующегося авторитетом, назначают начальником цеха в производстве № 1. Не долго ждали от него результатов, они превзошли все ожидания очень быстро и не случайно уже в том же году ему присваивается звание «Лучший руководитель АО ЧЗЭМ»; в 1996 году он получит и звание «Лучший специалист».

Нет другого такого авторитетного руководителя из поколения молодых, каким является начальник производства № 1 Юрий Иванович Некрюков.

Окончил он в свое время Алтайский политехнический институт и, устроившись на завод в августе 1979 года, свой тру-

довой путь начал мастером на втором механическом участке. Через два года Ю. И. Некрюкова — энергичного, жаждущего бурной деятельности назначили заместителем начальника цеха по производству.

Начальник цеха Юрий Алексеевич Кучумов в то время говорил директору, поддерживая кандидатуру этого человека:

— «Инженер очень быстро разобрался в тонкостях сложного производства, он серьезен и, чувствуется, рабочие понимают его превосходство, как специалиста, способного ими руководить».

— «Может, и ваше место займет, сказал тогда кто-то из руководства на том совещании, наверное, в шутку».

Но так и случится. Спустя менее двух лет Ю. И. Некрюкова назначают начальником цеха № 1. Вспоминали тогда, как обсуждали его, делали на него расчеты. И все же удивлялись, что это сбылось так быстро. Некрюков оказался самым молодым начальником основного производства в истории завода — было ему всего двадцать пять лет.

О Юрии Ивановиче позже, готовя материал в честь 55-летия предприятия, напишут: «Есть натуры горячие, бьющие энергией и инициативой через край — к ним и относится Ю. И. Некрюков. Став начальником цеха, он, что говорится, с головой ушел в работу, и цех вышел на передовые рубежи. Уже руководителя столь сложного производства его неоднократно отмечают Почетными грамотами, что говорит само за себя, ему объявляют благодарности, но высшей для себя

похвалой он считает добрые отзывы рабочих, которым так трудно в это переломное время перехода к новым условиям хозяйствования, в условиях, когда завод приобрел новое качество, став акционерным обществом. Рабочие должны быть уверены, что о них заботятся, хотя и ждут от них всегда так много, отличных результатов труда. Только тогда можно спокойно руководить, идти вперед, к новым вершинам.

Он спокоен за совесть, когда портрет его на заводской доске Почета, он знает: на него посмотрят с уважением - к его заслугам, к его человечности, хотя он бывает и тверд, и резок. Но без этих качеств руководителю не обойтись. В 1993 И 1994 годах за безупречный труд Юрию Ивановичу присваивают звание «Лучший руководитель АО «ЧЗЭМ».

Сегодня руководить коллективом стало гораздо тяжелее, чем прежде. Моральные стимулы утрачивают свою прежнюю беспроегрышную силу: мало кого увлечешь на самоотверженность простым словом «Надо!» В то время, когда людей интересует преимущественно зарплата, — ведь так подорожала жизнь! — Юрий Иванович одинаково настойчиво борется как за выполнение рабочими плана, так и за выдачу рабочим соответствующей своевременной зарплаты. Он открыт для рабочих, и в трудные минуты жизни они идут к нему в уверенности, что он поможет или починит дверь, или отпраздновать свадьбу, или проводить в последний путь близкого человека. Он отзывчив к людским бедам и радостям...» И еще один отзыв об этом руководителе: «В

производстве чувствуется твердая хозяйская рука. Основной принцип Ю. И. Некрюкова в своей работе — создание соответствующих условий для реализации своих возможностей каждым работником и при этом — высокий спрос с подчиненного о результатах выполненного задания. Словом, он обладает всем необходимым набором качеств для современного руководителя: этому ему помогает и осознание того, что он достаточно грамотен, чтобы всегда чувствовать: он знает больше, чем любой из его подчиненных, конечно, в своей области производства: Способный руководитель и организатор, он имеет большой опыт работы не только в качестве начальника цеха. Он работал также начальником бюро ПЭО, заместителем начальника ПДО, начальником этого отдела.

Все это вместе позволяет начальнику цеха держать производство № 1 в боевитом состоянии, это производство в последние годы (и для всех это уже норма) занимает первые места в различных смотрах-конкурсах, например, по технике безопасности и культуре производства.

Заметны успехи в первом производстве и в области производственно-бытовых вопросов, и в той, что называется мерами по обеспечению трудящихся хорошим отдыхом, мерами поощрений за хороший труд. В лице начальника цеха В. Б. Москвитина, заместителя начальника цеха по оборудованию С. И. Кармейкина, технолога по подготовке производства Н. В. Шелкова и главного экономиста Л. Н. Бекасовой, в условиях работы завода как акционерного общества—слож-

ных и покуда во многом противоречивых, начальник производства Ю. И. Некрюков находит полное понимание по этим вопросам. Эти видные в производстве специалисты отлично понимают, что от того, в каких условиях живет человек, как он отдыхает, зависит и качество его работы».

С началом девяностых годов в производстве № 1 начала активная работа по улучшению быта и условий труда рабников, и в основном все мероприятия по этой программе выполнялись силами самого производства. Строятся мужская сауна в 1993 году, комната отдыха для обеда в мужской раздевалке в 1995 году; проводится капитальный ремонт в женских бытовых помещений и строится женская сауна, э объекты, сданные в 1996 году, получили высокую оценку. В том же году была оборудована комната для подогрева о денных продуктов, а в течение 1995—1996 годов был проведен капитальный ремонт помещений ОТК производства № 1 и ту проведена система отопления. Созданы системы горячего вод снабжения на участках азотации и наплавочном...

Одной из традиций в производстве № 1 является подведение итогов работы за год и чествование передовиков производства. По итогам работы, в условиях зарождения рыночной экономики, в условиях расставания с советской системой хозяйствования, победителей труда называли все еще победителями соревнования, хотя слово «социалистического» не пр износилось. Соревнование превратилось в смотрконку по гражданской обороне, технике безопасности, куль-

туре производства, качеству и производительности труда.

Среди основных цехов победителем становится производство № 1. Для поощрения победителей администрация выделил восьмидневную туристическую поездку в Грецию. Тридцать лучших производственников и среди них В. И. Королёв, Л. В. Уайкин, Л. Н. Бекасова, Ф. Т. Шлепин, А. С. Семянин, А. А. Копачев, В. А. Клопова, В. Б. Москвитин, М. М. Гаджикеримов, В. И. Панов, А. С. Челядинов, В. С. Федоров, М. М. Константинов, Т. Н. Яхонтова, В. Н. Пудовкин, С. С. Пестов, В. Я. Волков посетили эту прекрасную древнюю страну. Ознакомились с достопримечательностями Афин, посетили Акрополь, отдыхали на пляжах Средиземного моря. Эта поездка большим коллективом, где люди изо дня в день видели друг друга в основном на производстве, оставила в каждом неизгладимые впечатления на всю жизнь.

В одном из материалов профкома производства № 1 находим строки: «Острый интерес людей к жизни других народов удовлетворялся в постоянно совершаемых групповых двух-трехдневных экскурсиях трудящихся, в которых они могли воочию посмотреть достопримечательности республик, ознакомиться с историческими памятниками, ближе узнать быт проживающих там людей. За последние 10 лет труженники производства № 1 побывали в Прибалтике, Молдавии, Узбекистане, на Украине, и в Белоруссии, посетили города России: Ленинград, Одессу, Суздаль, Смоленск, Владимир и другие.

Цехком производства № 1 с активным и инициативным председателем Н. Н. Бойковой ежегодно организовывал и организует поездки на ВДНХ, на выставки, где можно ознакомиться с новыми достижениями заводов как своей отрасли, так и других. Но наиболее любимы коллективные поездки и театры. Далеко не каждая семья может сказать, что регулярно посещает театры Москвы, раз в год и то не все могут позволить себе такую роскошь. Но когда эти поездки организует завод желающих стать участником этого культпохода хоть отбавляй!

Много для сплочения коллектива делала замечательная работница цеха Людмила Николаевна Бекасова. Молодым специалистом приехала она на завод после окончания Красноярского института цветных металлов. Сначала работала в цехе № 6 инженером-технологом, через четыре года в цехе ЭШВ на должности инженера-экономиста, а в 1979 году пришла и цех № 1. «Успех в работе пришел не сразу, — писали о ней, — но постепенно, шаг за шагом, овладевала она тонкостями профессионального мастерства». В 1988 году грамотного, инициативного работника назначают на должность начальника бюро организации труда и зарплаты, в том же году она, уже ударник труда, обладатель Почетной грамоты, получает звание «Лучший специалист завода». Людмила Николаевна активно участвует в организации качественной подготовки и помогает выполнить план обеспечения кадров. «Задор, неугасимая жажда знаний, творческий поиск в работе

— основные качества специалиста», — отзываются о ней. А Бекасова действительно очень много работала над собой, повышала свой профессиональный уровень.

За восемнадцать лет работы в цехе она никогда не стояла в стороне от общественных дел, много лет возглавляла цеховой комитет профсоюза, сама активно участвовала в художественной самодеятельности. Инициатор 'многих полезных начинаний в цехе Людмила Николаевна практически сама же решала много выдвинутых ею идей. С ее активным участием в цехе на компьютер переводились технические нормы, что помогало быстро получать нужную информацию.

Благодаря именно активной позиции этой работницы был оборудован зал для физических занятий, снабжен всеми необходимыми тренажерами.

В производстве № 1 созданы в последние годы также бильярдная и теннисная комнаты, а тренажерный зал для физических занятий стал уже привычным местом проведения досуга для очень многих.

Появилась в коллективе своя грузовая машина, которая служит для перевозок грузов по просьбе работников цеха мебели, урожая с приусадебных садовых участков и огородов служит она и для оптовой закупки продуктов питания дл. работников цеха и доставки их из торговых баз на завод.

Администрация производства № 1 всегда уделяла достаточное внимание вопросам облегчения труда рабочих на разных операциях. И что удивительно, этой проблеме сего-

дня внимания уделено еще больше, ведь, казалось бы, надо прежде всего подумать о прибыли, достичь ее во что бы то ни стало. Но нет, не любой ценой собирается достигать этого руководство. Традиции относиться бережно к каждому специалисту сохраняются здесь свято, впрочем, как и во всех цехах завода.

Среди этих традиций и обязательное поздравление работника с днем его рождения, товарищи по работе готовят красочную газету, посвящают стихи с добрыми пожеланиями и наставлениями, к юбилейным датам работникам выдаются денежные вознаграждения — за добросовестный плодотворный труд.

Не забывает коллектив цехов и своих ветеранов труда, которые на заслуженном отдыхе в трудные годы ломки старых экономических отношений в жизни страны нуждаются в повышенном к себе внимании. Многим из них очень и очень важно знать, что в самую трудную минуту им всегда на помощь придет завод, которому они отдали добрую часть своей жизни.

Рабочая династия! В этих словах находят выражение профессиональная гордость, ее высокий моральный авторитет потомственных рабочих. В них и большой смысл, ибо династии имеют большую практическую ценность. Династия нередко определяет выбор молодых, династия передает свои понятия о морали, о чести, она содержит свои принципы и свято оберегает их из поколения в поколение. В таких выра-

жениях отзываются о роли династии в первом производстве № 1. В специальном материале о династиях этого коллектива рассказывается о некоторых из них.

Наиболее известной и почитаемой в производстве № 1 является династия Гореловых-Щенниковых. Когда-то Гореловы жили в деревне Ивановское, но в поисках лучшей доли перебралась поближе к заводу и не ошиблись в своих намерениях. «Словно, почувствовала семья, что судьба свяжет ее с заводом уже навсегда», — писали об этом. Родоначальником династии стал Петр Алексеевич Горелов, который вначале ни о какой династии конечно и не помышлял. Двадцатитрехлетним попал он на фронт в начале войны, был тяжело ранен и отправили его в тыл, домой. Шел тогда 1944 год, и армия уже могла обойтись без таких, на ком еще долго будут заживать глубокие раны. Пришел он мастером в цех № 1. Тяжелым, но каким счастливым после военных дорог показался ему труд на заводе. К тому же супруга его была всегда рядом, тоже труженица завода и тоже любящая свое дело.

Всю жизнь отдадут они ему с благодарностью, как и брат Николай Алексеевич, который в том же цехе проработает тридцать семь лет — слесарем по ремонту оборудования, как и все Гореловы — работающие безотказно, с уважением к мнению руководства, с достоинством, без лишней гордыни.

...Время шло. У Петра Алексеевича росли дети. Каждый из шести им поднятых на ноги рано или поздно задавался вопросом: кем быть? Первой дочери отец говорил:

— «Неволять не стану, а пойдешь на завод — еще ближе станешь, потому что вместе с кровью и частью души моей передастся тебе и тайна постижения великого и прекрасного труда! Секрет — как стать полезней людям и государству и как удачно сложить свою собственную жизнь!»

— «Я решила, что поступлю как ты, папа, — сказала на это старшая дочь, — пойду ученицей токаря».

А потом другие говорили, что хотят, как отец, как мать и как старшие... Все хотели и любви отца с матерью, и их настоящего уважения. Так все шестеро детей и стали работниками «Энергомаша», и все они начинали в цехе № 1. Сын Александр работал слесарем, а в настоящее время он в цехе операции спектро-шлаковой выплавки, второй сын Юрий после окончания ПТУ № 32 пошел по стопам брата, слесарем, а в настоящее время в стальцехе. Дочь Лариса, поработав токарем, впоследствии много лет проработала в ОТК внешней приемки. Вторая дочь Нина также пошла по стопам старшей сестры, поработала токарем в цехе, а потом перешла в дорожное управление. Третья дочь Татьяна была фрезеровщицей в училище № 9, затем работала в цехе № 6, а теперь она — бухгалтер в заводском бассейне «Буревестник». «Четвертую дочь, — писалось в одной заметке, — Горелову Людмилу 1945 года рождения, отец еще шестнадцатилетней девочкой привел на завод, где она сначала стала ученицей хорошего работника — токаря В. А. Чечнева, затем стала токарем третьего разряда и проработала пять лет, с 1970 го-

да —фрезеровщицей, спустя около года —она комплектовщица, а с 1987 года —распределитель работ на четвертом участке. Старший мастер участка В. И. Королев отзывается о ней, как об уже очень опытном, ответственном и трудолюбивом работнике. Душевная женщина с уравновешенным покладистым характером—она на виду на производстве, она и хорошая мать в семье, воспитавшая двоих детей. Ее муж — Анатолий Петрович Щенников, после окончания учебы в РУ-32 в 1952 году пришел работать в цех токарем четвертого разряда. Проработав два года, ушел служить в армию, потом вернулся в родной цех и скоро стал токарем пятого разряда.

Анатолий Петрович, будучи очень квалифицированным специалистом, работал с полной самоотдачей, с такой, которая отличала в прошлом лучших ударников труда. Принимал активное участие в рационализаторской работе, в 1970 году награжден медалью «За доблестный труд», в 1977 году —орденом Трудовой славы III степени, через несколько лет он получает звание «Победитель соцсоревнования 1980 года», он получает заслуженные благодарности, его премируют за рацпредложения, за высокопроизводительный труд... До конца жизни был он примерным работником, о котором вспоминают и как о хорошем товарище, которых всегда особенно не хватает, когда их нет рядом...»

Фамилия Щенниковых, кроме того, что каждый из них на заводе работает добросовестно, примерно, также славна тем, что о ней говорят, как о фамильной династии. Сестра знаме-

нитого в прошлом А. П. Щенникова Локтева Нина Петровна также работала на сборке в № 1 комплектовщицей, теперь на пенсии. Сын Щенниковых Алексей, продолжив семейную традицию, после окончания школы в 1990 году пришел в цех № 1 учеником токаря, получил третий разряд, затем служил в армии, вернулся токарем на четвертый участок, получил четвертый разряд. «И не удивительно, что он то-карь, — говорили об Алексее Анатольевиче на одном из собраний передовиков, — токарь, как говорят, — от Бога. И любая работа у него спорится. Многое ведь передается генетически, по крови или, как хочется подчеркнуть — по наследству от знатного токаря, каким равных немного».

Выступая на том собрании, начальник производства Ю. И. Некрюков, ставя в пример Алексея Щенникова, соглашался: — «Алексей у нас обладает феноменальными способностями, как токарь, это факт. За очень короткое время он стал не только классным специалистом, кому доверишь самую ответственную работу, но и тем работником, кто с высоким качеством способен, если надо, показать очень высокую производительность труда. Прежде мы выделяли своих передовиков, наделяя их эпитетами «рабочий — золотые руки», «мастер — золотые руки». Сегодня, когда советское время — это время прошлого и молодым гораздо важнее получить за работу не почетное звание, а денежное вознаграждение, сегодня мне все же хочется сказать, что у этого парня «золотые руки»!

В 1996 году, когда говорилось об этом, токарь А. П. Щенников ежемесячно намного перевыполнял задания и с отличным качеством сдавал свои ответственные изделия.

Здесь, в этом же цехе на втором участке распределителем работ трудится жена знатного токаря А. А. Щенникова, и она чувствует, как уважение к ее мужу касается ее самой. Ей тоже всегда хочется быть еще полезней, чтобы о фамилии Щенниковых всегда можно было услышать только хорошее. Все-таки не только материальные стимулы, но и духовные высоко ценятся в том коллективе, где создается очень и очень полезная продукция, где каждый, от души проработавший на заводе хотя бы несколько лет, уже может сказать о себе: «Моя жизнь прожита не зря!».

— «Всем известно, что даже в старину основу для процветания дела, артели, кооператива составляли слаженная работа каждого отдельного звеньев всего коллектива, важен был не только стимул заработать, но и интерес к делу. Там, где он чувствовался — там дело шло на лад, а шло дело на лад — и добросовестность работников повышалась. Потому что от здорового коллектива, от удачи никто никогда еще не бежал. И в таких коллективах отец старался пристроить сына и дочку, жену и сноху. Вот и получалось, что основу благополучия в таких коллективах составляла семья», — говорят члены династий.

И очень важно, когда этот генератор здорового духа, душевности, в котором главной движущей силой является по-

кой в работе и уверенность в достатке, начинает влиять на всех других работников. Вот почему так ценна каждая династия, каждая семейная пара в цехе или в бригаде.

В материалах прошлых лет производства № 1 находим такие строки: «Что может быть более благоприятным для создания условий нормального, максимально добросовестного труда на производстве, чем семья? Поэтому-то она имеет такое огромное значение и в нашем производстве. Семей в цехе работало и работает сейчас, к счастью, немало. Диспетчер четвертого участка Л. С. Горбачева и ее муж Н. Ф. Горбачев, начальник ПРБ; начальник ПРБ З. А. Семичева и ее муж М. А. Семичев, токарь; токарь Н. А. Маланьин и его жена Г. С. Маланьина, токарь четвертого участка; сверловщица первого участка З.Ф. Сальникова и ее муж В. Д. Сальников, токарь первого участка —список этот можно продолжать...

Профессия большинства работников производства № 1, как показали годы труда, это их истинное призвание. Эти люди, становясь ветеранами, воспитывают глубокий интерес и любовь к своей работе у молодого поколения. О своей профессии они заявляют, и не без оснований, —как о главном средстве развития способностей молодого человека. Ведь профессия

станочника или слесаря-сборщика тренируют внимательное! - твердую координацию движений, она формирует в человек терпение, дисциплинированность, и что самое главное—самостоятельность, уверенность в своей жизни. А что

говорить о том какую огромную пользу приносит труд, без которого не может быть электростанций, химкомбинатов, мощных трубопровода

Об этом ощущении в себе настоящего человека, о счастье мысли, что труд твой — единственно неповторимый и необходимый обществу, могли бы рассказать такие замечательны труженики цеха, как токари В. В. Соломасов, Ф. Т. Шлепин, С. С. Тестов, В. С. Федоров, В. К. Пудовкин, слесари-сборщики В. П. Востриков, А. А. Семянин, электросварщик; А. С. Челядинов, старший мастер В. И. Королев, главный экономист Л. К. Бекасова, начальник производства Ю. И. Некрюков, начальник цеха В. Б. Москвитин — все личности, хорошо известные заводу и в прошлом и в настоящем».

Свои знания и опыт с желанием передают новичкам и такие отличные многоопытные работники, как слесарь-сборщик Н. М. Головин, токари В. А. Гомаров, Л. В. Уайкин, Ю. А. Сальников, С. Д. Сидоров, А. А. Давыдов, фрезеровщик А. С. Шинкарьук, старший мастер участка М. М. Гаджикеримов, энергетик цеха Н. П. Абросимов и другие.

Производство № 1 остается главным, как и в прошлом, когда состояло только из арматурного цеха № 1. Сегодня оно состоит из восьми участков, и чтобы понять насколько серьезную работу выполняет это производство, насколько возросла мощь старейшего цеха, а значит, и самого завода надо внимательно рассмотреть его структуру, что здесь изготавливается и какой степени сложности работу в этом цехе вы-

полняет многочисленный коллектив.

Механический участок № 1, в котором работают до пятнадцати человек, производит обработку корпусов задвижек и регулирующей арматуры, он оснащен карусельными, расточными, строгальными, сверлильными станками. Диапазон обработки изделий составляет от Ду-100 до Ду-450; механический участок № 2 с количеством работающих более двадцати трех человек проводит механическую обработку комплектующих к выпускаемой арматуре — обоймы, крышки, бугеля; на участке № 3 идет изготовление комплектующих к арматуре, участок специализируется на изготовлении деталей с наплавкой: седла, тарелки, шибера; на механическом участке № 4 до двадцати пяти работников специализируются на изготовлении комплектующих к арматуре, таких, как шток, шпиндель, нажимные планки и другие; на механическом участке № 6 тринадцать человек выпускают комплектующие детали крупной предохранительной и регулирующей арматуры.

Все эти участки оснащены современным прогрессивным оборудованием — карусельными, строгальными, расточными, сверлильными станками, токарно-револьверными станками с числовым программным управлением (на третьем участке), шлифовальными и притирочными, обкаточными и другими, позволяющими изготавливать детали высокой точности и класса чистоты.

Участок № 5 —сборочный, под руководством классно-

го мастера С. А. Петрунина в нем работают двадцать пять человек, осуществляющих сборку крупной арматуры — шиберной и предохранительной, а также задвижек широкого профиля; участок оснащен гидропрессами, испытательными стендами, что позволяет обеспечивать высокую точность проверки выпускаемых изделий на прочность и работоспособность.

К данному участку относится и сварочный, на котором семь сварщиков выполняют сварку корпусных деталей регулирующей и запорной арматуры. Сварочные автоматы участка обеспечивают высококачественную сварку как под флюсом, так и ручным способом. Относятся к сборочному участку также отделение покраски и отдел упаковки экспортной продукции.

Руководят пятью механическими участками отличные знатоки своего дела, большие авторитеты старшие мастера М. М. Гаджикеримов, В. Г. Черный, В. И. Королев, мастера В. С. Милакин, В. Д. Кадыков.

Участок № 7 — участок азотации. Здесь работает немногочисленный коллектив из пяти человек под руководством бригадира Р. А. Безрученко, который строго следит, чтобы с высоким качеством обеспечивалась на участке азотация изделий — как антикоррозийного, так и твердого износостойкого свойства. К участку приковано самое пристальное внимание ОТК и технологов, ведь от того, как пройдет азотация, зависит насколько высокой будет твердость и надежность ра-

боты деталей при высоких параметрах. В последнее время на участке опробована в производстве установка ионного азотирования, которая расширяет возможности, улучшает качество азотации и значительно уменьшает сроки азотации деталей. И в итоге, эта прогрессивная технология ведет к улучшению экологии производства.

На участке № 8 — наплавочном, состоящем из 21 работника, осуществляется наплавка деталей широкого профиля — как вручную, так и автоматически. Высокая квалификация рабочих и отличного мастера В. П. Марычева позволяют осуществлять наплавку в среде аргона плазменным способом, наплавку лентой под флюсом, а также ручную наплавку деталей различной твердости, требуемой по чертежу.

Памятуя, что качество выпускаемой продукции зависит как от технологических процессов, так и от состояния оборудования его постоянно обновляли и обновляют. В производстве № 1 хорошего оборудования насчитывается более ста шестидесяти единиц, токарно-винторезных станков около шестидесяти единиц, четырнадцать токарно-карусельных, восемь расточных, двадцать сверлильных и восемнадцать фрезерных станков, а кроме того, двенадцать станков с числовым программным управлением. И еще сорок два станка задействованы в подмогу основным, занятые на шлифовке и протяжке, заточке и обкатке. Словом, цеху есть чем гордиться и есть чем работать.

Невзирая на то, что с началом Перестройки завод стал ра-

ботать в гораздо более сложных условиях, чем при плановой советской экономике, все же начиная с 1987 года по 1997 год, то есть за десять лет, цехом было введено в строй еще более пятидесяти единиц нового оборудования, из них десять станков с ЧПУ, очень дорогих по стоимости, но и очень эффективных и надежных.

В конце восьмидесятых годов в цехе началось создание комплексных групп станков, состоящих из универсальных станков и станков с ЧПУ и, как ожидалось, это важнейшее мероприятие значительно улучшило положение с качеством продукции и повысило эффективность труда.

В 1996—1997 годах на станках с ЧПУ в цехе станет обрабатываться более шестидесяти наименований деталей. Появляются другие необходимые новинки — два станка модели 16КЗОФЗ, позволившие перевести трудоемкую операцию по нарезке резьбы на шпинделях с универсальных станков на станки с ЧПУ. Лучшим оператором станков с ЧПУ в это время является токарь четвертого участка Владимир Николаевич Пудовкин, стараются не отстать от него станочники помоложе, такие, как А. В. Гусев, гордость шестого участка, и А. А. Асламов, на которого возлагают свои большие надежды на четвертом участке и который заявляет, что его достижения в труде будут не хуже, чем у других лучших станочников оборудования с ЧПУ в отрасли. И ему этого добиться легче, ведь рядом, на том же участке всегда готов поделиться опытом, подстегнуть азарт ударничества корифей своего

дела, наставник В. Н. Пудовкин.

Наставничество, как движение, несколько поблекло в последние годы на фоне разнообразных проблем, одинаково коснувшихся простого рабочего человека, бригадира, мастера участка, начальника цеха. И все же без наставничества не обойтись ни одному коллективу, каким бы роботизированным он ни был. Только следуя традициям, урокам старших поколений, перенимая мастерство и секреты профессии, можно быть уверенным, что цех останется по-прежнему боеспособным при выполнении самых ответственных заданий.

Задания эти — выполнение заказа для Казахстана, изделия АФК-65-35 для электростанции; выполнение заказа для Нижневартовска, где понадобились очень надежные системы поддержания пластового давления, и многие другие из ряда выполненных в последние годы.

Замечательно, что при этом уже на начальном этапе сертификации выпускаемой цехом продукции в 1994 году семидесяти пяти процентам выпускаемых задвижек и вентиля цеха было дано одобрение сроком на пять лет — до 2000 года...

ГЛАВА 2

В ВЕДУЩИХ КОЛЛЕКТИВАХ

В условиях современной конкуренции между производителями арматуры для электростанций, в том числе и атомных, когда потребитель требует поставку только того оборудования, которое имеет сертификат качества, основным направлением завода является путь к присвоению сертификации не отдельным изделиям по мере спроса в них заинтересованного потребителя, а всей продукции сразу. Во-первых, потому, что иностранные заказчики, с которыми предприятие налаживает прямые выгодные контракты, требуют наличия сертификата системы качества завода-изготовителя, а, во-вторых, потому, что Чеховский завод энергетического машиностроения не собирается сдавать своих позиций лидера Российской экономики в своей области. Он должен сохранять марку предприятия, обеспечивающего выпуск только высококачественной продукции на всякий запрос для энергетической отрасли.

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.