



А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 69. Орский
завод обработки
цветных металлов
1946-1958**

А.В. Манин-Уралец
Подвиг заводов Том 69.
Орский завод обработки
цветных металлов 1946-1958

*<https://litres.ru/74639264>
SelfPub; 2026*

Аннотация

Книга «ОЗОЦМ: хроника достижений» была написана два десятилетия тому назад, в те годы посвящалась 260-летию города Орска (1736-1996 гг.), заводскому юбилею – 55-летию со дня эвакуации Кольчугинского металлургического завода на Южный Урал, в город Орск в 1941 году, и прославленному трудовыми достижениями и уникальной продукцией коллективу. Орский завод по обработке цветных металлов в послевоенные десятилетия до периода «рыночных реформ» 1990-х годов являлся одним из наиболее высокотехнологичных и высокотехнологичных предприятий металлургической промышленности России. А цветной прокат с маркой «ОЗОЦМ» знали во многих странах мира. Данная публикация охватывает 45-летний этап истории завода: с 1941 по 1985 годы.

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов Том

69. Орский завод

обработки цветных

металлов 1946-1958

ЧАСТЬ ВТОРАЯ
ОРСКИЙ ЗАВОД «ПРОКАТ»

ГЛАВА 1
К МИРНОЙ ПРОДУКЦИИ

В первом послевоенном, мирном пятилетнем народно-хозяйственном плане на 1946 — 1950 годы основная хозяйственно-политическая задача стояла не только восстановить пострадавшие районы страны и достичь довоенного уровня промышленного и сельскохозяйственного производства, но и превзойти этот уровень. Причем, в значительных размерах и по целому ряду основных экономических показателей.

Новая обстановка определяла новые задачи и новые условия работы орского завода «Прокат».

Вскоре будет изменен производственный план и ассорти-

мент выпускаемой продукции, будет прекращено производство биметалла; будет организован выпуск новых изделий из мельхиора, никеля, монель-металла, алюминиевой бронзы. Сразу же расширится ассортимент по латунному и медному прокатам.

Изменится многое...

Переход завода на выпуск мирной продукции потребует выполнения большого объема работ, касающихся реорганизации всего производства, разработки и освоения новой технологии.

Оставшийся на своем посту директор завода В. И. Губин мобилизует творческий труд инженерно-технических работников и рабочих на перестройку производства, и вместе с тем, - на освоение выпуска новых видов продукции.

В 1946 году группой инженерно-технических работников С. Г. Жирковым, А.П. Ключко и Н. Н. Веденеевым разрабатывается новая конструкция привода станков холодного проката. Устаревший двухступенчатый привод с текстропной передачей заменяется прогрессивным приводом с одноступенчатой шестеренной передачей.

Как видно, уже с первых месяцев мирного времени проводились довольно серьезные технические мероприятия, и это несмотря на то, что значительное число ценных кадров уже покинули завод.

Назревшая, в связи с этим, необходимость перераспределения должностей в составе коллектива рабочих и мастеров

приведет к тому, что на первых порах все станет зависеть, главным образом, от стажа того или иного специалиста: от его старого опыта.

В 1947 году почти половину в коллективе завода составят те, кто не провел на производстве даже года; а из остальной части большинство проработало всего три года. В производстве, конечно, остро ощущался недостаток кадров, особенно ведущих квалификаций, требующих длительной подготовки, таких как плавильщики, вальцовщики, шабровщики.

Недостаток квалифицированных кадров с первых послевоенных месяцев восполнялся, в основном, обучением вновь поступавших рабочих прямо на производстве, у рабочих мест. Причем, вновь было организовано индивидуальное обучение — новички прикреплялись к получившим опыт во время войны.

Переход с военного на мирный режим, с введением нормального восьмичасового рабочего дня, восстановление очередных и дополнительных отпусков потребовали коренного изменения в расстановке и организации использования рабочего времени. Завод переводится с двухсменной работы на трехсменную.

Коллектив начал пополняться демобилизованными из Советской Армии и работниками других категорий по найму.

Долго отдыхать после Победы правительство заводу не дало, как и его поставщикам — предприятиям Чкалова и Са-

мары, Челябинска и Златоуста, Куйбышева и Тюмени, Ленинграда и Москвы и других, получивших свои планы-задания по обеспечению орского завода «Прокат» всем необходимым; его работу за него не мог выполнять никто другой.

Главной работой вначале, все же, стали ремонт и наладка оборудования, порядком износившегося в условиях нещадной эксплуатации во время войны. В то же время шло формирование рабочих участков.

К октябрю 1945 года, в связи с временным прекращением производства основных изделий в цехе № 2, оборудование и часть рабочих передавалась в цех № 3, — в новый пристрой этого цеха, где монтировались новые линии. Во втором цехе для выполнения ремонтных и других работ осталось всего 35 человек.

Начальник второго цеха К. А. Морозов передавал в третий работников прямо списками и без их ведома. В результате некоторые работники приходили из отпуска и обнаруживали, что они уже в другом коллективе. Таким вот образом перешли со второго цеха в третий отличные сменные мастера И. М. Ключкин, И. С. Фролов и В. А. Фролов.

Литейщиков же, в связи с сокращением объемов плавок, также переводили на другую работу, в другие цеха, и это явление было не редким повсюду.

По плану-графику, перво-наперво, производились наиболее крупные ремонтные работы, в частности, по редуктору станков холодной прокатки цеха № 3, одного из основных це-

хов, который, естественно, и взял на себя главную нагрузку в выполнении плана.

Формировали свои коллективы также инженерные и контрольные службы.

На заводе продолжали функционировать технический отдел, отдел главного механика, главного энергетика, ПЭО, ОНТИЗ, ПО, ОТК, военный отдел и специальная часть сбыта и снабжения, отдел найма и увольнения, административно-хозяйственный отдел.

Под руководством назначенного главным инженером Н. А. Коновалова началась срочная подготовка технических служб к выполнению первой серьезной задачи по выпуску продукции в послевоенный период. Это касалось, прежде всего, производства никелевых анодов повышенного качества.

И вот 7 мая 1946 года для быстреего производства никелевых анодов по опытной технологии, утвержденной Коноваловым, была начата плавка никеля в трехфазной печи «Аякс», с кварцевой футеровкой. Как взявший на себя всю ответственность, главный инженер с трепетом готовился к этому событию. 13 мая он лично присутствовал при прокатке никелевых анодов из горизонтального слитка в третьем цехе, и все закончилось благополучно.

Но это было лишь прелюдией к основным, и, конечно же, напряженным работам. Следом готовилось производство никелевого слитка в однофазной печи «Аякс» с магнезитовой

футеровкой; слиток прокатали там же, в третьем цехе, на аноды, при нагреве в печи стана 508. Шел выбор оптимального варианта.

Оба проведенных опыта увенчались хорошими результатами, и через несколько дней Коновалов выехал в Москву в Министерство цветной металлургии.

Он еще был в пути, а с 18 мая началось освоение проката никеля повышенного качества. Завод приступил к изготовлению опытных партий катодного никеля производства Никелькомбината; на «Прокате» его получили в количестве 12 тонн, для переработки всех двенадцати по соответствующему технологическому процессу и сдачи в отдел техконтроля.

Поверхность катодов в ОТК подвергалась стопроцентному осмотру; проходили изделия и специальные проверки на качество. Оно оказалось хорошим во всей партии проката.

К промышленному выпуску никелевых анодов завод приступил с 1 июня. 29 июля в связи с прекращением поставки медных слитков специального назначения Пышминским медеэлектролитным заводом, на орском «Прокате» была организована отливка таких слитков в печах «Аякс».

Эти слитки завод прокатывал с целью выпуска медных листов и лент примерно 20-миллиметровой толщины, 600-миллиметровой ширины, до 2—3 метров длины.

Эта продукция из Орска пошла для нужд кораблестроения, где ею обшивались судовые корпуса.

С молодежным составом работников завод, что радовало,

- справлялся с любыми задачами. И он делился опытом своих достижений с другими.

В июне 1946 года начальник ОТК Федор Васильевич Федотов выехал в Москву, чтобы затем отправиться в Германию в качестве консультанта; в этой стране, покончившей с фашизмом, надо было налаживать прокатное производства, разрушенное войной. Кроме того, Федотов участвовал в организации вывоза в СССР кое-какого немецкого оборудования по репарации - для восстановления заводов в Советском Союзе.

В отсутствие этого специалиста, контроль по качеству осуществляли, главным образом такие отличные знатоки своего дела с инженерным образованием, как заместитель начальника ОТК завода И. Ф. Горшунов и мастер ОТК Н. Т. Бабушкин.

Немного погодя создается небольшая исследовательская группа, которую возглавил молодой инженер А. А. Пресняков (в будущем доктор технических наук).

Исследовательская группа начала оказывать значительную помощь в разработке и совершенствовании технологии производства. В цехах скопилось много латунных ломов, накопленных в военные годы, в том числе поступивших на завод со стороны. Они, хотя не соответствовали техническим условиям, но тоже пошли в дело, правда, в малом количестве. Лома были рассортированы по сплавам, и затем для них была разработана своя технология литья; металл был за-

пущен в шихту литейным цехом и переработан в слитки. Так же был найден способ переработки слитков переходных плавок медь—никель, неиспользовавшихся уже в течение ряда лет.

Впоследствии, по предложению инженеров М. Г. Блокова, Н. И. Шемякина и Н. Я. Кострова, на плавильных печах будет внедрен никелевый шаблон, в результате чего переходные плавки никеля при пуске печи будут ликвидированы.

Проведенные работы по использованию лежавших на заводе ломов и отходов цветных металлов помогут обеспечить выполнение производственного плана, ведь снабжение завода цветными металлами происходило с перебоями. Само собой, это помогло заводу повысить экономические показатели.

На использовании в технологиях второсортного и третьесортного сырья старались поскорее выучить группу молодых инженеров, а на выделке металла — бригады рабочих. Очень многому еще следовало научиться. Так, в третьем цехе зачастую попросту не понимали причины различных видов брака, мало еще проводилось инженерного анализа. Велик был брак по мельхиору. И как было неискушенному металлургу определить, почему, к примеру, трещит болванка мельхиора?.. Допоздна задерживались в цехе пытливые инженеры и новаторы-рабочие.

Тут можно сказать, что некоторым попросту и не хотелось идти на ночь домой, так как «дом» этот мог представлять собой маленькую каморку. Так, оставался на ночь в цехе Смир-

нов: у него была семья, но жила она в общей неуютной комнате в бараке; или пример с работницей Мустифулиной, она в первое время вообще не имела жилья, и, - как зафиксировал «Комсомольский прожектор», - «ее домом был прокатный завод...»

Завод тем временем становился все чище и просторнее, он заметно освободился от завалов мусора, различных материалов и металла. Что до металла, то уже непрерывно осуществлялись его сортировка, и как отмечалось, - «приведение в габаритное состояние для отправки в шихту для первого цеха». Всем миром взявшись за наведение порядка, расчищали цеха и создавали свободное пространство возле каждого рабочего участка. К началу рабочей смены у каждой единицы оборудования старались создать задел подготовленного полуфабриката, и это позволяло бесперебойно обеспечивать своей заготовкой каждый последующий участок.

Чтобы повысить ответственность за качество, было решено ликвидировать обезличку - введением маркировки сработанной продукции. Причем, клейма ставили уже не только лишь на качественно сработанной продукции, появились и специальные клейма, указывающие на некачественную работу.

Добиться во всем хорошего качества было пока невозможно. Причин тому было хоть отбавляй: низкое качество резцов - были они мягки, плохо устанавливались; не хвата-

ло материалов; цеха плохо обеспечивались запасными частями... Нередко сам слиток Л-68 шел на стан, будучи неважного качества; до 40 процентов его шло на шабровку; после проката плены составляли, в среднем, восемь процентов.

Орский завод «Прокат», можно сказать, переживал свое второе рождение. И потому от каких-то своих недостатков приходилось избавляться буквально на каждом участке производства.

Технологи еще не добились четкого слежения за раскрыем карты, и сработанный никель неделями лежал без движения; не добились надлежащей технологии на самом стане холодной прокатки, где часто металл неважного качества воспринимался как нечто само собой разумеющееся, и поэтому на обработку слитков требовалось неоправданно много дополнительных сил и времени.

Привозной слиток мельхиора прокатчики осваивали с трудом, по этой продукции также «привычно» шел свой «необходимый» процент брака.

Исполняющий в то время обязанности главного инженера В. И. Сабаев, увещевая подчиненных, как-то высказался:

— Мы ходим по цветному металлу, горячий металл мы сваливаем в кучу, а ведь чтобы добыть этот металл из руды горнякам требуется столь много сил и средств, что и мы, выдавшие виды, стахановцы и ударники, могли бы их пожалеть!..

Конечно, в цехах время от времени аврально наводилась

относительная чистота, но долго она оставаться все равно не могла. Ведь производились частые ремонты оборудования, и повсюду вокруг участков лежали запчасти, там проливались масло или эмульсия; и при ремонте машин, случалось, «грязнилась» даже готовая продукция.

С другой стороны, захламленность цехов, плохая загрузка оборудования, и то, что станки загружались по наличию вальцовщиков, а не по потребности — все это мешало стабильному выполнению плана в декаде, квартале, полугодии...

Надо учесть, что стояли за станками, за печами еще много бедновато одетых и обутих, да и не так уж сытно накормленных рабочих-новичков.

Но на собраниях не говорили о личных бедах, а дружно соглашались, что главная причина плохой работы и неустроенности завода — это работа «рывками»: в конце месяца у рабочих мест скапливаются горы неубранных отходов, в начале месяца их разбирают по несколько дней, чтобы можно было вновь приступить к более-менее нормальному труду.

После выходных дней в долго разогреваемых печах плохо горел мазут; в результате печи не всегда работали в нормальном режиме, а оттого появлялся брак. Вообще все печи, построенные во время войны наспех, и еще недавно устраивавшие героев тыла — стахановцев, теперь казались очень неудобными, плохо работающими, требующими немедленного ремонта. Возникла необходимость в благоустрой-

стве участка отжигальных печей; требовалось поставить отстойный бак для мазута, реконструировать печи для лучшей посадки коробов, устроить новые стеллажи для складирования металла... А что можно было ожидать от парка машин, когда в нем не хватало даже автопокрышек? Начальник цеха Н. В. Чебук не имел еще телефона, чтобы оперативно согласовать хоть один вопрос с дирекцией...

Огромного масштаба работу по наведению порядка пришлось выполнить и железнодорожному цеху с его обширными площадями замусоренных территорий возле веток и путей. После войны в этой работе здесь внес свой особый вклад, исполняющий в то время обязанности начальника цеха, Василий Ефремович Зайцев. В частности, при его активном участии на погрузочных площадках было организовано хорошее освещение. «Надо, чтобы ночью можно было работать так же производительно, как и днем», - поставил он задачу, и силами всего коллектива она была решена. Кроме того, В. Е. Зайцев добровольно вызвался взять на себя контроль ремонта путей, и обеспечивал это; он добился выделения для ремонта путей партии новых шпал. Затем он добился выделения в помощь его цеху дополнительного числа рабочих, чтобы вязать, так называемую, высечку – листовые отходы после штамповки металлоизделий из проката - и делать из этого необходимые ограждения. В результате был значительно обезопасен труд людей, в частности, и на транспортных путях в третьем цехе, где работники прежде неред-

ко получали травмы.

Работая старшим мастером в железнодорожном цехе, Василий Ефремович, активно боролся с перепростоями вагонов; он добивался своевременного выделения платформ; он боролся с расхитителями металла. И, наконец, он выступил инициатором нового начинания: чтобы весь завод был обнесен забором. Он подсчитал, что это сэкономит заводу многие тонны металла. Со временем эта идея осуществится: забор, огораживающий территорию завода, будет построен в 1948 году.

Переоснащение цехов, ремонты были явлением, в принципе, нормальным, и они же позволяли списать недоделанное при основной работе: в выполнении и перевыполнении плана. Оттого, что ремонтники были вынуждены часами обслуживать агрегаты, загрузка их была, в общем, не слишком высока, и оттого снижался объем съема продукции. Это, в свою очередь, и могло служить оправданием невыполнения тех или иных заданий.

На самом деле, из-за ремонтов, часто простаивали стан 850 и краны; опять же, много затрачивалось время на подогрев печи этого стана. Не всегда использовались станы холодной прокатки из-за их поломок. Однажды из-за недостатка ремонтного персонала расплавились подшипники у мотора привода, и стан холодной прокатки простоял 21 час.

Все видели, что стан 850 работает далеко не идеально, но, казалось, некому было установить за ним должного «штат-

ного» надзора. Да зачастую и нечем было помочь. Ничто на заводе не свершалось по мановению волшебной палочки, а только - терпеливым и кропотливым трудом. Кроме того, не были волшебниками и снабженцы запчастей.

Конечно, при этом, нельзя было сказать, что за все это сильно не болела душа у тех, у кого изо дня в день перед глазами стояла картина неизжитых неувязок. Имеющихся сил и средств на все сразу не хватало, но этот недостаток компенсировался огромной самоотдачей десятков передовых рабочих и ИТР.

В 1946 году заслуживали самой большой похвалы и благодарности на своих участках литейщик Исаев, начальник отдела сбыта И. Д. Гусько, начальник ЖКО Бурцев, старший нормировщик цеха № 3 Е. А. Емельянова, старший технолог третьего цеха Бордок, рабочий этого же цеха Комаров, начальник восьмого цеха Н. В. Чебурк, мастер ОТК Гаев, начальник первого цеха М. Г. Блоков, исполняющий обязанности главного инженера завода В. И. Сабаев и другие.

Коллектив завода, в едином патриотическом порыве, дал было обещание в первом году сталинской послевоенной пятилетки восстановления народного хозяйства перевыполнить план на десять процентов. Но это оказалось нереальным, как например, и повысить выход годного по выпускаемым изделиям, хотя бы на один процент. А в иные месяцы план недовыполнялся почти на треть.

Впрочем, с планом еще существовала некоторая неразбе-

риха. На собраниях о недостатках говорилось по-прежнему много, как и во время войны, да только никто не мог точно ответить: план спускается пониженный или завышенный? Все, при этом, хорошо осознавали: если навести порядок по чистоте, в деле поставок и определиться с оптимальными технологиями, то работу улучшить можно. Но можно ли навести полный порядок? И, вообще, во всей ли стране и все ли заводы, или же не все испытывают подобные трудности?

Да, рабочих не хватало всюду. Слишком много солдат не вернулось с войны; многие еще оставались в частях или заживляли раны в госпиталях. Но все чаще люди требовали: «План должен быть реальным!» Только и руководство завода вряд ли знало, каков он для завода наиболее оптимальный, этот самый «реальный план».

Однако планировались - на недалекое будущее - смотр организации и культуры труда, упорядочение балансовых карт, рационализаторская работа, направленная на культуру производства. В коллективе начали испытывать чувство стыда, когда на городских собраниях партхозактива говорилось, будто завод «Прокат» по культуре труда тянет назад всю промышленность города Орска. И слышать такое было обидно и досадно: ведь еще совсем недавно завод занимал по городу первые места.

Так, за первый квартал 1946 года ценой невероятных усилий завод перевыполнил план, и за работу в феврале ему было присуждено первое место в соревновании городских

предприятий союзного значения и очень высокое третье место по Министерству цветной металлургии.

Это был самый трудный для коллектива квартал, потому что это был период холодной зимы и запоздавшей весны. Даже в литейном цехе было очень холодно, не имелось и тепловой вентиляции. Как в холодильник входили рабочие в раздевалки и уж не знали, смеяться или нет, когда рабочий-литейщик на печи № 5 обморозил уши. «Рабочие больше греются, чем работают» — можно было слышать на производственных совещаниях.

Также мерзли и в третьем цехе, где через худую крышу протекала вода; а к тому же, вода портила металл. У отравных ванн стояла минусовая температура, и из-за этого иными днями было невозможно использовать листосушильную машину.

Должный обеспечивать технологическим паром, никелькомбинат сам испытывал в нем острую потребность. Все это не только «заставляло постоянно ежиться на мерзлых сквозняках», но мешало цехам обеспечивать план по ассортименту, требующему большой оперативности, и, как правило, по наиболее трудоемкой продукции – в силу того же требования. Невыполнение ассортимента вылилось в то, что завод не мог выполнить выхода годного по ряду изделий и недодал, в связи с этим, свыше 300 тонн продукции.

Вместе с тем, в 1946 году заводом была успешно освоена такая исключительно важная продукция, как никелевые ано-

ды из отечественного никеля. Они прежде вырабатывались только из заграничного сырья. Неплохо завод справился и с задачей по выпуску монетного мельхиора.

Да, коллектив готовил прокат для чеканки денег. А кроме того, - выполнял специальный заказ и для изготовления медалей. Все это благодаря тому, что был освоен и внедрен в производство целый ряд новых ответственных изделий, какими и стали прокат никеля и прокат алюминиевой бронзы, литье красной меди с индукционных печей «Аякс».

Всего по ассортименту завод не довыполнил задание более чем на 20 процентов, зато выполнил план по валовой продукции на 127 процентов, то есть в тоннаже. В то же время, на треть повысилась производительность труда.

Ряд заметных достижений заставил еще раз проанализировать причины недовыполнения плана по ассортименту. На собраниях правду-матку крыли без обиняков: «Причиной этому является «штурмовщина», неравномерная работа цехов, плохое планирование, подготовка производства, недозагрузка головного оборудования, особенно прокатных станов, которые только по внутрицеховым причинам простаивали иногда почти треть смены. Шел большой брак продукции: по литью около 1,6 процента и по обработке около 2,6 — и это было результатом небрежности, беспечности, грязи, захламленности цехов, бескультурья в работе и другое... По большинству позиций недовыполнения плана выхода годного являлась, - как отмечалось, - прежде всего, невысокая произ-

водственная культура. В цехе скопились горы брака, так называемого, «исправимого», который, в общем, часто не исправлялся, а отправлялся в переплавку».

Все это было одновременно и правдой, и преувеличением. Это было своеобразным языком рабочих собраний, когда кипело возмущение, и поневоле возникало желание быстрее определить виновника и высказать ему все в лицо. Даже в нелицеприятной форме. На партсобраниях это даже приветствовалось.

Одновременно это указывает на ту движущую силу, которая позволяла делать завод все более культурным и прогрессивным.

...Увеличения выхода годной доброкачественной продукции в дальнейшем завод мог достичь лишь при условии получения нового оборудования, и этого добивались любыми путями. Так, были «выбиты» для завода пила «Пеллера», пакетировочные прессы для прессования отходов, следом - пила «Юнкера» с автоматической подачей для разрезки укрупненных слитков, а также строгальные, токарные и сверлильные станки современных конструкций и даже автоматы для заточки зубьев пил.

Поступали также новые железнодорожные платформы и цистерны для перевозки мазута, что позволило резко поднять чистоту в железнодорожном цехе и в более аккуратном и чистом виде отправлять продукцию потребителю.

Завод ставит вопрос о передаче ему лабораторного и элект-

троизмерительного оборудования, которое прежде пользовалось только с разрешения никелькомбината.

В 1946 году коллектив поддержал начин ленинградцев по внедрению производственной культуры, и активным сторонником этого начинания стал на орском «Прокате» вальцовщик Рыбаков, у которого на рабочем месте царил идеальный порядок.

В апреле 1946 года всех жильцов бараков и, так называемых, «нижних» домов, полуземлянок, переводили в более благоустроенные жилища.

Этому, правда, в тот период поспособствовала река Урал, которая так сильно подняла уровень зеркала своей поверхности, что стала затапливать бараки; а о землянках нечего было и говорить.

Но и профком завода сыграл свою немалую роль в улучшении жилищных условий для десятков семей.

У жилых домов, возле завода и на его открытой территории было посажено одновременно до пяти тысяч деревьев и кустарников.

По программе срочных, не терпящих отлагательства, мероприятий прокладывался узкоколейный путь в пристрое цеха № 3; заканчивались отделкой помещения магазина новой столовой живущих в рабочем поселке...

Порядные строительные организации вместе с заводом начали возведение новых домов. Квартиры и комнаты заранее распределяли между очередниками. При этом очеред-

ники треть общей затраты сил в данное строительство собственного жилья обязаны были внести тем, чтобы поработать «на домах» своими руками. Поселяющимся в общежитии новичкам выделялось все необходимое для проживания, простейшая мебель, постельное белье.

При заводской столовой для нуждающихся было организовано диетическое питание, на 50 человек, с медицинским обслуживанием. Появился буфет при первом цехе...

Во всей этой работе по превращению завода, жилых кварталов прокатчиков и общежития в более или менее культурное состояние активно участвовали лучшие комсомольско-молодежные бригады К. В. Пономарева, Н.Г. Хамитова и М. Д. Ярморкина, ранее уже доказавшие, что равных по энтузиазму, по производительности труда им на заводе нет.

Завод после войны оказывал шефскую помощь подшефным: МТС-20, Октябрьскому и Верхне-Гумбетовскому МТС, отпуская материалы и инструменты. Посылали туда и ремонтных рабочих для ремонта тракторов и прицепного инвентаря.

В тот же период на заводе расширяется собственное производство изготовления инвентаря для обустройств жилья. Часть его иногда закупалась согласно послевоенной программе «Жилье для рабочих». Согласно этой программе, стала оказываться помощь индивидуальным застройщикам, в расчете на то, что в год ими будет построено несколько десятков домов.

Администрация помогла всем, кто уже строился или обзавелся собственным жильем в частном секторе, - стройматериалами, дровами и углем.

Для обслуживания работников вне территории завода имелись прачечная, «линия штопки», сапожная мастерская.

Всюду у домов ставились сараи, это тоже требовало вложений, но в сараях копали погреба, и это стимулировало людей заняться огородничеством.

Обнесенные сараями дома казались дворцами с флигелями. Во всяком случае, навсегда ушло ощущение пустынности и неустроенности. Из окон домов лилась музыка; вечерами собирались на перекрестках, затем шли прогуляться вдоль улиц принаряженные пары; молодежь спешила на танцевальные площадки.

По-мирному, несуетливо работали рабочие столовые; меню уже состояло из довольно разнообразной пищи; все более привычными становились блюда из мясных продуктов. Подсобное хозяйство завода напоминало процветающую ферму. В 1947 году в нем имелось до восьмидесяти коров и бычков, до сотни свиней и до двухсот пятидесяти овец; имелся там и небольшой птичий двор. За год со своего хозяйства коллектив получал более четырехсот пятидесяти тонн картофеля, более трехсот пятидесяти тонн других овощей и до шестнадцати тонн проса.

И если раньше по сельхозработам основные силы бросали на освоение земель, то теперь направили их на организацию

хранения продуктов; копали больше погребов.

Всего до двух тысяч заводчан занимались огородничеством; под индивидуальные огороды было выделено пятьдесят гектаров земель.

Постепенно становилось больше магазинов, буфетов, столовых, ларьков и продовольственных баз. В цехах рабочие обеспечивались газированной водой. На завод все чаще приходили уже очень даже прилично одетыми, с приподнятым настроением.

Улучшилось санитарное состояние помещений. В 1947 году в цехах усиливали приточно-вытяжную вентиляцию; всюду сооружались раздевалки со шкафами; в душевые к умывальникам подводилась горячая вода; в цехах и бытовках устанавливались электротитаны для кипячения питьевой воды. Кое-где уже работали новые устройства сушильных камер для спецодежды и спецобуви.

Для улучшения условий труда на местах, безопасной работы в цехах на всех участках устраивали ограждения оборудования. Для крановщиков в первом и третьем цехах установили специальные посадочные площадки с лестницами. В цехах и на подъездных путях усиливалась подача энергии для освещения, появились более мощные лампы. Были организованы красный уголок и комната завкома завода.

Производился ремонт детских садов и детских площадок для игр возле заводских бараков.

К великой радости многих родителей и к счастью для их

детей, к летнему сезону 1946 года был создан пионерский лагерь. Начальником лагеря назначили М. М. Цветкову, которая приложила большое старание, чтобы к школьным каникулам лагерь во всеоружии встретил своих первых веселых хозяев. Но главную роль, конечно, сыграл профком предприятия, где добились выделения средств на то, чтобы дети, наконец, почувствовали настоящую теплую заботу.

Еще 15 мая, в день открытия пионерского лагеря, семнадцать человек его обслуживающего персонала приняли первых сто ребятишек. Их встретили выбеленные и покрашенные в яркие краски корпуса, чистые спальни, где некоторые из детей впервые увидели белое постельное белье, впервые легли на настоящие кровати, ведь многим до сих пор приходилось спать «на полу». Не было конца восторгу мальчиков и девочек, когда каждому из них был выдан специальный летний пионерский костюм.

Всего двести ребятишек в тот год отдыхали на берегу реки Урал, в красивом и удобном месте с широким песчаным пляжем.

Там после летнего сезона начиналась организация дома отдыха для рабочих...

Им еще понадобится много сил для решения новых задач, и вновь от многих из них от них потребуются самоотречение ради плана, ради повышения производительности труда и ради своевременных поставок продукции другим заводам.

И, тем не менее, многие верили, что самая настоящая, са-

мая интересная работа в стенах обетовавшего орскую землю завода «Прокат», ставшего вторым домом, ожидает их впредь...

ГЛАВА 2

«НУЖЕН ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ!»

Расширение ассортимента выпускаемой продукции с одновременным повышением ее качества требовало организации школ передачи опыта передовиков. «Такие школы существовали благодаря опыту Моисеева М. Г., мастерству Тарасова В. А. и другим, способным научить работать и быстрее, и качественнее, добиваться хорошей экономии материалов», — отмечалось в документации тех лет.

Кроме того, проводились курсы техминимума и курсы целевого назначения, а их преподавателями являлись только те инженерно-технические работники, которые обладали не только хорошими знаниями, но и опытом избавления от множества недостатков.

Все эти школы и курсы были необходимы, чтобы совершить скачок в производительности труда, добиться максимальной экономии средств и материалов, снизить себестоимость своей продукции — такую задачу поставили перед коллективом в 1947 году.

Не случайно орские прокатчики одними из первых в городе ответили ударным трудом, вняв призыву ленинградцев

с повышенной производительностью потрудиться в честь 30-й годовщины Октябрьской революции. При этом заводчане решили экономить цветной металл: «уменьшить геометрические отходы с тем, чтобы добиться резкого увеличения выхода годного и снижения брака; увеличить ежемесячно выпуск проката против плана на 9 процентов».

Несомненным успехом коллектива в этот период стало то, что работа уже с первого квартала носила равномерный, ритмичный характер. На собрании актива 11 апреля 1947 года говорилось: «Большим достижением коллектива завода является тот факт, что наши рабочие и инженерно-технический персонал покончили с вредной практикой брать план «штурмовщиной», практикой авралов, которые имели место на нашем предприятии до сего дня».

Наконец, был выполнен план в заданном ассортименте и даже перевыполнен почти на пять процентов. И это тоже вошло в копилку достижений.

В этом году завод решил увеличить ежемесячный съём со стана горячей прокатки на 15,5 процента и резко поднять производительность на стане холодной прокатки.

Работая на печи «Аякс», рабочие добились съёма никеля за период одной компании не менее 100 тонн. В литейном цехе комплектовался штат шабровщиков; отныне коллективы прокатных цехов больше внимания уделяли качеству выпускаемых листов и лент.

Основная масса рабочих выполняла, в среднем, от 120 до

150 процентов сменной нормы, но имелась и значительная группа, в которой каждый мог бы смело назвать себя «двухсотником», как и в военный период. Это такие заводские ударники и стахановцы, как литейщик Солдатов, литейщик Крылов (цех № 4), кузнец Романов, печники Ермолаев, рабочий Горкин и другие. Такие, как они, помогали улучшить общие показатели и своих цехов, и всего завода в целом.

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.