

The background image shows a large industrial facility, likely a metal processing plant. In the foreground, there are several large, shiny metal coils. In the background, a yellow crane is lifting a large, circular metal component. The scene is filled with industrial structures, including walkways and railings.

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 70. Орский
завод обработки
цветных металлов
1958-1969**

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том 70.
Орский завод обработки
цветных металлов 1958-1969**

«Автор»

2026

Манин-Уралец А.

Подвиг заводов Том 70. Орский завод обработки цветных металлов
1958-1969 / А. Манин-Уралец — «Автор», 2026

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 высокомеханизированных 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.

© Манин-Уралец А., 2026

© Автор, 2026

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов Том 70. Орский завод обработки цветных металлов 1958-1969

ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ БОЛЬШАЯ РЕКОНСТРУКЦИЯ

ГЛАВА 1 УКРУПНЕННЫЕ ЦЕХА

Начатая в 1956 году и рассчитанная на пятилетие реконструкция завода, в процессе ее проведения получала свое логическое дополнение. Одним из таких необходимых дополнений неизбежно становится и строительство новых крупных производственных зданий.

В 1957 году Министерство цветной металлургии СССР утвердило проектное задание на строительство новых корпусов литейного и прокатного цехов (в последующие годы будет утверждена и еще более обширная реконструкция завода).

Начавшиеся в 1957 году работы по реконструкции ожидаемо должны были еще более усложнить ведение производства, так как имеющиеся, и без того «скученные» площадки производства, стали еще более тесными. Кроме того, в связи с подготовкой строительных площадок под новые цеха, были снесены пристрой прокатного цеха № 3 и здание ремонтно-механического цеха.

Орским прокатчикам нужны были более крупные цеха для установки самого современного мощного прокатного оборудования. Таким оборудованием являлся прогрессивный, высокопроизводительный стан Кварто-400. Установка этого стана потребовала реконструкции одного пролета прокатного цеха № 3. В результате были разобраны одна стена, часть крыши, усиливались колонны. Более шести месяцев прокатчикам пришлось работать, по существу, под открытым небом, в очень тяжелых стесненных условиях. Для вывозки продукции от стана горячего проката даже пришлось приспособить автопогрузчик.

С учетом создавшегося положения и угрозы невыполнения все увеличивающихся производственных планов, руководство завода в 1957 году сконцентрировало внимание инженерно-технических работников и рабочих на совершенствовании тех технологических процессов, которые привели бы к сокращению производственного цикла. И, как показали итоги первых двух лет реконструкций (1956 — 1957 годы), — преодолеть все препятствия, чтобы выполнялся и план, коллективу вполне удалось.

Реконструкция продолжалась. К концу 1958 году заканчивалось строительство пристроя цеха № 3, зданий заводоуправления и центральной заводской лаборатории.

В 1959 году начнутся работы по строительству здания литейного цеха. В том же году будет сдан пристрой к третьему цеху для установления стана «Кварто». Здесь по мере поступления монтировалось новейшее оборудование, в том числе электромеханическое оборудование, автоматы и электрокраны, трансформаторы и электроизмерительная аппаратура и так далее.

Но еще до 1959 года будут осуществлены другие важные работы по обновлению и других участков.

Помещение склада второго цеха являлось частью производственной площади цеха, отгороженной легкой перегородкой, и она, конечно, не предохраняла продукцию от действия паров воды и едких растворов, расположенных рядом кислотных ванн. Строились станы для изоля-

ции склада, продумывались варианты создания новых современных складских помещений, их механизации.

Шли большие строительные работы в ремонтно-механическом цехе, где вновь своей работы потребовала установка мощных фундаментов под основное оборудование. До сих пор оно в массе своей оставалось сильно изношенным, и ожидалось поступление более крупных металлорежущих, особенно токарно-винторезных, станков, несколько кузнечных станков и прессов. Под них уходило особенно много бетона.

Строился, вместо электромастерской, электроремонтный цех, в задачи которого входило обслуживание вспомогательных цехов и служб завода, эксплуатация и ремонты заводских кабельных коммуникаций, капитальные ремонты электродвигателей.

Когда в 1958 году было проведено укрупнение цехов, и два прокатных цеха были объединены в один, электроремонтный цех был объединен с ремонтно-механическим...

В процессе реконструкции и перестройки, когда одновременно шла реорганизация производственных структур, и требовалось проводить в цехах максимум времени, произошло неожиданное, очень приятное для рабочих сообщение: ЦК КПСС и Совет Министров СССР постановлением от 7 августа 1957 года обязали предприятия страны переходить на семичасовой рабочий день. Правда, без снижения планов!

Поэтому не сразу завод мог воспользоваться этой роскошью, и этот переход будет осуществлен только лишь с 1 мая 1959 года.

На предприятиях работало в то время свыше 1200 человек, в том числе в наиболее крупном подразделении - в третьем прокатном - числилось около 500 человек, а в первом цехе - 180.

Переходу всего коллектива на семичасовой рабочий день предшествовала, ставшая обязательной, работа по увеличению производительности труда.

Тогда же возникло патриотическое движение: «Выполнять восьмичасовую норму за семь часов!» А некоторые передовики подхватывали почину о выполнении восьмичасовых норм и за шесть часов. В основной же массе своей, работая семь часов, рабочие обязались выдавать прежнюю норму выработки.

Еще до перехода к работе по-новому, была проведена большая работа по пересмотру норм выработки. Не было возможности корректировать планы в сторону уменьшения, поэтому на заводе было пересмотрено более 3700 норм. В основных цехах они были повышены на треть, а во вспомогательных каждый должен был прибавить в работе аж на 40 процентов! Но резервы имелись, и, так или иначе, вскрывались. Их, прежде всего, дало широкое внедрение новых станков и совершенствование технологических процессов, намного облегчивших до сих пор преобладавший над механизированным трудом ручной труд.

Поднятию на более высокий уровень производительности труда помогло и разворачивавшееся в тот же период движение за коммунистический труд. Это касалось Всесоюзного соревнования за присвоение звания ударников труда целым коллективам, и отдельным работникам.

Первыми на заводе удостоились звания «Ударник коммунистического труда» вальцовщики М. И. Филиппов, Н. И. Яцынич и шабровщик А. В. Орлов.

Звание «Коллектив коммунистического труда» получила центральная заводская лаборатория.

В этом патриотическом движении, в те годы действительно помогавшем решать наиболее сложные задачи по ликвидации множества «узких мест», выделяется новая плеяда передовиков производства.

Поступив подростком на завод в 1941 году, токарь Виктор Васильевич Зайцев, теперь уже известный передовик-ударник и активный общественник, профгруппорг, являлся верным последователем знатных металлистов - «скоростников» страны, которые добивались двукратной нормы выработки за счет использования на станке специальных приспособлений с «увеличением подачи резца на один оборот шпинделя». Существовала школа Зайцева, в которой

он передавал богатый опыт, делился прогрессивными рабочими приемами с молодыми станочниками.

Плавильщик металла Виктор Васильевич Печников работал на заводе с 1947 года и являлся примером высокопроизводительной работы, был группировщиком смены, нормы выполнял на 117 процентов.

Вальцовщик Михаил Иванович Филиппов также начал работать на ОЗОЦМ в сорок седьмом году, он одним из первых вступил в соревнование, его норма выработки также составляла 117 процентов.

Старшая травильщица Анастасия Ивановна Масленкова стала инициатором за ликвидацию внутрисменных простоев, сама добилась выполнения норм на 120 процентов выработки и подтягивала за собой других. Эту уважаемую во всем цехе работницу избрали депутатом Райсовета.

Слесарь по металлоконструкциям Жаудат Низамович Мамбетов, имея ту же норму выработки, 117 процентов, решил повысить образование, поступил в вечерний техникум; он призывал за собой своих товарищей, заявляя, что новое поколение работников завода должно обязательно повышать образование.

Бригадир грузчиков Анатолий Николаевич Клюкзин организовал работу на своем участке так, что весь его коллектив перевыполнял норму выработки на 25 - 30 процентов, он одним из первых объявил, что его бригада добьется звания «Ударной», и, конечно, его слова не разошлись с делами бригады.

Каждый из передовиков в той или иной степени являлся преподавателем школы своего имени. В то время, когда цеха завода постоянно пополняла молодежь, даже 25-30-летние мастера своего дела являлись большими авторитетными личностями.

Это веяние времени – ударничество – оставило свой очень заметный след в истории ОЗОЦМ. В том числе, оно отразилось и на количестве желающих учиться. Вместо 370 запланированных учащихся курсов и школ в 1959 году их стало более 550. В то же время в высших и средних технических учебных заведениях училось свыше сорока трудящихся завода, и двадцать человек посещали уроки в вечерней школе рабочей молодежи.

В это время наблюдается резкое снижение нарушений трудовой дисциплины. В цехах повсеместно организуются спортивные секции, кружки художественной самодеятельности, «кружки» участников работы по повышению культуры производства. Стало нормой жизни перевыполнить сменное задание и выполнить какую-нибудь «общественную нагрузку».

С помощью всех резервов на плавильных электропечах нормы выработки стали стабильно перевыполняться, часто до 125 процентов. Правда, здесь это повышение было вызвано, в основном, проведением работ по увеличению стойкости печей, увеличением их производительности. Если литейщики нашли выход из положения, то и на обрезке слитков решили так: «Если проведем реконструкцию пилы и повысим ее стойкость, то сможем достигнуть выполнения задания до 130 нормы выработки». Не мешкая, с этим предложением они обратились к работникам ремонтно-механического цеха, и вскоре такие пилы у них появились. В прокатном цехе травильщики улучшили организацию труда бригад, сократили внутрисменные простои и достигли выполнения норм до 127 процентов.

В 1959 году коллектив завода работал, увеличивая темпы в честь предстоящего XXI съезда партии. Шла подготовка к грандиозной семилетке. И весь год, начиная с января, завод шел навстречу высшему партийному форуму с перевыполнением плана.

Оренбургский Совнархоз и Облсовпроф в конце первого квартала отметили работу завода, как показательную, а за второй квартал присудили третье место с перечислением коллективу металлургов денежной премии. Всего около 50 тысяч рублей премиальных были распределены между ударниками. Восьмерым лучшим передовикам прямо к рабочим местам принесли премиальные в конвертах, и там их торжественно вручили. Среди поощренных той

премией были передовики завода плавильщик цеха № 1 А. П. Белозеров, работница первого цеха Е. А. Шилова, вальцовщики третьего цеха В. А. Моисеев и И. С. Федотов, старшая трапильщица А. И. Масленкова, машинист крана седьмого цеха Ж. Н. Файзулин, слесарь четвертого цеха Ж. Н. Мамбетов, лаборантка ЦЗЛ З. А. Васильева. Их имена были занесены в заводскую Книгу почета.

Имена еще пятнадцати работников занесли на Доску почета, и девятерым присвоили звание «Отличник социалистического соревнования».

Передовики обещали и впредь работать столь же производительно, а завод - столь же успешно справляться с любыми заданиями правительства. Так было принято. И это была реакция на всеобщее внимание.

Строил свои радужные планы коллектив и в отношении жилищных условий. В первой и второй послевоенных пятилетках, - отмечалось на заводе, - «новое жилищное строительство развивалось слабо. Отдел капитального строительства был малочисленным, а строительной техники в достатке не имелось. За те минувшие десять лет было построено 2788 квадратных метров жилых площадей».

Начиная с 1956 года, темпы жилищного строительства резко возрастают. Увеличена численность работников отдела капитального строительства. Привлекаются к строительству подрядные организации. За 1956—1960 годы планируется построить 3700 квадратных метров жилья, в следующей пятилетке и того больше — свыше пяти тысяч квадратных метров.

На 1 января 1958 года в жилфонде завода имелось сорок жилых зданий, из них шестнадцать - восьмиквартирных и шестнадцатиквартирных домов, пять двухквартирных, пятнадцать индивидуальных или одноквартирных. Имелось также четыре барака, в одном из которых функционировало общежитие.

В этих домах и бараках проживало около двух тысяч человек, семьи занимали всего 576 комнат.

Многие проживали по-прежнему очень скученно, в не очень благоприятных условиях. До двух десятков семей еще вынуждены были жить в подвальных помещениях и столько же занимали под жилье кухни. Но это были недолго проработавшие на заводе.

Всего более ста работников ждали срочного улучшения жилищных условий или расширения жилплощади. Около семидесяти человек «одиночек» проживало в общежитии, в небольших комнатах, вмещавших по трое-четверо человек.

Прокатчики проживали в разных местах города: по улице Горького, по Московской улице, на Водоканале, по Музыкальному переулку, по улице Линейной, по улице Жданова, в Первомайском поселке. Бараки располагались по Клубному переулку, по улице Павлова и по переулку Октябрьскому.

Существовал на обновляющемся предприятии и план по улучшению гигиены труда, оздоровления климата в производственных цехах. При здравпункте была оборудована новая комната гигиены женщин. В цехах устанавливалась дополнительная вентиляция - на тех участках завода, в мастерских и на складах, на которые указывала санитарная комиссия.

Согласно программе повышения производственной культуры, для ознакомления с опытом по промышленной эстетике и ликвидации потерь делегации от завода ездили на Ленинградский «Красный Выборжец», Никопольский завод черных металлов, Артемовский завод ОЦМ и на предприятия Москвы.

Главное, что вынесли для себя делегаты — это то, что культура производства достигается, прежде всего, творческим подходом к проблеме. Таким образом, выезды для обмена опытом даром не прошли.

В 1958 году по итогам командировки в Ленинград, в «Красный выборжец», в прокатном цехе был внедрен форсированный нагрев медных слитков при горячей прокатке, и в результате сократились потери металла в угаре и окалине. Также по примеру ленинградцев опробовались

медные шаблоны для монтажа плавильных электропечей, разрабатывался проект кантователя слитков к стану горячей прокатки.

В порядке обмена опытом с Каменск-Уральским металлургическим заводом, в литейном цехе проводилась работа по увеличению стойкости футеровки индукционных печей для литья никеля и медно-никелевых сплавов, с применением в качестве футеровки периклазо-шпинелидного огнеупора.

К подобным техническим мероприятиям активно подключались становившиеся все более популярными, даже «модными» в это время на предприятиях страны творческие комплексы бригады. Одна из них (на заводе наиболее известная - в составе начальника техотдела А. П. Крылова, заместителя начальника третьего цеха Ю. А. Плохое, заместителя начальника первого цеха В. А. Артамонова и технолога третьего цеха Я. А. Собкина), пригласив научного сотрудника института «Гипроцмо» Пучкова, взялась за изменение размеров слитков никеля, при изготовлении анодов, от 100 до 250 миллиметров. Внедренное в производство данное предложение позволило значительно сократить геометрические отходы и увеличить выход годного на 2,5 процента.

Новаторские предложения отдельных специалистов, работавших индивидуально, также давали значительный эффект; они всегда облегчали труд или экономили материалы и рабочее время. Так, фрезеровщик П. И. Солонин предложил установить кантователь для сброса и перевертывания полос, и это облегчило труд фрезеровщиков; начальник КБ П. Ф. Смольский предложил приспособление к универсальному заточному станку для заточки заднего угла наборных дисковых фрез, и он резко увеличил производительность станка. Мастер стана горячей прокатки Андреев и его однофамилец диспетчер Андреев взялись изменить технологию изготовления медных листов, добились успеха и получили премию.

В железнодорожном цехе надо было освободить трех человек. Чем их заменить? И вот, работники седьмого цеха предложили паровой железнодорожный кран перевести на двигатель внутреннего сгорания. Через несколько недель так и сделали: кроме всех прочих эффектов, это предложение дало экономию в 250 тонн каменного угля в год.

Сколько же пользы приносила новаторская мысль отдельных технически-творческих личностей, если отдельные из них в одиночку или сообща дерзали постоянно. Подают по семь предложений слесарь первого цеха А. С. Пытков и помощник резчика седьмого цеха Г. С. Тишкин; по шесть предложений - диспетчер третьего цеха Д. П. Вицин и заместитель начальника этого цеха Ю. А. Плохое, подают по пять, по четыре предложения многие члены БРИЗа; из рационализаторов здесь отличается начальник отдела третьего цеха С. Г. Газизов, разработавший восемь технических новшеств к внедрению в производство.

Без сомнения, именно творческому подходу к решению проблем десятков и сотен работников был обязан завод, перевыполняя план по выпуску проката - медному и никелевому, медно-никелевому и латунному, до 110 процентов. Выход годного проката в это период составил 62,5 процента при плане 61,5 процента; и эти, на первый взгляд, «малые» проценты в переводе на тоннаж всего объема изделий указывали на большие достижения орских прокатчиков.

В новую свою эпоху новых «больших» и «малых» достижений, а именно в эпоху «семи-летки» 1959 — 1965 годов, завод вступал достаточно крепко вооруженным как технически, так и морально.

Здесь знали, как работать дальше – что будет нового и что еще предстоит завершить. О работе, осуществленной к 1960 году, в одном документе фиксируется: «Большая работа, проведенная в направлении реконструкции, а также и организованное соревнование за коммунистический труд обеспечили полное выполнение производственных планов. В числе наиболее крупных, разработанных и внедренных организационно-технических мероприятий можно назвать ниже следующие.

По электролитейному цеху в целях увеличения производительности плавильных печей применен ряд новшеств, разработанных группой инженерно-технических работников и рабочих, в числе которых: Блоков М.Г., Шемякин Н. И., Рянский С. Н., Костров Н. Я., Малышев Н. В., Кривошеин Н.А. и Карташев И. А. Установлены водоохлаждаемые катушки, медные и никелевые шаблоны. Подобраны составы и усовершенствована набивка футеровочной массы. Осуществление этих мероприятий расширило объем плавильных печей, увеличило их стойкость в два с лишним раза и резко сократило количество переходных плавов при пуске электропечей. Для облегчения труда помощников плавильщика механизирован поворот разливочных кругов.

Впервые в практике заводов по обработке цветных металлов разработано и освоено литье крупных слитков никеля и монель-металла весом до 600 килограммов, отливаемых в водоохлаждаемые изложницы. Разработана конструкция и внедрена в производство высокопроизводительная трехфазная электропечь для плавления никеля. Внедрение в производство этих мероприятий повысило производительность никелевой печи в три раза. Литейный цех освободился от большого парка чугуновых форм.

В целях повышения выхода годного, освоен в производстве укрупненный слиток. Вес никелевых слитков увеличен в шесть раз, мельхиоровых в 3,6 раза, латунных в два раза, медных в 1,7 раза, монелевых в 1,8 раза.

Механизировано передвижение стола на шабровочных машинах и быстроходной пиле, что также дало значительный эффект.

По прокатному цеху модернизирован стан горячего проката ДУО-850. Установлен листоукладчик, подвижное перекрытие переднего рольганга, удлинен рольганг, механизирована ручная выемка никелевых слитков из нагревательной печи и транспортировка их к прокатному стану. Производительность стана увеличена на 30 процентов. Кроме того, за счет механизации высвобождено 6 человек рабочих.

На станах холодного проката ручная привертка валков заменена механической. Подобрана эмульсия для смазки прокатываемого металла вместо применявшегося керосина, что улучшило поверхность проката и культуру производства.

Введение и реконструкция листомоечной машины упразднила ручной труд протирки металла опилками после травления, и это высвободило 24 человека рабочих, которые использованы на других участках работы.

Значительный вклад в разработку и совершенствование технологических процессов внесли специалисты Волкогон Г. М., Артамонов В. А., Серебренников В. Н., исследовательская группа, возглавляемая Адониной Л.М.

Разработана и освоена технология производства никелевых непассивирующих анодов. Изучено влияние содержания основных элементов на растворимость анодов. Подбрано оптимальное соотношение меди и серы, улучшающее пластичность и растворимость анодов. Выпуск непассивирующих анодов позволяет сократить на 3 процента потери в шлаках у потребителя.

Исследовано влияние малых добавок магния, кремния, кальция, углерода, алюминия, церия, циркония и других редких элементов на технологические свойства никеля.

Проведены лабораторные и промышленные опыты по подбору относительного количества вводимой добавки, улучшающей пластичность никеля в диапазоне температур от комнатной до 1200° С. Установлено, что малые добавки редких элементов улучшают пластические свойства никеля при высоких температурах и резко сокращают количество плен на поверхности проката.

Разработана и освоена технология производства медных анодов марки «АМФ». Аноды отличаются хорошей, равномерной растворимостью и на практике обеспечивают высокое качество покрытия при гальвано-процессах.

В целях ликвидации трещинообразования на слитках меди, отливаемых в водоохлаждаемую изложницу, введен новый способ раскисления расплава кремнием и магнием, вместо применявшегося ранее раскисления фосфористой медью. Уменьшена температура литья и изменен состав смазки.

Разработана технология нагрева никелевых слитков с использованием в качестве топлива высокосернистого мазута (3,5% серы). Сокращено время нагрева до 2-х часов и применена обмазка поверхности слитков окисью магния, которая устранила растрескивание слитков при горячей прокатке.

Освоено производство крупных плит никеля и монель-металла для химического машиностроения и производства биметаллов.

На основе изучения распределения температур по сечению всей стопы листов в печах отжига, рекомендован и внедрен оптимальный режим со значительным сокращением времени отжига.

Оборудована установка, разработана методика и освоено испытание механических свойств металлов и сплавов при высоких температурах.

Значительные работы выполнены по улучшению использования электроэнергии. В цехе № 3 стан горячего проката и мостовые электрокраны работали от электродвигателей напряжением 500 вольт, остальное оборудование на 380 вольт; такое же положение и в прокатном цехе № 2.

Наличие в работе электродвигателей с различным напряжением затрудняло ведение электрохозяйства и более рациональное использование электроэнергии. Все оборудование прокатных цехов переведено на одно напряжение 380 вольт, что улучшило эксплуатацию электрооборудования и уплотнило загрузку электродвигателей.

Произведена замена ряда электродвигателей в соответствии с требуемой мощностью.

Установлены батареи статических конденсаторов в литейном цехе и в прокатных цехах, а также выполнен ряд других работ с целью более экономного использования электроэнергии.

Проведенные работы дали значительную экономию в использовании электроэнергии и повысили коэффициент мощности с 0,55 до 0,90.

За третью послевоенную пятилетку (1956 — 1960 гг.) по отношению к предыдущему пятилетию, выпуск валовой продукции увеличен на 39,5 процента. Производительность труда возросла на 39 процентов. Заводом получена прибыль 8562 тысяч рублей.

За успешное выполнение производственных планов награждены: орденом «Трудового Красного знамени» директор завода Патрушев Ф. А. и мастер прокатного цеха Фролов В. А., орденом «Знак почета» токарь Фролов Я. С. и медалью «За трудовую доблесть» травильщица Угарова К. И.»

К концу пятидесятых годов подвергался неоднократному изменению план производства завода. Это не способствовало его ритмичной работе, заставляло часто перестраивать производство, имелись дополнительные затраты.

В другом документе говорится: «Годы начала семилетки характеризуются постоянными корректировками плана в сторону повышения, и завод справляется с этим испытанием с честью».

Действительно, уже в первом году семилетки установленный заводу государственный план был выполнен по всем видам проката, а также по валовой продукции, он составил рост к минувшему году по выпуску проката на 7,8 процента, а по валовой продукции на 3,7 процента. И это были, можно сказать, - грандиозные достижения!

Правительство, корректирующее планы производства завода, ориентировалось, вероятно, на тот общий трудовой настрой, которым жили коллективы цехов в ожидании новых «чудес». Не чудо ли, что правительство, прервав шестую пятилетку, объявило новую из, так сказать, «семи хрущевских ударов» (по аналогии с «десятью сталинскими ударами» во время

войны). В различных видах соцсоревнованиях в это время участвовала 71 бригада, в эти бригады входило более пятисот человек.

Права именоваться «Коллективом коммунистического труда» добились, кроме лидера этого вида соревнования - коллектива центральной заводской лаборатории, еще десять коллективов.

За новые достижения в 1960 году завод был отмечен грамотами Совнархоза и Облпрофсовета, завоевал знамя Горкома и Горсовета Орска, получил денежную премию, а отдельно за экономию электроэнергии — еще и переходящее знамя Облисполкома с перечислением первой денежной премии.

При этом, отмечалась, как особо показательная, работа плавильщика Виктора Васильевича Печникова, электрика Леонида Ивановича Сычева, мастера Алексея Ивановича Симонина, фрезеровщика Алексея Васильевича Орлова, плавильщицы Зинаиды Егоровны Савиновой и других.

На заводскую Доску почета помещали портреты лучших. В первом цехе среди заслуживших это право, стали плавильщик Жаманкулов, помощник плавильщика Бирюкова, плавильщик магнетита Виноградов, в третьем цехе - вальцовщики Гуров и Пырченко, нагревательщик Рабчук, плавильщик Савинова, в четвертом - токарь Флоров, газосварщик Кулаков, в шестом - каменщик Юсупов, в седьмом - грузчик Жарков, в отделе капитального строительства - разнорабочая Славкина, в центральной заводской лаборатории - лаборант Шардт и другие.

Многие рабочие получили благодарности и грамоты за работу... по оказанию помощи совхозам и колхозам, в частности, на полях подшефного совхоза «Зауральский» и совхоза «Ударник», где активно помогали убирать картофель, и на полях совхоза имени Максима Горького Ново-Орского района, где заготавливали большое количество кукурузы.

Но главная битва за план, конечно, оставалась внутри цехов, где соревновались за звание «Ударная» 116 бригад. Ударных среди них было подавляющее большинство, благодаря этому по итогам «смотров ударничества» в городе Орске заводу присуждалось первое место с переходящим Красным знаменем.

В 1961 году завод три первых квартала лидировал в городе. А за работу и техническую реконструкцию в четвертом квартале завод занял второе место среди предприятий Оренбургского совнархоза.

Переходящее красное знамя с гордостью за свой завод принимал председатель завкома Н. Г. Шабаров. В ответном красочном слове он называл имена тех, кто через все преграды вел свои коллективы к техническому самосовершенствованию, и при этом, непрерывно совершенствовался сам. Среди отмеченных были недавний техник-электрик М. С. Батуев, ставший начальником четвертого цеха и выведший его в передовые, главный механик завода В. А. Гарин и главный инженер ОКСа В. М. Бухтинский, которые только что заочно окончили институт и свои знания эффективно использовали на практике.

Это также инженеры, возглавлявшие работу научно-технического общества (НТО), А. П. Крылов и

Г. М. Волкогон. Один являлся председателем, а другой ученым секретарем совета. Членами совета являлись Ю. А. Лохов, В. Г. Гузенко, А. А. Гарина, В. Фадеев, Л. М. Адонина, Г. А. Суренкин и другие.

В первичной заводской организации НТО состояло в это время 135 человек. Ежемесячно проводились заседания совета, на них всегда очень квалифицированно решались вопросы по новой технике и организационно-техническим мероприятиям. Отдел вел шефскую работу: члены НТО имели тесную связь с комплексными творческими бригадами и ударниками труда, кто хотел повысить свои индивидуальные рекорды. Тем самым, заводское НТО реально помогало выполнять плановые задания. В том, что завод ежемесячно выполнял план по валовой продукции досрочно, несомненно, была и заслуга НТО.

Больше того, организация НТО Орского завода ОЦМ считалась одной из лучших в городе.

По несколько раз в год завод получал призовое, нередко первое место и переходящее Красное Знамя благодаря хорошей организации технической работы во всех сферах жизнедеятельности его коллективов.

В начале шестидесятых было проведено очень важное техмероприятие - автоматизация замера температуры жидкого металла в индукционной плавильной печи с блокировкой ее наклона. Руководитель металлургической секции НТО А. П. Крылов со своими коллегами-энтузиастами за один год помог сэкономить, благодаря этому, около 10 тонн цветного металла; новшество помогло также улучшать качество цветного проката.

Весьма плодотворно работала каждая из секций общества НТО. Члены энерго-механической секции, например, резко повысили коэффициент мощности энергоресурсов и экономии электроэнергии. Во всех секциях работало всего до семидесяти активных рационализаторов, из них знатными новаторами производства являлись уже до сорока человек. Они подавали наиболее смелые предложения, в уверенности, что смогут их обосновать и помочь внедрить в производство. В частности, новаторы активно поспособствовали решению вопроса о непрерывном литье тяжелых слитков.

Отличительной чертой рабочих-новаторов стала помощь инженерам в разработке ими сложных технических тем. Не даром по прошествии какого-то времени отдельные из них, творчески мыслящих, рабочих выдвигались на инженерные должности. Занимающих инженерно-технические должности практиков в начале 60-х годов было около тридцати человек. Все они имели достаточно большой стаж работы на заводах цветной металлургии — от десяти до пятнадцати лет и более.

Вообще, тесное техническое содружество рабочих и ИТР, начальников и подчиненных было обычным явлением. Руководители, инженерно-технические работники часто готовили для рабочих доклады на самые разные темы. Среди таких на предприятии знали начальника литейного цеха А. С. Кириллова, начальника прокатного отдела С. Г. Газизова, инженера исследовательской группы Л. М. Адонину, начальника химического отдела В.И. Рогова, начальника ЦЗЛ Г. М. Волкогона и других. Лекторы, как правило, формировались по линии участия в НТО, ВОИР и в пропагандистских кружках.

В группу специалистов-информаторов входили известные инженеры - главный энергетик завода Г. А. Суренкин, технолог литейного цеха С. С. Марков, старший механик прокатного цеха В. А. Киселев.

По инициативе НТО и ВОИР еще в 1960 году на заводе впервые было организовано демонстрирование технических фильмов, что повысило эффективность образования наглядностью данной, вызывающей большой интерес, технической пропаганды.

В цехах распространяются технические бюллетени, в которых сообщалось о лучших технических новинках заводских новаторов, работавших по определенной теме. Так, например, как умелец рационализатор, радеющий за состояние оборудования, стал более известен подручный резчика стана горячей прокатки П. И. Солонин; а десятки предложений электриков цеха №3 А. Н. Петрова и Ю. Н. Панова были направлены на совершенствование электрооборудования. Среди тех, кто направлял свою творческую мысль, главным образом, на облегчение ремонта оборудования и изготовление приспособлений, облегчающих условия труда, становятся бригадир слесарей цеха № 1 А. Е. Филиппов, мастер цеха № 4 Сперанский, мастер цеха № 7 В. С. Плотников, мастер по ремонту цеха № 3 В. И. Прохоров. Они, в общей сложности, подали около двух десятков предложений с большим экономическим эффектом.

Человеком с исключительно творческим мышлением называли старшего технолога В. Н. Серебренникова, который в тот период соревновательности между новаторами подал шестнадцать предложений. Активный новатор электрик А. Н. Перев подал семь предложений,

старший мастер В. Г. Гузенко, ищущий пути облегчения труда рабочих, - пять. И половина внедренных из этого числа были направлены на улучшение качества продукции путем совершенствование технологических процессов.

Очень полезной была новаторская работа членов общественно конструкторского бюро в составе Гузенко, Таратынова, Вяльцева, Малышева. Техническим изысканиям данной группы было обязано появление на разных участках очень необходимого нестандартного оборудования, средств малой механизации.

Активные рационализаторы из первого цеха старший мастер С. Н. Рянский и заместитель начальника цеха В. А. Артамонов подавали технические идеи с целью облегчить условия труда литейщиков на их особо трудных участках.

...В 1960 году Комитет по делам изобретений и открытий при Совете Министров СССР зарегистрировал изобретение заводских работников - «Состав для покрытия поверхностей латунных и медных слитков», авторами изобретения являлись Н. Д. Шинкова, Д. В. Андрюшевич и Н. А. Андреева...

Как привило, каждые цех и отдел за год давали по несколько десятков предложений. Поэтому не было случайным то, что под руководством председателя совета ВОИР П. Ф. Смурского во всех подразделениях завода стало разворачиваться соревнование за звание «Лучший цех по рационализаторской работе» и звание «Лучший рационализатор завода».

Отныне каждый рабочих мог прийти к начальнику цеха, если у него возникла техническая идея, минуя всех прочих начальников. Официально были организованы консультации у начальников цехов и у главного инженера.

Но к последнему идти напрямую стеснялись, приходили вместе с начальством из цеха. Нередко главный инженер, ознакомившись с проектом техновинки, без промедления шел на место посмотреть, каким образом можно быстро посодействовать новатору. Данный вид соревнования обязывал больше общаться с рабочими и мастерами.

Всегда для любого новатора-рабочего или инженера было очень престижным иметь на своем счету использованную личную техническую идею, которая повлияла на улучшение качества продукции.

Во многом и благодаря этому, на экспорт отправлялось уже свыше 300 тонн проката в год: в том числе в Бирму, Ирак, Египет, Афганистан, Венгрию, Вьетнам, Корею, Кубу, Китай, Монголию, Румынию, Чехословакию и Югославию.

В связи с возрастанием объема продукции, поставляемой на экспорт, прокат изготовлялся по особой технологии с фрезеровкой горячекатанного подката. Кроме того, с 1961 года от потребителей резко увеличилось количество заказов на полосы Л62 различной ширины и мерной длины. Для выпуска их потребовался большой заправочный коэффициент, так как для каждого заказа из имеющихся типоразмеров слитков невозможно было подобрать наиболее рациональный по ширине. Таким образом, завод справлялся и с этой своей задачей.

За один год коллектив увеличил производство полос Л-62 с 620 до 1286 тонн.

Трудности и «преграды» на пути к спокойной работе вставали то тут, то там непрерывно. Резко сократилось количество заказов на полосы немерной длины, к началу 1962 года - более чем в три раза, а это повлекло большой расход металла. Заказы на мельхиоровые изделия МН-19 поступали разнообразны как по площади, так и по весу и, в основном, мерные по длине. При относительно небольшом годовом тоннаже выпуска этой продукции (127,6 тонн), увеличивались геометрические отходы, и из-за этого выходило снижение выхода годного. В это время специалисты завода разработали новую технологию изготовления этих изделий – с этих пор вместо одного типоразмера слитка (140 x 625 x 850) делалось два.

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.