



А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 71. Орский
завод обработки
цветных металлов
1970-1985**

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том 71.
Орский завод обработки
цветных металлов 1970-1985**

«Автор»

2026

Манин-Уралец А.

Подвиг заводов Том 71. Орский завод обработки цветных металлов 1970-1985 / 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 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.

© Манин-Уралец А., 2026

© Автор, 2026

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов Том 71. Орский завод обработки цветных металлов 1970-1985

ЧАСТЬ ЧЕТВЕРТАЯ СОВРЕМЕННЫЕ МОЩНОСТИ

ГЛАВА 1 ПРИМЕТЫ ОБНОВЛЕНИЯ

С 1970 года на заводе объявляются общественные смотры изыскания и использования резервов роста производительности труда. Приказом директора создается общезаводская смотровая комиссия. Помимо сбора предложений, на рабочих собраниях и совещаниях ИТР организуется массовый опрос работников всех специальностей (по специальным анкетам). Как писалось в те дни, «это дало заметное оживление в проводимой работе».

Но, по большому счету, это стало новым замечательным порывом энтузиазма и, по сути, новым видом соревнования – «Подать, помимо чисто технического предложения, любую полезную идею!» Например, можно было предложить разобрать старую стену, вынуть кирпичи и залатать какую-нибудь дыру в цоколе здания. При этом, можно было оформить это и как рац-предложение (а премии «рационализатору» не пожалели бы), и как «не техническую» полезную идею. На том этапе все это имело одну главную цель — в короткий срок на всех направлениях улучшить работу обновленного производства.

И это отнюдь не было формальным подходом, хотя указанный патриотический порыв и был приурочен к 100-летию со дня рождения В. И. Ленина.

Только за три месяца было подано 331 предложение, около половина из этого количества была принята. Принята! Значит, идеи шли от ума, от опыта, от ясной перспективы что-то наглядно и ощутимо улучшить на том или ином участке производства!

Так, следуя новому начинанию, Н. И. Яцынин, вальцовщик нового стана Кварто-400, на собрании партийно-хозяйственного актива заявил:

— «Вижу большие резервы. При хорошей обеспеченности стана заготовкой, съем с него можно увеличить в полтора раза!»

Этот рабочий, как и многие другие, был готов добровольно взять на себя обязательства повысить темпы в работе, потратить личное время, даже и без премиальных, только бы не пройти мимо того, что можно исправить, улучшить, сделать эффективнее, безопаснее, комфортнее. Это и называлось и энтузиазмом, и патриотизмом.

В это время по предложениям отдельных заводчан запускается полный цикл механизированной загрузки некоторых видов шихты на установках ИЛК-6. Вводится в строй фрезерный станок с плавающими головками. Дорабатывается «освоение выпуска слитков весом в тонну». На некоторых участках оказалось, что без особых хлопот можно высвободить одного, двух, трех работников...

Когда две смены на операции слитков горячей прокатки были переведены со старого стана на новый, то высвободилось сразу 27 человек: если на старом стане работало 39 человек в трех сменах, то на новом стало работать всего 12 работников в две смены, по шестеро в каждой.

В тот же период увеличивается удельный выпуск продукции ленточным способом, то есть в рулонах. Продукция томпака и латуни Л-63 для завода «Радиатор», в город Оренбург, шла из Орска отныне только в рулонах. Это стало очередным важным достижением коллектива.

В нем за годы реконструкции обрело огромный опыт, вобрало в себя большое разнообразие незабываемых впечатлений много поистине творческих комплексных бригад.

В 1970 году на заводе работало всего 38 таких, коллективов, объединенных целью устранения какой-то технической проблемы. Из них в тот период выделялись бригады в составе Г. Т. Пташника, В. А. Артамонова, А. Ереминского, Н. Агеева и Е. Н. Матвеева, работавших по теме «Увеличение размеров слитков томпака для продукции в рулонах» и бригада в составе Б. В. Тюкина и В. Д. Бердникова, направившая свои силы на «Увеличение скорости перемещения металла на ленто-трассировочной машине». Обоим бригадам помогал Серебренников.

Эти бригады получили почетное звание «Бригада творческого коллективного труда».

Тем временем в цехах не прекращалось соревнование за звание «Лучший рабочий», «Лучший производственный коллектив». Среди таких были известны мини-бригада прокатного цеха в составе вальцовщика Михаила Ивановича Филиппова с подручной Ниной Степановной Коллеровой и мини-бригада правильщиков в составе Виталия Павловича Погорельского и Марии Сергеевны Дубининой.

В индивидуальном соревновании не было равных почетному металлургу Владимиру Антоновичу Рабчуку. Звание «Лучший мастер» в 1970 году имели Авес Магеранов, Георгий Николаевич Батурин, Андрей Алексеевич Ясь, Николай Романович Питерский, Виталий Васильевич Матвеев, Борис Григорьевич Медведев, Анна Ивановна Сердюк, Нина Сергеевна Коренченко, Василий Ефимович Владимиров.

В соревновании за культуру рабочего места примером для других стали, в частности, резчик третьего цеха В. Г. Семенов, слесарь стана 850 И. А. Бондаренко, вальцовщик цеха № 3 Ф. В. Елизаров и помощник вальцовщика Л. И. Ярцева.

О том, насколько неизмеримо высоко, по сравнению с прошлыми годами, в цехах завода поднялась планка наведения чистоты и культуры производства, указывало появление новых профессий: смазчики и размольтыщики кварца и магнезита, размольтыщики соров и шлаков, газогенераторщики, дежурные рукавов поточных пылеуловителей и другие.

Тогда же остро встает вопрос о пополнении кадрами инженеров и рабочих другого нового, строящегося к ОЗОЦМ, завода-цеха радиаторной ленты в городе Гае, располагавшемся на расстоянии тридцати километров от завода.

Завод постепенно набирает новых механиков-наладчиков, электриков-наладчиков, энергетиков, сменных диспетчеров и сменных мастеров, инженеров-кураторов по цеху радиаторной ленты, специалистов КИП и автоматики — всего, примерно, сорок новых работников.

Установленное в цехах современное прокатное оборудование потребовало рабочих только с высокой квалификацией.

Со стороны ИТР приходит помощь в плане научной организации труда. Десятки из них направляются на ознакомление с тонкостями «проблем» непосредственно на участки, с последующей разработкой техмероприятий по совершенствованию труда рабочих и на улучшение обслуживания рабочих мест; при этом учитывалось и совершенствовалось разделение и кооперация труда.

Вот пример одной из подобных, правда, крупных «проблем». Производилась с помощью тележки по рельсовому пути, вручную, передача рулонной и карточной заготовки из прокатного цеха в третий, а также и внутри цеха - от одного крана к другому. Такая перебазировка металла требовала большой занятости мостовых кранов, это же приводило к значительному простоям прокатных станов, ножниц, печей отжига. Кроме того, ввиду своей небольшой площади пролет, случалось, был чрезмерно загроможден, в это время рабочие сильно изматывались; да и небезопасен были такие условия труда.

И тогда было решено расширить пролет, а по рельсовому пути пустить механизированную тележку грузоподъемностью 60 тонн.

Как же она изменила обстановку на этом участке работы! К тому же это мероприятие сократило простой оборудования, на десять процентов.

Пример другого исправления недостатков и, значит, - пример достигнутого искомого результата: не была еще механизирована загрузка цинка, никеля и меди в склады спецхранения, не совсем рационально, без особо строгой системы, складировалось сырье; и тогда на складе обрезов был внедрен рациональный способ укладки сырья в стопы, и это полностью механизировало операцию.

Этот способ позволил более рационально использовать складскую площадь, перенести сюда сырье с открытой площадки. За счет того, что отпала нужда в дополнительных складских помещениях, были сэкономлены средства и площади завода.

В прокатном цехе продолжается работа по усовершенствованию электрических схем управления станами и их вспомогательными механизмами.

Чтобы устранить затраты времени на переходы с одной стороны стана к другой, к пультам управления, и с целью сделать работу операторов удобней, на стане Кварто-500 объединили ряд пультов. Это простое решение освободило лишнего человека, сделала работу производительней.

Решение-то простое, а очередное достижение, как видно, - налицо!

В том же цехе внедрили специальное приспособление для перевалки фрез в линии широкого фрезерования, и это сократило время перевалки фрез с семи до двух часов! Тоже – не «мелочь»!

Разрабатывались нормалы по организации рабочих мест на новых станах; только на одном лишь стане Кварто-400 это высвободило в течение года пять человек. А сколько же в течение года условно высвобождалось работников на всех участках?!.. А влияние таким способом на сокращения острого дефицита рабочих рук разве не добавляло дополнительных средств в «копилку материального стимулирования»!

Научная организация труда претворялась в реальные дела. Приходящим на завод новым инженерам было где развернуться своей беспокойной пытливейшей мыслью! Только что пережившему грандиозное обновление заводу нужны были очень внимательные и достаточно грамотные инженеры.

Завод охотно принимает на работу каждого. За два—три года начала семидесятых годов на инженерно-технические должности было принято до трех десятков специалистов. Кроме того, на должности ИТР были перемещены многие имеющие среднее или среднетехническое образование рабочие, имеющие большой опыт. Их называли «практиками». Всего же инженерно-технических работников в 1970 году заводу требовалось, ни много - ни мало, 209 человек.

В то время инженеров с высшим образованием числилось 52 человека, со среднетехническим - 127; семеро из двадцати четырех практиков училось в институтах.

Образованные, и как говорили в то время, «высокообразованные» специалисты в цехах были, конечно, необходимы во все времена. В течение 1970 года были введены целые комплексы прокатного оборудования (в цехе № 2). Принятое в эксплуатацию, это уникальное оборудование потребовало, особенно в период производства пуско-наладочных работ и в период его освоения усиленного надзора со стороны именно инженерно-технических работников. Опыт освоения комплекса, рассчитанного на 20 тысяч тонн проката в год, показал, что только заблаговременное закрепление отдельного инженерно-технического работника за конкретной единицей оборудования, сократит и время освоения, и простой оборудования по различным неполадкам.

Поэтому дирекция завода прикрепляет к наиболее важным участкам специалистов, назначенных «ответственными». Такими участками являлись освоение печей отжига

ОКБ-4082, линии сварки горячекатанных рулонов, механизированные склады, линии отделки цветного проката.

Незаменима оказывалась помощь специалистов механо-энерго служб, службы КИП и автоматики, энергоналадочной группы.

Повышение образования дирекцией всемерно поощрялось. Недаром в 1970-71 учебном году повышали свои знания в школе рабочей молодежи, на различных курсах, без отрыва от производства десятки рабочих, более сорока из них училось в техникумах, до двадцати человек посещали подготовительные курсы, чтобы поступить в институт.

Это было время обновления завода новым молодым составом работников. Это было временем новой поры мужания завода. Он становился все старше. При этом, он благородно преобразовал не только свое лицо, но и внутреннее содержание. К нему и относились соответственно, с уважением и даже почтением.

Явными приметами обновления завода становятся современные громкоговорящая и... телевизионная связь с диспетчерским пунктом в прокатном цехе № 2. И этот участок отныне потребовал постоянного дежурства, своих квалифицированных специалистов.

До реконструкции всем производством в прокатном цехе управлял один мастер смены. Но в новом прокатном, насыщенном новым оборудованием, цехе, растянувшимся в длину на 450 метров (!), уследить за порядком могла только целая группа инженерно-технических работников.

Подобные группы специалистов зачислялись в штат на обслуживание каждой технологической цепи, и количество их быстро росло. Ведь только в 1970 году были приняты в эксплуатацию трехклетевый стан Тандем, стан Кварто-250, линия травления, линия резки, линия сварки горячекатанных рулонов, линия печей отжига ОКБ, линии контрольной перемотки и высокомеханизированные склады.

Инженеры на всех объектах продолжали их наладку, освоение и модернизацию. Так, большие работы были проведены по наладке печей ОКБ; были переделаны механизмы передачи поддонов с проводом; исправлялись дефекты в изготовлении поддонов. В литейном цехе был пущен фрезерный агрегат с плавающими фрезами.

Проводились срочные работы по установке новой печи. Печное хозяйство завода, конечно, не шло уже ни в какое сравнение с тем, что имело место здесь до реконструкции. Теперь шла речь о том, чтобы (в недалеком будущем) достигнуть выпуска продукции в сутки до ста тонн латуни и восьмидесяти тонн меди.

И насколько неузнаваемыми стали сами условия труда! И при этом в литейном цехе продолжали работать над уменьшением загазованности, и здесь был организован отдел по подготовке шихты: для организации загрузки в печь эффективной механизацией.

О таком раньше только мечтали.

Ничего не было удивительного, пожалуй, лишь в том, что ежегодно намного повышалась производительность труда. В том же семидесятом году коллектив добился прироста производительности труда на 12 процентов, выше плановых, хотя и сам план был вовсе не малым.

В это достижение вложили свою энергию директор завода В. А. Гарин, двое его помощников Ю. А. Плохов и А. П. Черенков. И уже на новом оборудовании за рабочими местами демонстрировали эффективность обновленного труда «стахановцы» начала семидесятых из разных цехов и отделов: нагревательщик слитков прокатного цеха № 3 В. А. Рабчук, строгальщик РМЦ Г. Н. Батулин, работник РМЦ Б. Г. Гузенко, работник УКС В. М. Пухтинский, работник литейного цеха А. С. Кириллов, работник прокатного цеха № 2 С. Г. Газизов, работник прокатного цеха № 3 Ф. Г. Пташник, работница ЦЗЛ Ф. Г. Орлова и многие другие.

Первыми план года, 20 декабря, выполнил коллектив литейного цеха. В этом коллективе отмечался особый успех смены мастера И. В. Шевелева и таких рабочих смен, как Жаманкулов, Филатов и Зайцев. Среди плавильщиков шло активное распространение передовых методов

труда; благодаря этому на установках ИЛК-6 ими был достигнут среднесуточный съём 62 тонн горячего металла.

Могли похвалиться своими успехами и работники второго цеха, которые добились съёма продукции со стана ДУО-850 в объёме 18 850 тонн, со стана Кварто-500 - 10 тысячи тонн, с линии широкого фрезерования - 2 тысячи тонн.

Если до сих пор определённый объём работ производства слитков обеспечивали заводу отделения цехов на территории никелькомбината, то теперь эта практика была прекращена.

В то же время произошло полное прекращение производства латунных и медных листов штучным способом.

Достижением стало и начало освоения технологии листового и ленточного проката из фрезерованной заготовки. Это должно было обеспечить выпуск только высококачественной продукции.

Впрочем, весь проведенный в 1970 году комплекс работ по наладке и освоению станов ДУО-850, Кварто-400 и Кварто-250 был, так или иначе, направлен на достижение этой цели. Вот только высокое качество продукции могла дать лишь отличная отладка технологического оборудования, а это требовало постоянно внимания и постоянных немалых затрат труда.

В 1970 году на стане Кварто-400, 250 и на линиях резки довольно быстро был освоен выпуск латуни Л-63 толщиной 0,8—1,5 миллиметров в рулонах. А вот реверсивный стан 850 пришлось сразу же подрабатывать: в частности, была заменена часть роликов рольганга новыми - с целью уменьшения надиров на прокате. Правда, станы Кварто-400 и 250, вообще, нельзя было считать идеальными; кроме того, при холодной прокатке горячекатанных рулонов оставались значительные отходы по недокату их концов.

Вставала и следующая проблема. Подобрать под каждый размер полос слитков соответствующих параметров было, конечно же, невозможно, и все полосы изготавливались поэтому из слитков одной ширины. А это при раскрое полос неизбежно давало завышенные геометрические отходы. Не смогла имеющаяся фрезмашина эффективно обрабатывать поверхность полос, и... тут же встал вопрос о приобретении другой...

Существовали и некоторые другие препятствия на пути быстрого ввода запланированных новых мощностей. Одни были больше, другие поменьше. Третьи и вовсе мелкие. Но работа, все же, двигалась.

И как одна из главных задач управления, напряженно, днём и ночью решалась задача повышения эффективности производства латунного и медного проката рулонным способом. Поэтому ежеквартально инженерами выполнялась какая-то новая работа по подбору оптимальных технологических параметров нагрева слитков в новых кольцевых газовых печах, по подбору оптимальных технологических режимов прокатки на станах ДУО-850, Кварто-500, как и на линии широкой фрезеровки.

Только после приведения всего этого в надежное работоспособное состояние и была переведена горячая прокатка латунных и медных слитков в новый прокатный цех. В это же время была скомплектована и освоена дополнительная линия поперечной резки проката толщиной в 4 миллиметра.

Установленное прокатное оборудование позволило осуществить выпуск около 65 процентов проката только ленточным способом, а также освоить производство латунных лент. Успешно была освоена технология листового и ленточного проката с использованием фрезерной заготовки.

К концу 1970 года коллектив со спокойной совестью рапортовал о новых достижениях: «Освоено производство проката латуни и меди с использованием комплекса оборудования в составе кольцевых печей для нагрева слитков, стана горячей прокатки ДУО-850, линии широкого фрезерования продукта... Успешно проведены работы по освоению стана холодной про-

катки Кварто-500. Пуск первой очереди прокатного цеха № 2 позволил сократить затраты в цехе № 3 на сплавах Л-70, Л-90 и Л-68».

Кроме того, в этот период завод заканчивал работы по устранению конструктивных недостатков печей ОКБ-4082, а впереди еще ждала большая, и тоже нелегкая, работа по их освоению. Также не совсем быстро шло освоение линии травления горячекатанных рулонов толщиной 0,5—2,5 миллиметров...

Яркой приметой обновления предприятия явилась, хотя по-своему и трудная, но по-своему и интересная работа в 1971 году.

Хроника такова. Для полного перевода производства слитков из старого здания в новое в современном литейном цехе установили две печи для производства никелевых слитков, освоили три установки полу-непрерывного литья латуни и меди, установили машину с плавающими фрезами для обработки слитков весом до пяти тонн и ряд другого оборудования. Была завершена работа по установке в новом литейном цехе печи ИЛК-1,6, она, в конце концов, была пущена в эксплуатацию и уже эффективно плавил металл.

С того времени старый литейный цех на территории комбината «Южуралникель» и был окончательно закрыт.

В том же году заводчане реконструировали вытяжную вентиляцию установок полу-непрерывного литья № 2 и № 3, и она значительно улучшила отсос газов и пыли. Было построено отделение подготовки шихты, а это намного улучшило порядок в цехе.

Установлена была новая комната мастеров, бытовые помещения облицовывались невиданным для завода материалом эстетичного вида — облицовочной стеклоплиткой.

Вот сколько понадобилось времени после войны, чтобы в итоге вновь построить, оформить по-современному и украсить завод.

...В прокатном производстве реконструировали вентиляцию на листомоечной и лентотравильной машинах, освоили в работе новые механизированные линии отжига, сварки травления, резки и перемотки рулонов. И все эти мероприятия также способствовали отказу от услуг отделения прокатного цеха, с его устаревшим оборудованием и технологией, располагавшегося на территории братского комбината «Южуралникель».

Прокатные станы цехов второго и третьего окончательно слились в единый цех!

Это позволило улучшить организацию труда, планирование, сократить штат управленческого персонала.

В цехе функционировали прогрессивные механизированные склады.

Произошли коренные изменения и во всех вспомогательных цехах.

Здесь на всех участках вентиляция функционировала по прогрессивным схемам, с учетом тщательных замеров воздухопотоков и загазованности цехов. Уже буквально повсюду тщательно выравнивались полы, а также и все магистрали по всей территории завода. Это сделало возможным эффективное применение большого количества электрокар для транспортировки со склада технического снабжения заготовок и деталей: и в прокатных цехах, и в ремонтно-механическом цехе, и во всех остальных.

Повсюду была смонтирована новая система освещения. Территорию завода облагородили новые, современного типа, опоры со светильниками дневного света.

Все эти новые приметы в жизни завода, часть из которых, возможно, и не выглядела чем-то особо существенным, все же, указывали на то, что коллектив Орского завода по обработке цветных металлов, как и остальные предприятия города, ступил в своем непрерывном развитии на еще одну, более высокую ступень новизны, успехов, несомненных достижений.

ГЛАВА 2

«ДАТЬ ПРОДУКЦИИ

БОЛЬШЕ!..»

В 1971 году Орский завод по обработке цветных металлов посвящал свои трудовые достижения в честь награждения города Орска орденом Трудового Красного Знамени.

Свыше 1300 человек подписались под обещанием работать по-ударному; а уже заслуживших звание «Ударник труда» было на заводе 305 человек.

Коллектив работал под девизом «Пятилетке — ударный труд, мастерство и поиск молодых». Было развернуто соревнование за звание «Цех (участок, рабочее место) высокой культуры производства».

В том, что на трудовом знамени города Орска появился первый орден, была, конечно, заслуга и его прокатного завода по обработке цветных металлов, завода, уже готовящегося побороться и за звание «Завод высокой культуры производства».

Действительно, в канун 1971 года, казалось, уже совсем было бы невозможно работать в старом литейном цехе, невозможно работать и в отделении прокатного цеха с устаревшим немеханизированным оборудованием. Разница между прошлым состоянием этих цехов и нынешним была так велика, что уже никто теперь, наверное, и не решился бы устроиться туда на работу.

И вот в 1971 году эти участки завода были закрыты. Это дало возможность вздохнуть, наконец, с облегчением и отделу по технике безопасности. А в новых корпусах стало больше простора, света. И здесь гораздо меньше было тяжелых операций.

Уже заметно меньшей становилась эта вечная и неизбывная в советские времена «текущая часть кадров». Не в пример прошлому, гораздо реже работники покидали завод, чтобы поискать себе место покрасше, полегче. (В текущем году количество увольняющихся сократится на 16 процентов).

А кроме того, облегчение в жизни обещало и то обстоятельство, что в 1971 году началась подготовка коллектива для перехода на пятидневную рабочую неделю.

Если прежде годами боролись с различными «узкими» местами и не всегда оказывались победителями, то теперь, идя по следам наладки и опробования новых линий, устраняли их путем усовершенствования выполняемых операций. Так, теперь после успешных работ по освоению механизированной загрузки шихты, здесь принимались новые меры для придания ей строго определенных габаритов.

Уже освоенный, фрезагрегат с плавающими фрезами позволил расширить свое «узкое место» производства в литейном: несравненно улучшилось качество обработки поверхности слитков. Была внедрена центрифуга по обезвоживанию и обезмасливанию стружки; обработанная таким образом стружка после брикетирования в процессе плавления показала, что работа над этой технологией стоила любых затрат!

Можно даже было считать, что шло не устранение «узких мест», а в основном, - модернизация и устранение конструктивных недостатков, недоработок на освоении отделочного оборудования: на линиях продольной и поперечной резки рулонов, на линии травления холоднокатанных рулонов, на линии сварки и на других.

(Все это к концу года позволит полностью прекратить производство латунных и медных листов толщиной до 4 миллиметров карточным способом).

В 1971 году шли пуско-наладочные работы на станах Тандем и Кварто-250. Был принят в эксплуатацию стан Кварто-150, линия сварки, шихтовое отделение.

Была на самом современном уровне обустроена новая столовая (на 220 посадочных мест).

К 1972 году освоенную в шихтовом отделении печь ИЛК-1,6 стали использовать для переплавки высевок и производства нейзильберовых слитков. (Освоение ее позволило полностью прекратить производство слитков в старом цехе).

В целях улучшения использования выкатки проката была освоена стыковая сварка горячекатаных заготовок латуни в рулоны весом уже до трех тонн.

Все эти мероприятия позволили повысить суточный съем с установок до 75 тонн. При наличии хорошо подготовленной шихты, съем достигал рекордной выработки — 104 тонны латуни в сутки.

Внедренная для достижения необходимого качества листов и лент специального назначения, хорошо оправдывала себя прогрессивная технологическая схема с футеровкой подката в толщине 10,5—12,5 миллиметров и дальнейшей холодной прокаткой на стане Кварто-500. За счет изменения режима нагрева слитка, модернизации кольцевой печи и линии травления значительно улучшалась поверхность медного и томпакового проката.

«На заводе хорошо пошло освоение производства проката из укрупненных слитков латуни и меди своего производства. Поэтому 1972-1973 годы станут годами резкого увеличения выпуска латунного и медно-никелевого проката», - отмечалось в отчете.

Производство слитков меди и латуни с 1972 года осуществлялось уже только полу-непрерывным способом.

Для производства круглых слитков в технологический цикл были включены станы Тандем, Кварто-250, колпаковая печь светлого отжига металла. Объем слитков, отлитых непрерывным способом, составил восемьдесят процентов от всего литья, объем рулонного способа производства был доведен до семидесяти пяти процентов выпуска всей продукции завода; сварено было 8 тысяч рулонов, обеспечивающих использование нового оборудования в проектном режиме работы.

Всем цехам резко увеличивали план. Так, в 1972 году прокатному цеху план увеличили едва ли не на треть — на 27 процентов. Среди главных задач этого года было освоить линию резки катодной меди в литейном цехе и добиться съема с плавильно-раздаточных установок ИЛК-6 меди 50 тонн в сутки, а латуни, в среднем, 65 тонн в сутки (а также освоить сварку рулонов весом... до пяти тонн).

Разрабатывался также проект на модернизацию линии травления холоднокатаных рулонов.

В течение всего года около двадцати передовых бригад завода боролись за звание «Имени 50-летия образования СССР», и добились его тринадцать из них. В то же время весь коллектив принял участие в соревновании «За сверхплановую продукцию в честь 54-ой годовщины Октября!» - согласно почину коллектива Запорожского титано-магниевого комбината.

В начале семидесятых годов активно проявляла свою инициативность во всем верящая в светлое будущее заводская молодежь; особенно дружными были и всегда выделялись инициативностью и задором молодежно-комсомольские коллективы заводской лаборатории и электромонтного цеха.

Молодые прокатчики работали под негласным девизом: «Обновленному заводу — качественное обслуживание».

Для выявления «бракоделов» работал штаб стенной газеты «Комсомольский прожектор», которую вела Татьяна Макарычева. Корреспонденты газеты совершали рейды по цехам. В штабе была в то время создана специальная группа контроля по вводу в эксплуатацию стана Тандем. Потом такая группа появилась и на стане Кварто-500. Зоркие контролеры замечали то, на что рабочие уже пристально не смотрели: глаза «замыливались». «Прожектор», в частности, указал: «...Отожженные в туннельных печах рулоны выгружаются при высокой температуре в 600 градусов и, притом, складываются один на другой - а это приводит к смятию кромки. Когда рулоны сминаются, они приобретают в сечении форму эллипса.

Вместе с заместителем начальника технического отдела Г. Т. Пташкиным это безобразие устранено.

Штаб также зафиксировал причины брака и во втором цехе. Здесь брак получался из-за неопытности работы валцовщиков на новых станах холодной и горячей прокатки, а также на линии широкого фрезерования - по причине частой смены фрезеровщиков...» Контролеры «Прожектора» увидели, что неумело работают некоторые установщики на линии резки, указали и на это. Действительно, опытных установщиков не хватало. И вот: «Вместе с начальником прокатного цеха Ю. Г. Каменевым штаб добился, чтобы эти недостатки также были устранены...»

Но специалисты цехов и сами, конечно, знали о своих недостатках. И по мере возможности устраняли их. В том же втором цехе печи ОКБ-4082 не могли производить светлый отжиг, и инженеры кропотливо работали над усовершенствованием этих печей.

Многие ремонтные бригады трудились ради ввода в строй пускового комплекса пятой очереди прокатного цеха в четвертом квартале, и это событие было приурочено к 50-летию образования Союза ССР.

К 30 декабря в честь данного юбилея завод старался выполнить план по всем показателям. Со всей своей возросшей мощью коллектив намеревался к этому сроку устранить конструктивные недостатки нового оборудования и освоить производство проката латуни из рулонов весом до 5 тонн, с использованием стана Тандем-400.

В освоении стана принял самое активное участие оператор П. Г. Антоненко. Он призвал каждого члена бригады «освоить второе рабочее место», заявив, что обслуживание столь мощного современного оборудования требует того, чтобы в любой ситуации один работник стана мог быстро заменить другого.

В освоении Тандема-400 заводу оказали помощь специалисты Артемовского завода. Совместно со специалистами организации «Гипроцветметобработка» осуществлялась большая работа и по освоению технологии плавления латуни под слоем флюса, эта работа продолжалась и в 1973 году.

«Внедрить технологию плавления латуни под слоем флюса с целью сокращения потерь цветных металлов, выполнить комплекс мероприятий по механизации шихты в печи ИЛК-6» и на разных участках завода!» Над выполнением этих и других задач, под руководством директора завода В. А. Гарина, осуществляли свою руководящую миссию в цехах начальник литейного цеха М. М. Брезгунов, заместитель директора по капитальному строительству В. М. Пухтинский, а также Ю. И. Плохое, И. А. Симонов, В. И. Пашковский и другие, кто никогда не мог быть спокойным созерцателем происходящих грандиозных преобразований.

В честь 50-летия образования СССР высоких показателей добилась молодежная бригада прокатного цеха, руководимая Пучковым.

«За более полное повышение мощностей, за повышение качества продукции и за повышение своего мастерства!» — под таким лозунгом выступили инициаторы трудового соперничества среди молодых работников: плавильщик Бобров, производственные мастера Ю. Зубилов и В. Козлов. Молодежь с линий резки и травления, работающая в литейном цехе и на прокатных станах, первой поддержала этот почин.

Не все пункты взятых обязательств были выполнены заводом в 1972 году. На это в большой степени повлияло и то, что свою солидную долю внимания руководства, свою долю средств, людских и технических ресурсов потребовала к себе новые будущие цеха завода, строящиеся в городе Гае. Там в скором времени должны были появиться и начать работать на программу Орского завода по обработке цветных металлов станы Кварто-220, ДУО-ЗЮ и Тандем.

На «Гайской площадке» уже занимались подготовкой проектов специалисты Горьковского института «Электропроект», специалисты организации «Гипроцветмет», специалисты Свердловского института «УНИИпроммедь» и другие организации.

В рабочий поселок Гай начало прибывать оборудование из ФРГ и Франции и, конечно, из разных заводов Советского Союза.

В начале 1973 года на завод приехал заместитель министра цветной металлургии СССР В. Н. Ксинтарис. Выступая 15 января на собрании партийно-хозяйственного актива, он указал на следующее:

— Предприятия цветной металлургии всюду работают очень напряженно. За время работы восстановленных министерств самым неблагоприятным является 1972 год — не выполнен план по производству глинозема, цинка, алюминия, серной кислоты. 10 января должен был состояться актив работников цветной металлургии, но мы посчитали, что лучше во всем разобраться на местах. И вот я здесь. Чтобы посмотреть на все своими глазами. Ведь это очень интересно! И чтобы вместе с тем сказать: государство дало вам огромные средства. Наступило время, когда от вас должна быть отдача. Конечно, очень большое время отводится на освоение мощностей, но огромный резерв для экономии государственных средств, все же, существует. Он — в сокращении сроков времени освоения вкладов реконструкции. Вот ваша главная задача на ближайшее время. Мы верим, что в этом вам поможет накопленный вами опыт. В скорейшем освоении многое зависит от культуры производства — и здесь вы далеко продвинулись вперед.

В министерстве ни один завод не имеет такой насыщенности оборудованием, как ваш. Все, что доверено вам, эффективно используйте! В 1973 году вы можете добиться самого большого прироста выпуска продукции, и ваш завод станет одним из лучших предприятий главка.

Похвала замминистра в адрес орских прокатчиков, надежда на их успехи в будущем основывались на уже достигнутых, можно сказать, высочайших результатах. По объему реализуемой продукции план минувшего года был сдан с перевыполнением, а рост объема продукции за один год, к началу 1973 года, составил 15,5 процента.

В ответном слове на собрании партийно-хозяйственного актива директор завода В. А. Гарин заявил, что коллектив постарается оправдать доверие главка и сообщил, что на 1973 год взято обязательство - увеличить объем производства, по сравнению с достигнутым уровнем минувшего года, на 27 процентов, едва ли не на треть!

Вскоре на общезаводском собрании было решено, что такое задание правительства выполнить, конечно, по силам, но при условии, если каждый член трудового коллектива возьмет на себя какое-то дополнительное обязательство. Иначе ничего не выйдет.

В результате на заводе в 1973 году получает распространение новая форма соревнования — принятие обязательств на договорных началах: индивидуально, бригадно, цех с цехом. Немного погодя и весь завод заключил договор о соревновании с Кировским заводом обработки цветных металлов.

Пропаганда в те годы очень сильно влияла на умы работников предприятий, и поскольку работа с ударными темпами подкреплялась весомыми премиями, удавалось решать задачи, которые, на первый взгляд, казались авантюрными.

Год очень напряженной работы покажет, что планки в 27 процентов прироста производства продукции коллективу не достигнуть. Но важнее было то, что при таких целях на заводе, да и во всей стране, ни о каком «застое» не могло быть и речи.

На ОЗОЦМ целенаправленная работа на улучшение эксплуатационных качеств установленного оборудования позволила значительно увеличить с нее съем всех видов продукции, что обеспечило рост ее выпуска для потребителя на 20,1 процента.

Это, конечно, было очень большое достижение, несомненный успех в деле освоения новых мощностей, к чему и призывал замминистра в гостях у орчан. Этому успеху помогло то, что вскоре после отъезда представителя главка на заводе для обеспечения стабильности работы основного технологического оборудования было создано пять комплексно-творческих бригад, и они с первого дня стали бороться под девизом: «За наивысшую норму выработки на участках стана Тандем, стана Кварто-250 и на линиях резки металла!» В результате производительность станков и линии возросла от 15 до 40 процентов.

Об этом спустя месяц было сообщено в Москву, и на имя дирекции из главка пришла похвальная поздравительная телеграмма.

Вслед за этим крупным успехом пришел и другой: был разработан и внедрен новый технологический процесс по производству медноникелевой продукции из рулонной заготовки. Это обеспечит прирост выпуска медноникелевого проката в течение года на 5,7 процента. Данное достижение стало возможным благодаря разработке на заводе нового технологического процесса по производству медноникелевой продукции из рулонной заготовки.

Завод неуклонно расширял ассортимент продукции. К концу года будет выпущено всего 840 тонн латуни толщиной 0,4—0,6 миллиметра и шириной 40 - 300 миллиметров.

Однако в 1973 году не все проходило так гладко, как бы того хотелось. Не были выполнены некоторые основные заказы, объем роста производства во многих цехах был ниже, а на 1974 год план вновь был резко увеличен - еще на 15 процентов. Следовательно, надо было наверстывать и упущенные возможности, и достигать новой планки производительности.

Надо сказать, делать это ситановилось все затруднительнее, потому что многим уже значительно поднадоели постоянные призывы «догнать и перегнать», тогда как годами не могли установиться четкие графики работы. С издерганными нервами хорошо ли поработать? А нервы подводили, порой, уже и старых кадровиков, привыкших, казалось бы, ко всяким непредвиденным обстоятельствам.

Раздражала несвоевременная загрузка технологического оборудования, ведь приходилось простаивать. А хуже того — в новом производстве основных рабочих вдруг начали использовать на других участках, причем, - на вспомогательных работах. Каково рабочему с честолюбием, с уважением к своей квалификации идти в подносчики, хоть и на время?..

С другой стороны, можно ли признавать более благоприятными условия труда, но при этом, - выражение недовольства разными обстоятельствами и желание поработать почище и полегче (одновременно сотнями, тысячами людей и, в принципе, всей страной) началом «застоя»? А тем более назвать самим «застоем»?

Конечно же, нет. И даже перебои с планом, поставками и так далее – все это происходило в условиях самых напряженных программ на настоящее и будущее. Может быть, стоило немного сбавить темпы и прийти к спокойной, без «штурмовщины», работе? То есть к относительному застою? Может быть. Но было иное. И оно диктовалось своим неповторимым временем. Временем непрерывных и очень значительных достижений в строительстве, в оснащении обновляемых заводов всеми видами качественного оборудования, в наращивании выпуска продукции, в улучшении ее качества и ассортимента.

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.