

The background image shows a large industrial facility, likely a power plant or manufacturing plant, with rows of tall, grey and white electrical cabinets or switchgear. The cabinets are equipped with various control panels, switches, and warning labels. The floor is polished and reflects the overhead lights. In the background, there are yellow overhead cranes and other industrial structures. The overall atmosphere is one of a modern, well-maintained industrial environment.

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 76.
Московский
Электроцит
1973-1985**

А.В. Манин-Уралец Подвиг заводов Том 76. Московский Электрощит 1973-1985

<https://litres.ru/74643208>

SelfPub; 2026

Аннотация

В публикации осящается история Московского завода «Мосэлектрощит» 1946-2006 гг. - одного из ведущих заводов в стране в области разработки, освоения и производства комплектных распределительных устройств, токопроводов генераторного напряжения и другой высоковольтной электротехнической продукции для различных отраслей народного хозяйства, в том числе для ТЭЦ, ГРЭС и АЭС. Ряд важнейших видов изделий завода был разработан и изготовлен трудовым коллективом впервые в СССР.

С первых шагов своей деятельности завод с успехом решает задачу по значительному сокращению сроков монтажа электрооборудования на многочисленных объектах отечественной энергетики.

О годах становления и развития коллектива, о личном трудовом вкладе его руководителей, рабочих, инженеров и

служащих, позволившем заводу долгие годы оставаться лидером в своей отрасли производства, и о прогрессивной продукции ОАО «Московский завод «Электроцит» повествуется в книге.

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов

Том 76. Московский

Электрощит 1973-1985

КНИГА 2

ГЛАВА 5

С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРОЕКТОМ РЕКОНСТРУКЦИИ;

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ПЕРЕВООРУЖЕНИЕ ЗАВОДА
(1973—1985 гг.)**

В 1973 году завод возглавил новый руководитель Н. Г. Подсобляев, для которого в тесном творческом содружестве со всем трудовым коллективом Московский «Электрощит» более чем на три десятилетия станет полем битвы ради дальнейшего его процветания.

Много сил, старания, личного опыта вложил он в завод ради укрепления его производственной базы, кадрового, инженерно-технического потенциала, социально-бытовой сферы по всем направлениям.

Его неиссякаемая энергия, способность решать одновре-

менно множество вопросов, осуществлять постоянный контроль над исполнением своих решений и решений других ведущих заводских организаторов производства, оказались очень важными в тот период, когда для завода наступила пора окончания реконструкции, организации нового серьезного строительства и перехода к очередной крупной реконструкции, с учетом необходимых дополнений в устаревшие генеральные проекты.

В связи с ростом строительства электростанций и подстанций, потребность в КРУ и токопроводах к середине 1970-х годов значительно увеличивалась. В недалекой перспективе, в период 1980—1985 годов завод должен был выйти на выпуск уже 12—14 тысяч шкафов КРУ и 15—17 тысяч погонных метров токопроводов.

Для того чтобы выйти к таким объемам, с целью покрытия возросшей потребности в использовании КРУ и токопроводов, на заводе предполагалось ввести в эксплуатацию производственный корпус площадью около 24000 квадратных метров.

Московский завод «Электрощит» готовился стать одним из основных заводов страны по разработке и освоению производства КРУ напряжением 6—10 кВ внутренней и наружной установок, токопроводов и шинопроводов.

И новый директор был полон решимости сделать все от него зависящее, чтобы эти генеральные перспективные планы были обязательно осуществлены.

Масштабы предстоящих преобразований руководителя, заботящегося не только о планах, но и о людях, притягивали еще и тем, что они давали возможность, одновременно с развитием предприятия, активно решать вопросы по расширению социально-бытовой инфраструктуры завода.

С годами (в 1983 году), будет возведен инженерно-административный корпус, площадью 7000 квадратных метров, преобразовавший внешний вид завода. В нем разместятся все службы заводоуправления, и инженерно-технический персонал получит самые современные условия для работы.

В решении этих вопросов единомышленниками директора Н. Г. Подсобляева станут такие ведущие специалисты завода, как главный конструктор К. И. Дорошев, главный технолог В. А. Касатов, главный инженер В. Я. Дубровин (и с 1980 года — Л. И. Мельников), начальник отдела капитального строительства Ю. Н. Сонин.

Организация производства по выпуску изделий осуществлялась под руководством начальников ПДО — Ю. М. Владарчика, Г. М. Денисова, В. О. Клосинского. Службу ОТК возглавляли В. В. Романов, а службу ЦЗЛ — М. В. Володарский и А. Н. Гуглинский.

Каждый из них внес свою очень заметную лепту в дело перестройки завода. в дело решения его социально-бытовых задач.

Годы спустя, уже на заслуженном отдыхе, Николай Гри-

горьевич Подсобляев поделился воспоминаниями о том, какие важнейшие события происходили в жизни завода. О его реконструкции, о его техническом оснащении, о кадрах и о социальных проблемах, и как они решались. Как и о взаимоотношениях с хозяйственными вышестоящими органами, местными советскими и партийными организациями и другими организациями, инстанциями и НИИ электротехнической отрасли страны.

«Впервые о Московском заводе «Электрошит» я услышал в середине пятидесятих годов. В то время я работал в городе Куйбышеве на заводе № 4 «Куйбышевиндустрия», куда был направлен, как молодой специалист, после окончания Тульского механического института. Завод этот входил в систему строительной индустрии Министерства внутренних дел СССР, и в помощь строителям осуществлял капитальный ремонт тракторов «С-80», «ДЭТ-250», экскаваторов и других строительных машин, изготавливал стальные опоры линий электропередач, всевозможное нестандартное оборудование, сварочные электроды с твердой обмазкой, производил стальное и чугунное литье, выполнял многие другие заказы строителей.

А позже, в связи с бурным развитием энергетики, завод был передан Министерству энергетики и электрификации СССР, и стал именоваться Куйбышевским заводом «Электрошит», войдя в подчинение Управлению «Главэнергостроймеханизация». Здесь началось освоение производ-

ства электротехнических изделий: КРУ, КРУН, КТП, токо- и шинопроводов. К тому времени законодатель и производитель этих изделий, Московский завод «Электрощит», не мог производить их в том количестве, которое требовалось народному хозяйству. Между двумя заводами завязывалось тесное сотрудничество, начиналось творческое соревнование, производился обмен опытом. И это стало традицией на долгие годы.

Видимо, поэтому в 1973 году меня, главного инженера Куйбышевского завода «Электрощит», утвердили на должность директора Московского завода «Электрощит», вместо ушедшего на пенсию, уважаемого мною, Николая Егоровича Майорова.

Общеизвестно, что в любом коллективе и особенно в большом, один директор мало что может сделать, не имея хороших надежных заместителей, без, так называемой, команды единомышленников, преданных и доверенных людей.

Я прекрасно понимал, что на новом месте, да еще в Москве, все перекроить по-своему невозможно, тем более в коллективе, имеющем свои особенности и многолетние традиции.

Завод имел огромный авторитет среди энергостроителей, энергетиков, эксплуатационников, проектировщиков, поставщиков комплектующих изделий. Этот авторитет необходимо было сохранить и постараться поднять уровень заводской марки еще выше.

Войти в коллектив, организовать работу в условиях знакомства с заводом, его кадрами мне помог давно мне знакомый по моей прежней работе главный инженер завода В. Я. Дубровин, а также заместитель директора Е. А. Машкин, главный экономист Е. А. Минасбеков, председатель профкома В. В. Романов, начальник отдела кадров Н. А. Шумов и другие. Я не стал никого снимать с должностей, постарался найти общий язык с каждым работником; наказывал редко, и то лишь за крупные и явные упущения в работе. Даже с очень сложным по характеру, казалось, неуживчивым главным бухгалтером С.Л. Чайко, я находил общий язык. Так началась моя работа, в качестве директора, в Москве.

Руководство инженерно-техническими службами и подготовкой производства в течение долгого времени довольно успешно осуществлял опытный, хорошо знающий свое дело, главный инженер В. Я. Дубровин. Организацией самого производства электротехнических изделий успешно занимался производственный отдел, возглавляемый авторитетным и, смело можно сказать, талантливым организатором Ю. М. Владарчиком.

В работе этих служб какого-то жесткого, особого контроля со стороны директора не требовалось. Состояние и ход производства контролировался производственным отделом путем ежедневного селекторного совещания. Но ежедекадно и в конце каждого месяца я проводил совещание с начальниками цехов и отделов, главными специалистами и ру-

ководителями всех служб. Подводились итоги работы, и, в случае необходимости, принимались соответствующие решения. При такой организации работ мне, как директору, за эту сферу деятельности можно было особо не беспокоиться. А все внимание, все усилия можно было направить на окончание реконструкции завода, на новое строительство и на решение социальных вопросов.

К 1973 году, по плану реконструкции, были введены в эксплуатацию сборочный цех № 1 с малярным отделением, цех № 2, где разместились участок изготовления опытных образцов, лаборатория, конструкторский и технологический отделы, участок предварительной сборки узлов и деталей, а также участки механической обработки деталей. Кроме этого, было закончено строительство одной трети главного корпуса, где разместился участок изготовления токопроводов.

Дальнейшему строительству оставшейся части главного корпуса помешало старое здание бывшей подстанции, где размещались столовая и актовый зал. Было на тот период два мнения: первое — не сносить это старое здание, а один из пролетов нового корпуса достроить только до половины; второе — строить корпус согласно проекту. Я настоял на втором варианте. Вскоре часть старого здания снесли. Столовую разместили в оставшейся части актового зала. Собрания и торжественные мероприятия стали временно проводить на площадях участка изготовления опытных образцов, а в дальнейшем, так же временно, в актовом зале вновь построен-

ного здания ЖКО, возле расположенного рядом заводского поселка.

Генеральный план реконструкции завода был разработан институтом «Гидропроект» Министерства энергетики. К 1973 году этот проект явно устарел, не отвечая современным требованиям промышленного производства.

Проект не предусматривал оснащения производственных цехов и участок современным, высокопроизводительным металлообрабатывающим и сварочным оборудованием; не оказалось в нем места и окрасочным работам для изделий, деталей, узлов и их гальванопокрытий, ведению электромонтажных и коммутационных работ и так далее.

Не предусматривалось в проекте и достаточного количества площадей и отдельных помещений для складирования комплектующих изделий, металла и других материалов. Не были проработаны транспортные схемы, не были включены необходимые транспортные средства.

Проект также не предусматривал в необходимом количестве и современных бытовых помещений.

Потребовались громаднейшие усилия, чтобы убедить институт «Гидропроект» внести соответствующие изменения в проект реконструкции завода, не останавливая строительных работ. Не меньше сил ушло на то, чтобы добиться выделения дополнительных финансовых средств на практическое исполнение этих изменений. И надо отдать должное заместителю главного инженера института «Гидропроект» и

главным инженерам проекта Николаю Васильевичу Шахову и Юрию Константиновичу Мишину за то, что они согласились с нашими предложениями; а также заместителю министра Павлу Петровичу Фалалееву, начальнику главка Павлу Кирилловичу Моро-зу, давшим разрешение внести в проект реконструкции изменения и выделили необходимые финансовые средства (в том числе в валюте) на проведение этих изменений.

Надо выразить большую благодарность нашим строителям механизированной колонны № 38 с ее руководителем Г. Я. Зубковым, и, в первую очередь, бывшему главному инженеру С. А. Капитайко, его заместителю К. В. Савватейкину, начальнику участка Н. Е. Новикову и начальнику «Главвостокэнергостроя» Л. С. Бершадскому. В сложнейших условиях действующего предприятия они осуществляли строительно-монтажные работы.

Была проделана большая работа по сборке и обобщению целого ряда предложений инженерно-технических работников завода: технологов (во главе с В. А. Касатовым, а затем М. Е. Соколовым, С. С. Морозовой), производственников (во главе с начальником производства Ю. М. Владарчиком), механиков (во главе с главным механиком В. Г. Лашиным; начальником бюро ОГМ В. И. Чичельницким), начальников цехов, мастеров, бригадиров и даже рабочих.

Возглавлял эту большую работу главный инженер завода, то есть и ту, когда требовалось внесение постоянных изме-

нений в утвержденный проект.

Без этого в те годы не обходилось ни одно значительное строительство.

Таким образом, здесь сыграл особую роль и главный инженер В. Я. Дубровин, и затем, после его ухода с завода, его заместитель, отличный организатор оргтехмероприятий Л. И. Мельников.

Что касалось наших проблем, то они возникли в связи с тем, что министерство ставило перед заводом задачу по резкому увеличению выпуска изготавливаемых электротехнических изделий, в связи с бурным развитием энергетики в стране. А проектная мощность завода этого не позволяла.

Под это отделение нам пришлось отдать большую часть площади уже готового нового сборочного корпуса.

Чтобы компенсировать потерю этих площадей, технологами и механиками была разработана новая, передовая технология сборки шкафов КРУ и КРУН, спроектированы и изготовлены конвейеры для исполнения этой технологии, и один из них — с принудительным циклом движения. Приводные технологии были внедрены на монтаже тележек с выключателями, на монтаже релейных шкафов.

В результате данных техмероприятий, их планирования и внедрений, стало ясно, что необходимо создавать новое, технически более совершенное и более производительное окрасочное отделение. Нам удалось найти средства и в ГДР выйти на фирму, которая по нашему техническому зада-

нию изготовила необходимое оборудование. Монтаж и наладку этой конвейерной линии с автоматическим непрерывным циклом мы осуществили с помощью работников собственного отдела главного механика.

Большие изменения проекта коснулись отделения гальванопокрытий. К тому времени там были проведены уже значительные строительные работы, и даже частично смонтировано оборудование. Но наши технологи в корне изменили всю технологию, а механики по их заданию спроектировали, собственными силами изготовили и смонтировали новое оборудование, позволившее почти полностью заменить, в том числе автоматизировать, ручной труд.

Приобреталось много оборудования, предусмотренного уже новым проектом реконструкции, но, все же, главные усилия были затрачены на закупку нового высокопроизводительного оборудования вне проекта. Для этого потребовались дополнительные средства, в основном, валюта. И здесь надо отдать должное заместителю министра П. П. Фалалееву и начальнику главка П. К. Морозу, которые очень помогли в решении этой проблемы. Существенную помощь оказала инициативность заместителя главного инженера завода Л. И. Мельникова. Он был очень грамотным энергетиком, но также и хорошим технологом; много читал технической литературы. Он посещал международные выставки, проводимые в Москве, и на одной из них увидел автоматические дыропробивные прессы с программным управлением, фир-

мы «Беренс». Вначале нам удалось уговорить П. П. Фалалеева, купить за валюту с выставки два прессы этой фирмы, а на следующей выставке — еще один, более современный, этой же фирмы, оснащенный лазерным устройством штамповки резки металлических листов. Позже был куплен еще один пресс, одной из югославских фирм.

И все это позволило нам совершить подлинную революцию в штамповочном производстве.

Подобным образом мы решали вопросы оснащения сварочных участков по изготовлению стальных и алюминиевых конструкций в среде углекислого газа и аргона.

Как уже говорилось раньше, все наши усилия по внесению изменений в проект реконструкции завода были направлены, в первую очередь, на улучшение условий труда, повышение производительности, на удержание и привлечение как новых рабочих кадров, так и инженерно-технических и даже руководящих кадров. Поэтому мы добились согласия и разрешения министерства (П. П. Фалалеев) и главка (П. К. Мороз) на финансирование и строительство нового здания заводоуправления. Начальник ОКСа Ю. Н. Сонин нашел необходимые каналы доставки материалов, и менее чем через три года мы получили прекрасное шестиэтажное здание заводоуправления. В нем разместились здравпункт, современная отличная столовая, конференц-зал, зал для совещаний, хорошие кабинеты для руководителей и работников служб завода: производства, маркетинга, планового, финан-

сового, снабжения и комплектации, ОТК, главного механика и главного энергетика и ряда других.

Вот так решались вопросы по реконструкции завода, по организации производства, что, в итоге, позволило нам довести выпуск шкафов КРУ и КРУН до 15 тысяч штук в год, токо- и шинопроводов - до 15 тысяч погонных метров в год.

Но основное производство не может четко работать без нормального функционирования вспомогательных производств.

Так как межцеховые перевозки деталей, узлов, материалов и готовой продукции осуществляются электрокарами и автопогрузчиками, пришлось организовать для электрокар зарядную станцию на новых площадях и в новом помещении.

В связи с тем, что на «Мосэлектроцит» поставлялись комплектующие изделия и материалы почти со 120 заводов и предприятий, то много грузов приходило не только вагонами по железной дороге, но и автотранспортом.

Заводы-поставщики зачастую срывали поставки, поэтому приходилось использовать свой автотранспорт. Мощности автопарка все время возрастали. А вместо хорошего гаража имела лишь открытая площадка, перед самым входом на завод. Да и она была мала и, к тому же, всегда имела неприглядный вид, поскольку здесь же были вынуждены производить ремонт и обслуживание автотехники. Поэтому было принято решение об изготовлении сборно-разборной

конструкции и монтаже ее на прилегающей к заводу свободной чужой территории. В результате, мы получили просторное теплое здание гаража со стоянками и тремя смотровыми ямами. Таким образом, была решена еще одна важнейшая задача.

Как уже говорилось, проектом не было предусмотрено достаточного количества складских помещений. Зачастую, пришедшие от поставщиков масляные и вакуумные выключатели, трансформаторы тока и напряжения, металл, другие материалы, хранились под открытым небом. Поэтому главк помог заводу в изготовлении сборно-разборного склада, также на прилегающей свободной территории. Очередная проблема была успешно решена.

Следует добавить, что ход реконструкции завода, дальнейшее его развитие постоянно контролировались со стороны вышестоящих органов.

В 1974 году завод посетил Министр энергетики и электрификации СССР Петр Степанович Непорожний, вместе со своими заместителями и руководителями некоторых главков. Это посещение помогло нам решить целый ряд важных вопросов, связанных с необходимостью изменения проекта реконструкции, с финансированием, и других.

Заместитель министра П. П. Фалалеев, начальники главков Л. С. Бершадский и особенно П. К. Мороз часто посещали завод и постоянно помогали нам в решении возникающих проблем...»

Реконструкция завода тех лет, на самом деле, является одной из наиболее ярких страниц в деятельности всего трудового коллектива, всех его цехов и технических служб.

Поэтому необходимо отметить и следующие факты, собранные из различных технических источников и воспоминаний ветеранов завода.

Реконструкция завода проводилась по генеральному плану на реконструкцию предприятия «Мосэлектрощит», разработанного группой технологов ОГТ и группой инженеров отдела научной организации труда, совместно с технологами ПКБЮ Главэнергостроймеханизации (ГЭСМ). Руководство группой осуществляла заместитель главного технолога С. С. Морозова.

Разработка генплана реконструкции проводилась в 1975 году, а утвержден генплан был в 1976 году.

Согласно генплану, все производственные подразделения по изготовлению КРУ и КРУН должны были располагаться в главном корпусе, а на освободившихся территориях должно было рассредоточиться изготовление токопроводов и КЗШ.

Перевод на новые площади производственных цехов осуществлялся поэтапно.

Цех изготовления металлоконструкций КРУ и КРУН (цех № 5). Здесь в 1976 году было начато создание и освоение участка механизированной обработки К-ХПМ на прессе фирмы «Беренс» с ручным управлением (на отметке — 4,5 м).

На смену кривошипным механическим прессам, оснащенным универсальной технологической оснасткой, внедряются на штамповочном участке цеха № 5 (сегодня цех КРУ) револьверные координатно-пробивные прессы фирмы «Беренс» с ручным управлением, а затем и с числовым программным управлением. Достоинство этих прессов заключалось в том, что ими стало возможно обрабатывать стальные заготовки толщиной до 6 миллиметров, с любой конфигурацией отверстий и с автоматическим перемещением заготовки.

В том же цехе в 1978—1982 годах осуществлялось создание и освоение комплексно-механизированного участка изготовления панелей блоков приборов и дверей релейных шкафов КРУ К-XXVI и вновь разрабатываемых КРУ и КРУН: по полному технологическому процессу (резка — штамповка — гибка) — на прессах «Беренс» с числовым программным управлением и с ручным управлением.

В то же время был осуществлен перевод участка резки листового металла, рубки и правки профильного проката (уголка).

В 1982 году здесь осуществлялось создание и освоение штамповочного участка с широким использованием штамповки крупногабаритных листовых заготовок на блочных штампах на прессах усилием 250 тонн.

Еще раньше, в 1980 и 1981 годах, осуществлялось: в 1980 году — перевод участка сборки-сварки металлоконструкций

КРУ и КРУН с применением поворотных стенов поузловои сборки и стационарных стенов с использованием пневмо-прижимов и консольной установки сварочных полуавтоматов в среде углекислого газа. Ив 1981 году — организация и внедрение механизированного склада штампов с использованием кранов-штабеллеров и осуществлением мелкого ремонта штампов.

При реконструкции малярного отделения производилось: в 1981 году — внедрение конвейерной линии окраски съемных деталей КРУ и КРУН в электростатическом поле, с применением защитных водяных экранов и транспортировкой деталей вдоль линии на транспортном конвейере с принудительным циклом типа КТ-100. Организация и внедрение участка автоматического пожаротушения.

В 1982 году — внедрение конвейерной линии предварительной подготовки поверхности металлоконструкций КРУ и КРУН (обезжиривание, промывка и сушка) перед окраской с использованием пневмостолов для подвески изделий. Внедрение коагулирования лакокрасочных материалов.

В течение 1983—1984 годов — внедрение первой и второй конвейерных линий окраски металлоконструкций КРУ с использованием пневмо-установок.

До 1985 года — внедрение технологической тары для транспортировки и хранения крупногабаритных окрашенных узлов на поточные линии сборки, исключаящей повреждение лакокрасочного покрытия.

В 1985 году — организация и внедрение участка навески деталей на транспортный малярный конвейер типа КТ-100 с использованием специальной тары, позволяющей сохранить лакокрасочные покрытия деталей.

В результате реконструкции отделения сборки металлоконструкций КРУ (цех № 1) осуществлялось следующее.

В 1982 году — разработка и внедрение слесарной сборки шкафов КРУ серии К-XXVI на поточной линии с принудительным циклом и проведением электрических испытаний на специальном оборудовании (в 1987 году — та же работа для КРУ серии К-104).

Внедрение слесарной сборки выкатных элементов КРУ серии К-XXVI на конвейерной линии с использованием контрольного стенда — имитатора шкафа К-XXVI.

В 1986 году — создание участка изготовления тоководущих шин КРУ (штамповка, гибка, окраска и маркировка). Правда, первый этап этой работы был заложен еще в 1980 году.

На штамповочном участке цеха № 1 (ныне механический цех) на смену кривошипным механическим прессам, оснащенным однорядными штампами, внедряются пресс-автоматы со скоростью движения ползуна до 400 ход/мин и с многорядными штампами с шариковыми направляющими (от трех до семи рядов). Разработаны ОГТ и изготовлены инструментальным участком завода.

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.