



А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 85.**

**Щёлковский завод
спецмонтажизделий
1970-1986**

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том
85. Щёлковский завод
спецмонтажизделий 1970-1986**

«Автор»

2026

Манин-Уралец А.

Подвиг заводов Том 85. Щёлковский завод спецмонтажизделий
1970-1986 / А. Манин-Уралец — «Автор», 2026

В течение десятилетий Щёлковский завод «Спецмонтажизделие», известный в прошлом и как Соколовский ЗМК, являлся единственным крупным предприятием металлоконструкций в Московском регионе, с его помощью были построены и реконструированы все главные уникальные объекты столицы. С середины 80-х годов завод перешел на выпуск высокопрочных крепежных изделий, а спустя время, уже в качестве акционерного общества, освоил производство нового вида продукции - железнодорожного крепежа. Все годы своей истории завод обеспечивал поставки на строительномонтажные объекты Минмонтажспецстроя сварочных электродов, также входящих в основную номенклатуру его производства. О становлении и развитии завода с 1948 года и о достижениях коллектива предприятия до 1998 года повествуется в данном издании.

© Манин-Уралец А., 2026

© Автор, 2026

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов Том 85. Щёлковский завод спецмонтажизделий 1970-1986

ЧАСТЬ III ТРУД И СОЦИАЛЬНАЯ СФЕРА

Семидесятые годы для Соколовского ЗМК стали годами выполнения заданий правительства по обеспечению своей продукцией многих объектов, строительство которых предполагалось вести от одной до двух пятилеток кряду.

Как правило, эти огромные объекты, в том числе заводы и высотные здания, сооружения спорткомплексов и другое, строились по индивидуальным проектам, поэтому коллектив завода металлоконструкций готовился на долгие годы к самой напряженной и самой творческой работе.

Директором завода в 1970 году был назначен Рудольф Николаевич Барышников.

В характеристике Адама Афанасьевича, в частности, говорится: «Быстро освоив рабочие профессии, он последовательно возглавлял бригады, смены и отдельные участки. Пользуясь большим авторитетом в коллективе, умело налаживал организацию производственных процессов по изготовлению сложных металлоконструкций и нестандартного оборудования. Достаточно сказать, что именно его участку всегда поручались работы по выполнению ответственных правительственных заказов. Это металлоконструкции Останкинской телебашни, высотные радиомачты, производственные корпуса «Союз», «Фотон», Останкинский телецентр и ряд других объектов социальной и общественной сферы...»

Что-то из этих объектов всему славному коллективу завода, как и признанному мастеру своей профессии, предстояло обеспечить еще впереди.

Чем больше работал завод, тем больше в завтрашнем дне оказывалось новой очень сложной и всегда очень необходимой работы.

Прибыв по назначению на Соколовский завод металлоконструкций, Рудольф Николаевич обстоятельно познакомился с каждым ведущим инженером, с делами всех служб которые и предупредил, что с учетом новых задач работа их должна вестись на самом высоком уровне проектных разработок. Документации, проектам он уделял много внимания, так как хорошо разбирался в проектировании, как высококлассный инженер-технолог, конструктор.

В этот период на заводе выполнялись очень крупные заказы со стороны тех, кто в разных районах страны у нас на вливал радио- и телевизионные антенны и мачты. Радио- и телевизионные сети уже достаточно плотно покрывали все пространство Союза, и, чтобы удовлетворить все потребности заказчиков, был организован выпуск мачт на потоке, поскольку производство их составило примерно тридцать процентов от общего объема выпускаемой продукции завода.

К началу 70-х годов эти изделия уже разительно отличались от тех, что выпускались прежде, о чем красноречиво свидетельствовала их высота; примерно со 150 метров она поднялась до 237 метров и, значит, работа по их изготовлению, технология сварки и монтажа достигла совсем иного уровня.

Огромная металлоемкость этих объектов и значительная трудоемкость при их изготовлении, позволяла производить таких мачт четыре-пять единиц в год. Но этого, по-видимому, пока было достаточно. Хватало при этом работы и самому коллективу завода, выпускающему мачты в стандартном варианте, но, правда, нескольких типоразмеров с разницей по высоте

в десять-пятнадцать метров. Изготавливал их завод от самого «фундамента» - от опоры до макушки, словом, - в полном комплекте. Мачта, хотя уже и не была новинкой для коллектива, все же, являлась уникальным сооружением и оставалась для предприятия продукцией специфической, поскольку была единственной из крупных металлоконструкций, которая сама по себе являла почти готовое изделие. И это изделие, по сути, монтировалось на самом участке мачтовых сооружений. Шла подгонка одной секции к другой, потом первая часть снималась, далее наращивались новые секции и, таким образом, вся мачта впервые полностью собиралась здесь, на Соколовском ЗМК.

Для производства мачт изготавливались опорные башмаки, опорные секции и далее стандартные секции: всего же двадцать пять-двадцать шесть секций, которые все вместе и поднимали радио-телеантенну до высоты в двести с половиной сотни метров и выше.

В начале освоения этой продукции много труда стоило сварщикам изготовить только одну партию секций.

С огромным напряжением работали они и с большим облегчением переводили дух, убеждаясь, что наконец-то сварили все так, как полагалось по технологии. Поставив секцию на опоры, долго ходили вокруг, приседали, сощутив глаза, высматривая каждый угол, каждую линию, забирались на нее, смотрели сверху; может, было немного и жутковато, когда представляли, сколько таких гигантских конструкций придется выпустить для страны, и невольно взгляд устремлялся ввысь, к облакам.

Выпускать серийно столь ответственную продукцию мог коллектив лишь с очень сильным инженерным потенциалом и большим опытом рабочих кадров.

Несмотря на то, что мачта собирается из отдельных секций, каждая из которых напоминает друг друга, само изготовление их осуществляется по достаточно непростой технологии. Только специалистам с очень высокой квалификацией, с уровнем инженерных, технологических знаний было под силу гарантировать то качество изготовления продукции, которого требовало это уникальное, грандиозное по своему весу, размерам и высоте сооружение.

Ведь изготавливая одно изделие за другим, сваривая все это не на конвейере, а на площадке вручную, надо было обеспечить идеальную выверку ствола, его прямолинейность, высокую точность состыковки и совпадения отверстий, фиксацию положения всех отверстий для последующей операции крепежных работ. Разумеется, что для этого была разработана и действовала на заводе своя особая технология сварки и сборки.

Всю технологию, всю оснастку, стенды, кондукторы, все чертежи на них пришлось заводу изготовить самому. С учетом имевшихся производственных мощностей, применявшейся технологии сварки, сварочных аппаратов, изготавливались такие стенды сборки секций мачт, чтобы работу можно было производить с максимальным удобством и точностью.

При сварке металл дает свою деформацию, а порой прямо «капризничает», и, чтобы обеспечить идеальную точность состыковки на этой операции, несмотря на все технические приспособления, здесь могли быть задействованы только рабочие высочайшей квалификации, которые были с горячим металлом, как говорится, «на ты».

Так, например, труба с фланцем строго фиксировалась в специальном кондукторе, где обе детали, точно примыкавшие друг к другу, заваривались сваркой, а после этого следовала выдержка по времени. Рабочие смотрели, как поведет себя остывающий металл, и если он остывал без сюрпризов, можно было сдавать работу. Контролеры проверяли точность, совпадение отверстий, и после этого деталь за деталью шла на изготовление секции, которая также собиралась на специальном стенде. Кондуктор стенда не позволял изготавливаемой секции выйти за рамки установленных размеров, углов. Всего же в этом стенде-кондукторе собиралось и заваривалось несколько десятков элементов металлоизделий каждой секции мачты.

Затем выборочно и проводились контрольные сборки секций мачт, чтобы на месте монтажники легко могли собрать мачту, уже выверенную на самом заводе-изготовителе.

Коллектив предприятия выполнял эту работу с хорошим чувством удовлетворения; всегда приятно создавать что-то действительно стоящее, грандиозное; всегда согревает мысль, что твои руки делают то, без чего не может обойтись, наверное, ни один человек. Кто же обходится без радио, телевидения, связи?

К тому же сама конструкция изделия, гордо устремляющаяся в поднебесье, стройная, крепкая, надежная - разве это могло не вызывать восхищения, когда на нее глядели глаза?

Такие высотные мачты появились в городе Сальске, в Краснодарском крае, на Севере - на различных спецпроектах, на Волге - у города Шестихино, на станции Зима, да и где только не служили они, выполняя свою особую уникальную роль!

Впрочем, не могла не вызывать гордости и любая новая продукция завода, все другие, по-своему уникальные и важные металлоконструкции, которые работники с душой изготавливали как на участке листовых металлоконструкций, изготавливающим детали для колонн, балок, ригелей, так и на участке профильных конструкций, изготавливающим фермы, связи, решетки и другое.

На всех участках главного цеха металлоизделий с большой ответственностью выполняли свою роль организаторы производства: начальник цеха Анатолий Иванович Долгополов, старшие мастера Рафаил Аркадьевич Харьков, Василий Осипович Сергеев, мастера Иван Михайлович Ивочкин, Валерий Иванович Максюков, Виктор Александрович Бирюков, бригадиры Григорий и Сергеевич Блинов, Юрий Владимирович Крылов, Михаил Сидорин, Михаил Леонтьевич Мезгинов, Владимир Федорович Якушев и другие.

Хорошим помощником в деле конструирования, проектирования и испытания новых образцов продукции Соколовского ЗМК в начале семидесятых годов становится созданный на базе его сварочной лаборатории базовый институт министерства ВНИКТИ СК.

Этот институт был необходим, прежде всего, самому министерству, как центр для развития научно-исследовательских работ; его построили в Щелкове, прямо возле цехов завода с целью лучшего взаимодействия обеих мощных структур - НИИ и завода.

Такое соседство заводу было, конечно, очень выгодно, так как с его помощью завод мог отныне испытать разные виды своей продукции, целые узлы металлоконструкций; здесь мог осуществляться входной контроль всего поставляемого на завод металла, в том числе и того, который шел на изготовление электродов, и другое.

Самые дружеские отношения сложились у института и завода. Да и не могло быть иначе, тем более что при создании научного центра в него влилось до двух десятков специалистов завода.

Большую поддержку заводу, все набирающему обо роты, укрепляющему технические мощности, оказало прибытие в его коллектив в период 1971-1975 годов большого числа молодых способных специалистов, окончивших высшие учебные заведения. Сначала их пришло до пятнадцати человек; часть их была направлена в распоряжение конструкторского бюро, а другая пошла непосредственно в производство, где начинающие инженеры приняли должности мастеров.

Некоторые из них вырастут со временем до больших руководителей, в том числе главных инженеров и директоров, такие, как Виктор Александрович Бирюков, Константин Николаевич Крошкин, Иван Михайлович Ивочкин (в будущем начальник отдела ВНИИмонтажспецстрой, кандидат технических наук), Николай Прокопьевич Рощупкин (в будущем директор ВНИКТИСК) и другие.

Кто-то выдвинется на высокие руководящие посты уже очень скоро показав в работе несомненные способности к организаторской работе при отличном знании техпроцессов производства. Таким стал, поработавший мастером в цехе сборо-сварки, В. А. Бирюков, который был назначен начальником цеха в 1972 году.

Родом из Ставрополя, Виктор Александрович после окончания школы в середине пятидесятых годов поступил в Пятигорское строительное училище, до службы в армии успел поработать на возведении разных жилищных объектов, отслужил и вновь поступил учиться - в Ростовский строительный институт, откуда вышел инженером-строителем и был направлен в Подмоскowie на Соколовский ЗМК.

Цех, до того, как В. А. Бирюков вступил в новую должность, не справлялся с планом, и директор, отмечая хорошие организаторские качества назначенного им нового руководителя, поставил перед ним четкую, жесткую задачу: цех должен стабильно давать план уже по истечении двух-трех месяцев.

Но столько времени не потребовалось новому начальнику цеха. Он и в качестве мастера не раз высказывал на собраниях и техсоветах свои замечания, что именно было нужно для достижения стабильной работы, теперь это оставалось лишь привести в исполнение. Взяв дело в свои руки, Виктор Александрович повел работу в трех главных направлениях, начав с перестановки кадров. Казалось бы, ничего нового в этом не было: почти каждый начальник по своему «метет», только это было действительно необходимо, рабочих и бригадиров ставили туда, где их индивидуальные качества могли бы дать наибольшую отдачу - по знаниям, по организаторским способностям, по опыту работы. Проведя реорганизацию в кадровом вопросе, Бирюков, собрав специалистов, сказал:

- «Теперь, когда каждый из вас получил тот участок работы, в котором обязан отвечать лично не только за выполнение плана, но и за моральный облик коллектива, мы должны принять самые действенные меры к нарушителям дисциплины, и я уже подписал распоряжение уволить нескольких работников, - он представил список с их именами. - Прошу довести до сведения, что в их услугах цех отныне не нуждается!»

В коллективе, насчитывавшем свыше ста тридцати человек, имелось с десяток таких, кто позволял себе невыходы на работу, кое-кто даже выпивал в рабочее время. От них-то и надо было избавиться в первую очередь. Уволив четверых, начальник цеха этим, правда, и ограничился, остальные быстро понял, что больше их воспитанием заниматься не будут. Слишком большие задачи стояли перед заводом, значит, и цехом, чтобы растрачивать нервы на борьбу с нерадивыми. Тем более, что начальник цеха приступил и к третьей своей программе, касающейся технических вопросов.

Обору давание завод имел вполне современное и достаточно новое, чтобы смело можно было говорить о благополучном состоянии дел в цехах в смысле их оснащенности, но каждая единица оборудования требовала самого бережного отношения, внимательного хозяйского глаза.

От мастеров, бригадиров, рабочих в адрес конструкторских и технологических служб всегда приходило много дельных технических предложений, заявок на усовершенствование техпроцессов, на частичное обновление технологий, на смену парка оснастки, кондукторов, приспособлений.

Очень ответственно относились к таким заявкам работников цеха отличные специалисты своего дела конструкторы Нина Александровна Плоскова, Валентина Алексеевна Моисеева, Владимир Михайлович Туркин, Валентина Ивановна Ершова, Владимир Николаевич Косоров и другие.

Они делали все от них зависящее, чтобы устранить на участках цехов недостатки, обнаруживаемые в процессе сборки металлоконструкций. Рядом с ними рабочие чувствовали себя уверенней, тем более что инженеры и сами постоянно шли к ним навстречу, определяли заранее, где и какие необходимо внести изменения. Словом, с увеличением числа конструкторов работа на участках становилась и более легкой, и более точной.

К середине 70-х годов на заводе насчитывалось до пятидесяти конструкторов, специализирующихся на самых разных видах металлоконструкций... Влились в КБ и стали замечатель-

ными мастерами своего дела также Надежда Ивановна Захарова, Михаил Антонович Сербенко (станет позже начальником отдела качества института), Василий Григорьевич Дмитриев (в будущем начальник КО института), Лариса Владимировна Монастырская. Завод с 1974 года прекратил изготовление алюминиевых монтажных приспособлений в связи с пуском 11 эксплуатацию мощного цеха алюминиевых конструкций в Воронеже, и все внимание коллектива вновь было сосредоточено на выпуске стальных металлоконструкций. К середине 70-х годов до 20 процентов всей выпускаемой продукции завода отправлялось по экспорту для двадцати стран мира: Вьетнама, Кубы, Болгарии, Югославии, Монголии, Индии, Афганистана, Алжир, Ирана, Пакистана и других. Только в 1974 году завод изготовил на экспорт более 2250 тонн металлоконструкций, отправленных на Кубу и в МНР.

Конструкции для объектов черной металлургии, объектов производства минеральных удобрений, объектов в Москве, радиомачты, башни и другая продукция отправлялись одновременно сразу по многим пунктам на значения.

В предшествующие годы в обеспечение этих поставок свой самый серьезный вклад вносили рядовые труженики, для которых честь заводской марки была так же дорога, как и для руководителей, инженеров-технологов и конструкторов. Таким был, в частности, сборщик цеха сборо-сварки Владимир Васильевич Синяев, один из инициаторов соревнования «За высокую выработку за счет хорошей подготовки рабочего места». В результате трудового почина, сам достигнув выдающихся успехов, он помог приблизиться к ним и своим товарищам по работе.

Почти 25 лет проработал Владимир Васильевич на предприятии, в сварочном деле уже очень мало кто мог поспорить с ним в мастерстве, и, пожалуй, никто не познал больше секретов в этой работе, чем она, к тому же сборщик неоднократно внедрял в процесс сварки свои технические идеи и, таким образом, стал пионером разных, наиболее рациональных приемов и методов труда, одним из создателей некоторых, очень удобных в работе на сборке стендов и приспособлений.

Инициатором трудовых починов и сторонником инициатив, выдвигаемых другими, был и сварщик цеха сборо-сварки Анатолий Платонович Лебедь, получивший и звание «Лучший по профессии». Этого высокого звания он добился благодаря систематическому перевыполнению заданий с высоким качеством.

Лучшими по профессии являлись также рубщик цеха сборо-сварки Николай Кузьмич Тимошенко, который одним из первых в коллективе предприятия получил значок «Ударник коммунистического труда»; прессовщик электродного цеха Валентина Федоровна Рыжкова, выполнявшая сменные задания на 115- 120 процентов и являвшаяся активной общественницей; борец за качество мастер ОТК Петр Григорьевич Михалев, очень уважаемый на предприятии ветеран войны, имевший орден Отечественной войны, медали, имя которого в 1975 году - в год 30-летия Победы - было вписано в заводскую Книгу почета.

Этого же исключительно почетного права удостоились в те далекие годы также В. В. Синяев, А. П. Лебедь, Н. К. Тимошенко и В. Ф. Рыжкова.

В то же время отмечалась отличная работа таких работников разных цехов и отделов, как инженер отдела реконструкции Петр Павлович Антипов, инженеры Иван Егорович Тоцкий, Тамара Михайловна Кропотина, работница канцелярии Татьяна Алексеевна Токаева, электросварщик Алексей Ильич Маслюк, газосварщик Александр Николаевич Нетуков, газо-электросварщик Юрий Петрович Пахомов, газорезчик Павел Тимофеевич Кокошев, токарь Алексей Михайлович Рогожин, техник Флора Рахимжановна Зарипова, машинисты крана Анна Исаевна Мирюляйнен, Антонина Ивановна Панова, Антонина Васильевна Попова, старший машинист Зоя Михайловна Сафонова, водитель Александр Иванович Митрофанов, слесарь-сантехник Абдрашит Абдурахманович Сабиров, составитель обмазки Антонина Петровна Симонова, аккумуляторщик Александр Николаевич Симонов, а также такие специали-

сты, как медсестра санатория-профилактория Антонина Федосеевна Филькова, главный врач профилактория Римма Петровна Федорова и другие.

В коллективе ведущих специалистов завода в период минувшей пятилетки заметный вклад в результативную работу основного производства внес мастер сборо-сварки Валерий Иванович Максюков, поработавший с начала 70-х годов мастером в цехе сборо-сварки, а в 1975 году назначенный начальником цеха обработки.

Все годы, с тех пор как он пришел на завод молодым специалистом, с честью нес имя настоящего инженера, сделал много добрых дел в освоении различных видов металлоконструкций, в организации производства в цехе сборо-сварки и в цехе обработки. Когда одному из строящихся заводов в городе Видное понадобился специалист с сильной инженерной хваткой и полностью знакомый с тонкостями производства металлоконструкций, туда был направлен именно В. И. Максюков, где, наверное, показал, что на Соколовском ЗМК куются настоящие кадры мастеров своего дела.

В те же годы отличился в работе, также пришедший на завод молодым специалистом, поработавший рядовым инженером, а затем получивший должность начальника ОТ иЗ, Александр Петрович Шевченко. При его активном участии на заводе разрабатывалась система экономического планирования и материального стимулирования труда. Его опыт также потребовался на вновь

строящемся заводе в городе Видное, куда он и уехал вместе с В. И. Максюковым в 1976 году.

Вместе с В. И. Максюковым и А. П. Шевченко был приглашен в город Видное и еще один отличный инженер, работавший на заводе технологом и главным технологом, Иван Михайлович Ивочкин, чье отличное знание производства, приобретенный опыт по изготовлению металлоконструкций тоже, конечно, очень пригодились на этом строящемся родственном заводе в Московской области...

Не останавливаясь на достигнутом, заинтересованный в достижении лучших планово-экономических показателей, завод работал над дальнейшим совершенствованием производства, улучшением качества выпускаемой продукции, повышением производительности, улучшением условий: тру да. Совершенствуется в эти годы процесс изготовления и обработки полуфабрикатов, для чего, в частности, были изготовлены вальцы пятивалковые для правки полуфабриката; произведена замена комбинированных прессножниц и прессы для рубки уголка в цехе обработки; дополнительно установлена пара новых гильотинных ножниц 16/3150 и 25/3150; в цехе сборо-сварки полностью ликвидирована ручная сварка, вытесненная повсюду полуавтоматической в среде угле кислого газа и с порошковой проволокой; установлена новая шестирезаковая газорезущая машина «Черно мор», а морально устаревшая газорезательная машина МП1 заменена более совершенной СГУ1-60; приобретены и смонтированы цистерна и накопитель жидкого углекислого газа, что дало возможность отказаться от баловного снабжения углекислым газом; внедрена установка безбалонного снабжения завода кислородом на базе АГУ-2М; произведена замена четырех электромостовых кранов; приобретен дизельный кран КДЭ-163; на вновь созданном складе металла установлен козловой кран К-305 и так далее.

Кроме того, по планам модернизации котельная завода была переведена на отопление с угля на газ, отопление цехов переведено с пара на воду.

В центральном корпусе завода была внедрена и действовала новая система вентиляции, которая также намного улучшила условия труда рабочих.

В электродном цехе упаковка электродов в деревянную тару была заменена на упаковку в картонные коробки, изготовлено и смонтировано было уже четырех комплексно-механизированных поточных линий с четырьмя прокалочными печами по изготовлению электродов.

Все эти и многие другие мероприятия позволили заводу увеличить производительность труда к 1976 году по сравнению с 1948 годом более, чем в шесть раз.

И все же, к середине 70-х годов завод в целом работал слишком напряженно, и однажды о нем было сказано как о заводе «в отсталом состоянии».

Основной цех металлоконструкций, на котором лежали программы по выпуску почти половины всего объема продукции завода, уже с трудом справлялся со своими задачами, хотя отсюда по-прежнему большим потоком шли конструкции для строек, серийно изготавливались радиотелемачты. Предприятие не выполняло плана и по выпуску не менее важной продукции, требующейся промышленности, - электродов.

Занимавший пост директор завода Рудольф Николаевич Барышников не смог выправить сложившегося положения дел, и когда завод стал последним в районе по плановым показателям, в министерстве решили, что, наверное, надо испытать на высоком директорском посту другого кандидата, пожестче.

«Интеллигент в крови!» - такое мнение о Р. Н. Барышникове выражали многие, знавшие его. Но одной этой прекрасной черты характера, казалось, уже было слишком мало. В сложившейся трудной ситуации при всем уважении к Рудольфу Николаевичу инженеры завода понимали, что поднять завод предстоит тому, кто по своей натуре должен быть обязательно «своим» не только для начальников цехов, но и для работников низовых структур.

На производстве, как бы хорошо оно ни было налажено, все же требовалось уделять побольше внимания рабочим участкам, тем более что им все увеличивали план, а новые резервы производства срочно можно было найти только с помощью инициативы рабочих бригад.

Может быть, коллектив и не стал меньше работать, но к середине 70-х годов плохую службу руководителям предприятий сослужило закрепившееся в экономике планирование от достигнутого. Чтобы справиться с задачей завтрашнего дня, надо было уметь заглянуть и в послезавтрашний, а это означало, по сути, что у такого руководителя всегда должны быть наготове резервы, что в нужный момент можно было выполнить любую поставленную задачу министерства.

Директором завода назначили Виктора Александровича Бирюкова. Уже достаточно хорошо были известны его деловые качества, как специалиста-инженера и по строительной, и технологической, и конструкторской проблематике, а кроме этого, и отличного производственного практика. Ведь придя на завод еще семь лет назад, в 1969 году, он прошел разные степени роста; был инженером-конструктором 1-й категории, мастером цеха сбора-сварки, стал начальником цеха металлоконструкций, где проявил свою главную черту производственника добиваться выполнения плана любыми средствами, даже если ради этого и должны полететь чьи-то шапки.

Зная его характер, с беспокойством, но и с интересом собрались специалисты на первое совещание с новым директором.

В. А. Бирюков остался верен своим принципам.

- «Задача, которую для начала я ставлю перед собой, - сказал он, - такая: каждый из вас, главных специалистов цехов, где хотел бы работать, тот туда и получит назначение. Но чтобы каждый после этого заверил: план будет! Второе, это вопрос дисциплины. Все вместе мы должны принять меры к тому, чтобы появилось повышенное чувство ответственности на каждом участке. Это, в конце концов, наша обязанность, чтобы достойно постоять за честь заводской марки! Завод - в сложных условиях и он в долгах, потому что не выполняется план по реализации. И третье: сам я обещаю, что вскоре мы начнем отдавать долги, а через полгода завод добьется того, что его вновь поставят в пример!»

Наверное, трудно в тех условиях было поверить, что поставленная задача в действительности осуществима так скоро, но она была поставлена, а в активности Бирюкова сомневаться никому не приходилось.

Уходила в прошлое практика круговой поруки, а вот персональной ответственности становилось больше. Один раз в неделю подводились итоги работы цехов, состояния производственной и трудовой дисциплины. Уменьшалось число разбирательств, стали редки случаи нарушения технологической дисциплины.

Коллектив старался укрепить добрые, хорошие отношения на принципах полного взаимопонимания с раз личными организациями, от которых зависело финансовое благополучие завода - как с поставщиками, так и потребителями продукции.

Делалось все для того, чтобы заключаемые договоры выполнялись четко и без проволочек. Не обошлось и без жестких мер к тем партнерам, кто надеялся строить отношения с заводом с прохладцей. Но руководство завода знало, на какие рычаги и в какое время нужно нажать в министерстве или в главке, - чтобы отношение к заводу было самое ответственное.

Перед министерством директор В. А. Бирюков поставил вопрос традиционной прямотой: «Мы гарантируем план, но вы гарантируйте четкую организацию работы с поставщиками и потребителями завода».

В конце концов, предприятия стали работать по принципу «от взаимных претензий - ко взаимной помощи и поддержке».

Поставщиков у Соколовского завода металлоконструкций было очень много, почти все металлургические комбинаты России. Завод, обрабатывающий в год десятки тысяч тонн металла, мог нормально работать только при полном взаимопонимании с ними, которого достиг благодаря четко поставленной цели стать передовым и точно выполняющим заказы правительства государственным предприятием.

Прекрасные отношения сложились у коллектива, в частности, с Череповецким комбинатом, Нижнетагильским, Орско-халиловским, Липецким, Новокузнецким и другими металлургическими предприятиями- заводами и комбинатами.

Номенклатура к концу семидесятых годов должна была составить примерно 300-350 различных профилей. Тесные связи налаживались, разумеется, и со всеми организациями главка, а в нем насчитывалось тринадцать заводов, в основном, правда, в Москве и Московской области.

Перемены по всем направлениям жизни коллектива наступили скоро. Директор не обманул никого, пообещав, что в течение считанных месяцев выведет завод из кризиса. За полугодие при более четких поставках сырья и материалов, сбыте продукции и улучшении организации труда были выровнены все производственные показатели, и, наконец, план был не только выполнен, но и перевыполнен. Больше того, успехи были таковы, что коллектив Соколовского ЗМК по итогам соревнования среди предприятий министерства завоевал первое место, ему было вручено переходящее Красное Знамя. И, как покажет время, в течение трех последующих лет коллективу удастся еще не раз получить его, поскольку даже при возрастающих темпах производственной деятельности по результатам работы он стал равным среди экономически благополучных предприятий.

Соколовский ЗМК очень успешно выполнил плановые задания двух лет десятой пятилетки. По итогам работы за IV квартал 1977 года заводу было присуждено второе место во Всесоюзном социалистическом соревновании между предприятиями и организациями Минмонтажспецстроя СССР и третье место среди машиностроительных предприятий Щелковского района. В 1977 году завод достиг объема валовой продукции в размере, составившем рост к 1948 году в 22,1 раза, было изготовлено свыше 23300 тонн металлоконструкций и 17280 тонн электродов.

Численность работающих в коллективе завода составляла в это время около 560 человек, в том числе более 400 рабочих.

Заметную роль во внедрении прогрессивной техники, освоении новых видов продукции в минувшие несколько лет сыграл на заводе первый помощник директора, назначенный на должность главного инженера в 1975 году, Николай Прокопьевич Душенин. Его опору хорошо ощущал весь коллектив, не даром Душенина направили на завод с Нижнетагильского завода металлоконструкций на укрепление, как специалиста высокого класса. Когда он пришел на завод, быстро исчез скептицизм у некоторых работников, считавших, что завод мог бы найти главного инженера и в своих рядах. Наверное, мог бы. Но, к счастью, Николай Прокопьевич оказался из таких, чья дружба и взаимопонимание людям дороги. Хотя в вопросах техники и организации труда он и было очень принципиальным и не всякому прощалась небрежность в работе, но все же основной контингент ИТР завода признал его, как специалиста, в совершенстве владеющего технологией изготовления монтажных стroyконструкций, а это для ведущего инженера - главное.

За те несколько лет, которые главный инженер отдал Соколовскому ЗМК, в производство им был внесен самый добросовестный, очень грамотный и результативный вклад. В дальнейшем Н. П. Душенин был переведен во Всесоюзное производственное объединение «Союзстальконструкция», где возглавил один из ведущих отделов... Во всех важнейших мероприятиях самую активную позицию по формированию мобильных коллективов играли в тот период такие авторитетные инженеры завода, как начальник ПО Анатолий Иванович Шипилов, главный механик Николай Федорович Мартынов, главный энергетик Валентин Иванович Корнеев и другие.

В этот период одним из самых авторитетных специалистов также признается назначенный в 1974 году начальником цеха сбора-сварки Константин Николаевич Крошкин. После окончания Института сельскохозяйственного машиностроения по специальности «технология сварочного производства» с 1970 года на Соколовском ЗМК он поработал инженером-конструктором в КБ, инженером-технологом в ТО и как лучший специалист был выдвинут на руководящую должность.

Немного времени потребовалось новому начальнику цеха, чтобы доказать, что выбор на него пал не напрасно. Придя в цех, и задумавшись над тем как укрепить его, Константин Николаевич Крошкин пришел к выводу, что если правильно распределить силы в бригадах, то можно увеличить производительность труда в цехе и без привлечения новых работников. Этого можно было добиться за счет условного высвобождения мало задействованных специалистов, а такие имелись из числа молодежи, которым старые работники то ли не доверяли в работе, то ли попросту прижимали своим авторитетом, словом, не позволяли развернуться.

Начальник цеха предложил коллективу:

- «Надо создать комсомольско-молодежную бригаду. Вошедшие в нее работники конечно же постараются работать по-боевому, для того она и зовется комсомольско-молодежной».

Никто не возражал. Отчего не попробовать, тем более, что создании таких бригад в стране постоянно твердили средства массовой информации.

Молодежная бригада вскоре была создана, и впоследствии из ее состава вырастут отличные бригадиры: с борщички Александр Илларионович Никитин, Александр Иванович Красных.

К. Н. Крошкин уважал техническое творчество, привлекал к нему и остальных, ведь в рационализации всегда кроется большой резерв; практика не раз доказывала там, где работа выполняется неформально, а в творческом содружестве инженеров, мастеров и рабочих никогда не возникало больших проблем. В этой работе всегда были активны мастера цеха сбора-сварки Галина Николаевна Ханина, Рафаил Аркадьевич Харьков, Василий Осипович Сергеев, рабочие Александр Никанорович Никитин, Александр Иванович Красных, Григорий Сергеевич Блинов и другие.

Коллектив очень старался вывести цех на современный уровень; в нем с успехом внедрили углекислотную рамку, то есть единый процесс углекислого газа в рабочие зоны сварки; автоматическую сварку тавровых соединений, тогда как раньше она производилась полуавтоматически; колонны сплошного листового сечения при производстве их конструктивно заменили на колонны углового профиля с усиленным листом. Последнюю идею подал начальник цеха К. Н. Крошкин и доработал ее с конструктором Валентиной Ивановной Ершовой.

В 1976-1977 годах, осуществляя программу по сокращению рабочего времени, в цехе ввели учет рабочего времени сварщика - за счет внедрения электронной системы учета; в кабинете начальника цеха теперь стоял контролирующий работу участков прибор, фиксирующий затраты по времени, электроэнергии, газу.

В это же период были внедрены отсосы газов из зоны сварки, что значительно улучшило условия для труда рабочих, и другое.

Быстро поднимался в этот период и авторитет лучшего специалиста электродного производства, назначенного начальником электродного цеха, Андрея Львовича Боголюбского.

Прекрасно знающий свое дело, как инженер и организатор, уважающий технику, он часто принимал личное участие в разработке различных технических новшеств, являлся активным рационализатором. Очень уважали его в цехе за то, что любил свою работу и ценил трудолюбие в других, всегда отмечал премиями тех, чьи предложения давали хороший эффект в использовании в производстве.

Спокойный, уравновешенный характер Андрея Львовича создавал обстановку несуетности в работе, и постепенно в цехе сложилась деловая спокойная атмосфера, в которой каждый без понуканий и лишней нервозности добросовестно исполнял свою задачу.

Цех всегда поддерживал любые патриотические начинания, рождавшиеся на заводе или приходившие по инициативе других предприятий. И если начальник цеха объявлял о новом почине, новом соревновании, его без лишних слов принимали как руководство к действию. Касалось ли это задач по совмещению профессий, высвобождению «лишних» людей на участках, наставничеству, рационализации, культуре производства, ударничества и так далее.

План по выпуску продукции в электродном цехе был очень напряженным, поэтому внедрению предложений здесь всегда были рады. Их подавал начальник цеха, причем, по несколько в течение года, электромонтер Вячеслав Семенович Квасов, слесари Сергей Сергеевич Костриков, Владимир Федорович Астахов и другие. Главными помощниками во всех добрых начинаниях начальника цеха являлись мастера Николай Павлович Кожнов и Федор Федорович Кашаев. Всегда на переднем плане любой работы стояли бригады прессовщиков Виктор Борисович Муратов, Николай Федорович Семенычев, Виктор Сергеевич Жульков, Иван Наумович Кардаш; в бригадах же отличались своим трудолюбием рабочие-сортировщицы Анна Александровна Новикова, Анна Федоровна Степченкова, Вера Федоровна Шишкова, Нина Хамидулова, Анна Петровна Петрова, брикетировщики Николай Иванович Никулин, Александр Иванович Налетов, Мустафа Хусаинович Ибрагимов, дробильщики материалов Василий Семенович Дубовицкий, Петр Григорьевич Губарев; с высоким качеством и производительностью работал стекловар Анатолий Федорович Веденеев.

Особенно заметной всегда являлась работа рубщика Николая Павловича Кожнова. Имея двадцатилетний стаж работы на предприятии, Николай Павлович отлично и досконально знал все технологические процессы производства, был организатором передовых методов и приемов труда, рационализатором, ударником, активным общественником. Как член цехового комитета профсоюза, заботился о том, чтобы цех не забывали, когда речь шла о составлении списка очередников на квартиры, на премии, на санаторные путевки и так далее. Под стать ему в активности был и работавший на заводе с 1968 года рубщик Павел Григорьевич Губарев.

Имена обоих передовиков были вписаны в Книгу почета завода в 1975-1976 годах.

В коллективах цехов, участков и отделов действовало в тот период трудовое соревнование под девизом: «Сегодня работать лучше чем вчера-завтра лучше чем сегодня», в нем участвовало 535 рабочих и служащих завода, из которых 383 человека носили высокое звание «Ударник коммунистического труда», 18 бригад с числом работающих более ста человек и два пролета заслужили звание «Высокой культуры производства и организации труда».

Бригады под руководством Н. А. Тырина и А. Г. Красникова из цеха обработки по изготовлению полуфабрикатов работали по «Монинскому варианту» по лицевым счетам эффективности в работе.

Сподвижников патриотических починов, новаторов и передовиков имели в своем составе рабочие самых разных профессий. В Книгу почета завода, например, за выдающиеся успехи в труде в 1975-1976 годах были занесены имена еще пятерых из них: П. В. Щербаковой, Г. И. Черниковой, И. И. Филякина, Н. Ф. Арзютовой и Т. М. Самойловой.

Машинист крана Пелагея Васильевна Щербакова, отдавшая предприятию уже двадцать три года, была ударницей труда, активной общественницей, очень трудолюбивым работником, никогда не отказывавшимся поработать сверхурочно, когда в ее помощи нуждались рабочие.

Крановщицу цеха сбора-сварки Галину Ивановну Черникову также отличала исключительная добросовестность, безотказность в работе, нередко она выходила поработать и в выходные, когда без крана в цехе конечно было не обойтись. Когда она пришла на завод в 1971 году, исполнилось Галине восемнадцать лет, и за те пять лет, которые она проработала в коллективе, авторитет ее вырос под стать и более солидным ветеранам, хотя в те же годы заслуживали самых лестных слов и такие крановщицы завода, посвятившие ему свою трудовую судьбу, как Валентина Ивановна Солорева, Галина Григорьевна Зуева, Любовь Алексеевна Чекеева.

Иван Иванович Филякин, фрезеровщик электродного цеха стал победителем соревнования в честь 50-летия Октября, стаж его работы составлял уже 27 лет, и авторитет его был, конечно, непревзойденным.

Также большим авторитетом, как наставница, исполнительный работник и активист в общественных делах пользовалась подсобная рабочая ЖКО Надежда Федоровна Арзютова. 26 лет отдала она заводу, очень много добрых дел было сделано с помощью ее трудолюбивых умелых рук.

С 1949 года, почти с самого основания работала на заводе, ставшая хорошей воспитательницей для малышей, организатором детского досуга, заведующая детсадом Таисия Мефодьевна Самойлова. Без сомнения, велика была ее заслуга, как работника, если даже в этой должности ей присвоили звание «Ударник труда»!

Самых добрых слов заслуживали многие труженики завода. Пятнадцать рабочих, ИТР и служащих были награждены орденами и медалями Советского Союза, десятки работников-знаками «Ударник 9-й пятилетки», 109 человек были отмечены знаками победителей соревнования в 1975, 1976 и 1977 годах.

За всеми трудовыми успехами Соколовского ЗМК всегда стояла активная деятельность администрации по улучшению производственного быта, социальных условий жизни.

Социальная сфера с этих пор, однако, все настойчивее стала выходить на первый план. Завод уже мог позволить себе отпускать больше средств на строительство жилья, на благоустройство территории, на закупку дополнительных технических средств.

Профсоюзный комитет, которому сверху постоянно спускались рекомендации на развитие социалистического соревнования, хорошо отдавал себе отчет в том, что именно нужно в первую очередь для людей, чтобы обязательства по соревнованию могли быть выполнены.

Нельзя было бесконечно требовать перевыполнения плана, не оказав людям действительно сильной, всесторонней поддержки в социально-бытовом плане.

Получая премии за первенство в соревновании, коллектив, накапливая финансовые средства, увеличивая прибыль, решил построить в заводском поселке свой профилакторий, где

трудящиеся могли бы отдыхать, поправлять здоровье, и этот комплекс здоровья мог бы стать любимым местом для многих и многих заводчан, особенно ветеранов, давно мечтающих о своем эффективном центре социальной реабилитации.

Центр здоровья начали устраивать в одном из трех жилых зданий, находившихся в непосредственной близости к территории завода, выбрали четырехэтажный кирпичный дом и приступили к строительству профилактория на 50 мест. Строили его недолго, в течение года здесь были произведены все необходимые ремонтные работы, закуплено и завезено необходимое оборудование, подобран штат сотрудников. Уже в 1977 году в заводском санатории-профилактории поправили свое здоровье 490 человек.

В тот же период отдохнули по путевкам завода в санаториях и домах отдыха около 50 человек: более тридцати в домах отдыха и около двадцати-в санатории.

Более тридцати работников совершили по путевкам турпоездки в города-герои Москву, Волгоград, Одессу, Киев, Брест, Тулу, Ленинград. Незабываемы были впечатления от поездок на Украину- Киев - Белая Церковь, в Ленинград, Ярославль, Мелихово, Ростов, по тургеневским местам, по местам боевой славы Подмосковья.

Много желающих всегда было прокатиться на теплоходе, который иногда фрахтовал завод для своих экскурсий по матушке-Волге.

Выезжали в дивные по красоте места на реку Ворю, Медвежьи озера, и никого не смущало расстояние в двадцать пять - тридцать километров. Туда ездили на транспорте завода нередко вместе с семьями, детьми. Под гармонику с песнями приезжали на место отдыха, ставили палатки, разводили костры. Любители сбора грибов и ягод углублялись в лесные массивы, а охотники до рыбалки часами проводили с удочкой на отдыхе ш своим любимым занятием.

В пору грибного и ягодного сбора завод организовывал и специальные поездки для этих целей, коллектив старался не пропустить в сезоне ни одного выходного, чтобы успеть обеспечить лесными запасами на зиму.

Все дети заводчан дошкольного возраста уже без проблем устраивались в детские сады, так как был открыт второй детский сад, новые детские ясли, и проблем в этом вопросе почти не возникало.

Более 60 школьников ежегодно отдыхали в пионерском лагере.

Новогодние Ёлки в дни школьных каникул проводились во Дворце Культуры города Щелково, ПКО «Сокольники», детей возили в цирк, на Бородинскую панораму, Останкинскую телебашню, в дома отдыха.

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.