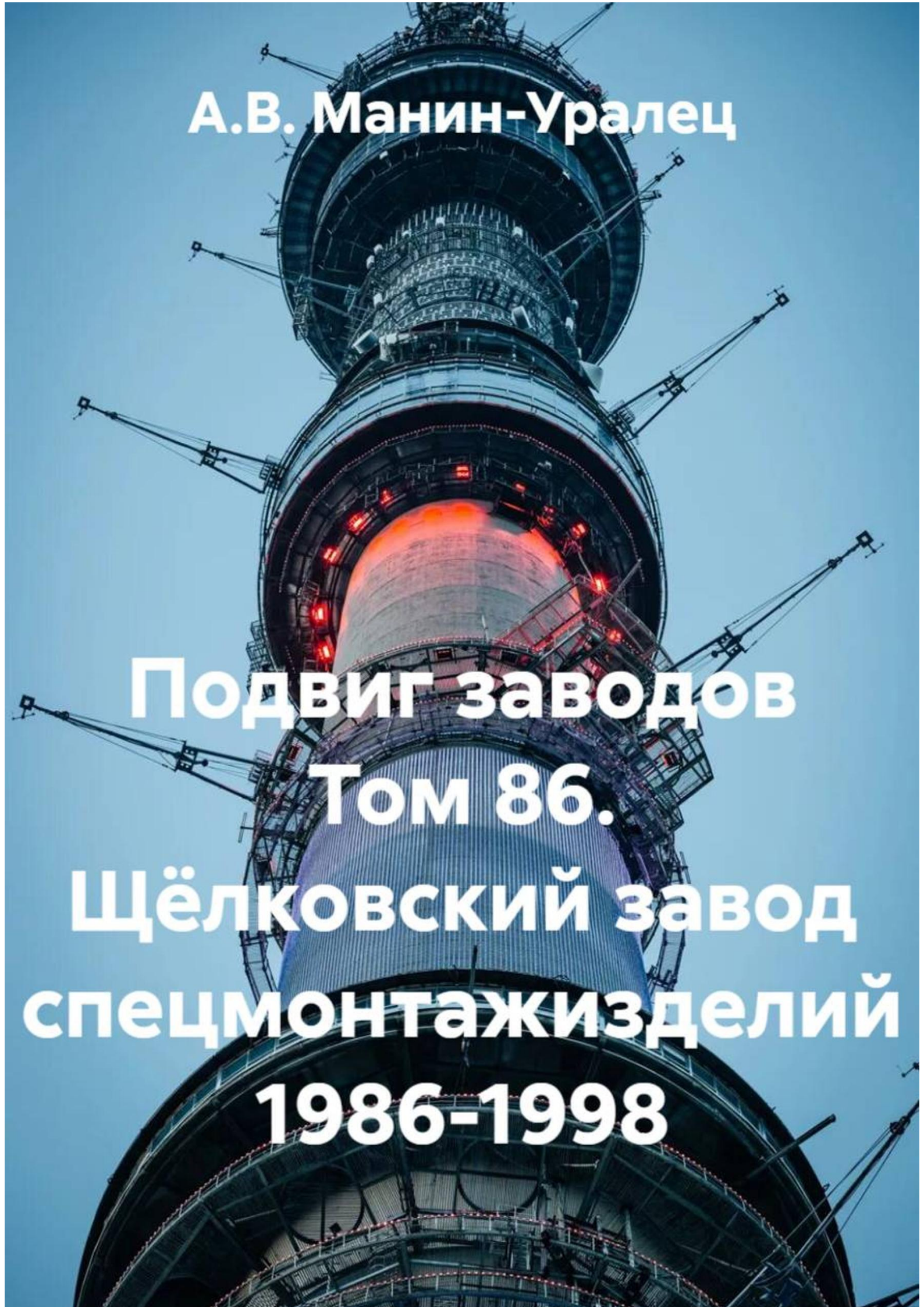


A low-angle, upward-looking photograph of a massive industrial structure, likely a cooling tower or chimney, under construction. The structure is composed of several stacked cylindrical sections. The interior of one of the middle sections is brightly lit with a warm, orange-red glow. Numerous cranes and scaffolding are visible around the structure, indicating ongoing construction work. The sky in the background is a clear, pale blue.

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 86.**

**Щёлковский завод
спецмонтажизделий
1986-1998**

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том
86. Щёлковский завод
спецмонтажизделий 1986-1998**

«Автор»

2026

Манин-Уралец А.

Подвиг заводов Том 86. Щёлковский завод спецмонтажизделий
1986-1998 / 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 86. Щёлковский завод спецмонтажизделий 1986-1998

ЧАСТЬ II

ЗАВОД СПЕЦМОНТАЖИЗДЕЛИЙ

Двадцать четвертого октября 1986 года приказом Министерства монтажных и специальных строительных работ (Минмонтажспецстрой СССР) № 341 Соколовский завод металлоконструкций был переименован в Щёлковский завод специальных монтажных изделий «Спецмонтажизделие».

Через четыре дня был утвержден Устав вновь наименованного завода, находившегося в подчинении Всесоюзного промышленного объединения по изготовлению стальных строительных конструкций - ВПО «Союзстальконструкция». «На завод возлагается, - было подчеркнуто в Уставе, - производство специальных монтажных изделий».

Была принята целевая комплексная программа интенсификации производства завода на 1986 - 1990 годы, с учетом новых условий его деятельности, имевшихся в наличии производственных мощностей, а также обслуживающего оборудование рабочего и инженерно-технического персонала.

В цехах предприятия имелось: металлорежущего оборудования свыше 120 единиц, оборудования электродного цеха более 80 единиц, кузнечно-прессового 45 единиц, основного технологического оборудования КППЦ свыше 40 единиц, электротермического оборудования 25 единиц, сварочного - 25 единиц, центробежных насосов более 220 единиц, грузоподъемных кранов около двух десятков единиц и другие технические средства.

В соответствии с планом НОТ - научной организации труда-проводилась всеобщая аттестация рабочих мест, и к началу 1987 года было аттестовано уже 84 рабочих места, остальные подлежали аттестации в самое ближайшее время.

Отмечая эту работу, директор завода В. Л. Числов говорил коллективу:

- «Мы вступили в новую эпоху своего развития, и не надо преуменьшать значение этого факта. Поручение нашему заводу выпускать высокопрочный крепеж, снабжение коллектива отличным автоматическим и полу-автоматическим оборудованием, несомненно, даст нам в будущем гарантированного заказчика, так как нужда в этой продукции у промышленности очень большая. Эта перестройка в производстве завода, к тому же, дает нам возможность закрепить у себя хорошие кадры. К сожалению, на многих заводах с этим дела обстоят неважно и становятся главной проблемой. Но, к счастью, у нас это не так. Наш завод получил все необходимое для дальнейшей спокойной работы!..»

Действительно, окончание реконструкции, прекращение производства изготовления металлоконструкций сделало предприятие значительно просторней, более культурней. В цехах стояло оборудование, многое из которого прежде можно было видеть преимущественно лишь на машиностроительных заводах. Причем, на 80 процентов оно состояло из образцов импортного производства - известных в мире фирм-изготовителей Бельгии, Германии и других стран.

За таким оборудованием рабочие чувствовали себя вполне уверенно: было видно, что слишком интенсивного физического труда не будет ни для кого. Правда, рабочих заботил вопрос, как бы не остаться без высокой зарплаты. Но ведь надежная прогрессивная техника обещала работать очень производительно, были бы заказы. Следовательно, именно это теперь могло обеспечить высокий заработок, а не новые устанавливаемые нормы выработки. Впро-

чем, во всех бригадах понимали, что до внедрения новых норм и расценок рабочему по законодательству полагается дать как минимум полгода. Следовательно, еще можно прилично заработать и до новых расценок, а потом появятся хорошие навыки... словом, труд не окажется в тягость и впредь.

Поддерживая лозунг министерства «Развитие и повышение эффективности бригадной формы организации труда», завод в 1987 году решил довести количество бригад, работающих с распределением зарплаты по коэффициенту трудового участия до 60-65 процентов.

А к тому же завод приступил к внедрению в производстве нового экономического эксперимента. В соответствии с Постановлением Совета Министров СССР «О широком распространении новых методов хозяйствования и усиления их воздействия на ускорение научно-технического прогресса» приказом по министерству 13 февраля 1986 года и приказом по объединению 26 февраля 1986 года на его заводах с 1 января 1987 года началось внедрение новой модели хозрасчета.

Для этого на Щелковском заводе «Спецмонтажизделие» был проведен тщательный анализ финансового и материального состояния завода, разрабатывались положение о внутризаводском хозрасчете и мероприятия на совершенствование нормирования и оплаты труда, проводились различные анализы состояния дел в цехах и отделах. Всей этой очень сложной работе много сил отдали такие специалисты завода, как главный бухгалтер Г. В. Стручкова, начальник планово-экономического отдела С. Л. Савосина, инженер отдела труда и заработной платы И. А. Арафелова, начальник финансово-сбытового отдела Т. Н. Багрянцева, начальник производственно-диспетчерского отдела А. С. Рянский и другие.

С пуском нового производства было решено, что наиболее целесообразным является организация таких хозрасчетных бригад, которые могли бы поддерживать полностью отлаженный технологический процесс, бесперебойное снабжение материалами, что дало бы возможность не увеличивать их количество в цехах завода.

Осуществить это, в общем, оказалось не так-то просто, хотя бы потому, что прекращение изготовления металлоконструкций на заводе привело к тому, что бригады сдельщиков, оплачиваемые по единому наряду, были переведены на повременную оплату труда.

В кузнечно-прессовом и термическом цехах также были установлены свои нормы и правила: там, где шли пусконаладочные работы и внедрение прогрессивной технологии по изготовлению метизов, оплата производилась по опытно-статистическим нормам по примеру Магнитогорского метизно-металлургического завода. Оплачивать за конечный результат бригадам в этом цехе уже не представлялось возможным.

Однако всюду шел поиск своих путей, чтобы заинтересовать рабочих в конечных результатах труда. В своих коллективах такую работу проводили начальник КППЦ И. В. Захаров, начальник транспортного цеха А. А. Павлов, начальник паросилового цеха Е. Н. Лихонин, начальник автоучастка В. А. Ковалев, начальник отдела снабжения В. В. Сережечкин, заведующая ЦМС З. С. Пашкова и другие, а в общем по заводу-заместители директора А. Л. Боголюбский, В. М. Ревзин, главный инженер К. Н. Крошкин.

В результате тщательного анализа трудоемкости операций рабочим в цехах за перевыполнение объема работ добавлялось до 50 процентов тарифной ставки! У рабочих-повременщиков также сильно поднялась заинтересованность в повышении своей производительности труда. Работа с внедрением бригадной системой оплаты труда была внедрена даже в транспортном цехе, которую активно поддержали и внедрили у себя три бригады, возглавляемые мастерами В. А. Ладыным, В. И. Рудаковым и М. Б. Конюховой.

Действенность новых условий экономического стимулирования очень скоро почувствовали все коллективы, но при этом премиальную систему приходилось корректировать. Еще продолжалась отработка технологического процесса по выпуску крепежа, бывали случаи поломки оборудования, еще подводили поставщики, что вызвало нехватку сменного техно-

логического инструмента, а изготовление его собственными силами не было предусмотрено; были и другие проблемы. В крупном производстве они нескончаемы.

Но и делалось достаточно для того, чтобы «узких мест» становилось меньше. В период реконструкции и ввода в эксплуатацию водозабора были введены очистные сооружения промстоков с системой оборотного водоснабжения в объеме 187 тысяч кубометров в год, поступающей с реки Клязьмы; строилась АТС города; были организованы участок переборки и сортировки гайки, инструментально-раздаточная кладовая, установлены сатураторы питьевой воды, в КППЦ произведена окраска закалочно-отпускных агрегатов; смонтирована система обогрева в рубильном отделении, установлены тепловые завесы на воротах мельничного отделения; осуществлен ремонт электродного цеха; в отделениях стекловарочном, брикетировочном и рубильном отремонтированы стены, осуществлен ремонт кровли и полов, покрашено оборудование.

Разумеется, многие техмероприятия осуществлялись по плану, как естественный процесс в непрерывном росте завода, например, внедрение в 1987 году механизированной погрузки сварочных электродов в железнодорожный вагон или внедрение безотходной технологии приготовления шихты электродного покрытия, которой было выдано за год ни много ни мало 300 тонн, и это с о ставило 100 процентов запланированного объема.

С помощью новаторов был решен вопрос сушки материалов электродного производства; разработана конструкция станка для фрезеровки пазов в посылочных ящиках; сконструирован прибор для проверки, наладки и регулировки электронного привода постоянного тока, что повысило надежность его работы; изменена конструкция ведомого вала закалочно-отпускного агрегата СКЗА-10, 40, что удлинит межремонтный цикл оборудования.

Состав заводской организации ВОИР вырос за год на шестьдесят человек. Из ста шестидесяти его членов активны были такие рационализаторы, замечаемые в приказах директора завода, как Е. Н. Лихонин, А. М. Артемов, Н. И. Захарова, работавшие над заменой сварного газохода котла ДЕ 16/14; Ю. В. Матвеев над проблемой откачки жидкости из ванны горячей промотки и из ванны фосфатирования; В. С. Максимов и Ю. В. Матвеев, работавшие над повышением надежности схемы регулирования pH; В. М. Ревзин, осваивающий тему «Клапан круглый диаметром 1000 миллиметров»; С. И. Середюк, работавший по теме «Подвод воды в теплообменник для охлаждения масла» и по теме «Лоток для механизма загрузки СКЗА»; А. А. Коровин и П. А. Тверитина, работавшие над устройством для удалений конденсата (в этой работе принимал участие и С. И. Середюк); В. С. Максимов, работавший над изменением схемы приема сигнала, и другие.

По планам внедрения новой техники (всегда включающим в себя и технологию), были в 1987 году освоены автоматическая линия для изготовления заготовок гаек М16-М27 методом горячей высадки; автомат-комбайн КА-74 для изготовления болтов; установка для обточки бунтовой стали МКЗ-35/60, две линии механизированной термообработки болтов и гаек типа СКЗА-10; 40; 37. В это время налаживает свою работу механизированный участок для нарезки резьбы в гайках; внедряются конструкции четырех штампов для чистовой вырубке шайб; осваиваются технологии изготовления высокопрочных гаек (ГОСТ 22354-77) из стали 35; шайбы того же стандарта к высокопрочным болтам М24мм (ГОСТ 22353)... В 1987 году завод отправил потребителям партию высокопрочного крепежа в объеме около 1700 тонн. Осваивалась технология упаковки крепежа в металлические контейнеры до 1140 тонн в год.

Если план по выпуску высокопрочного крепежа был выполнен только на 48 процентов, электродов на 88 процентов, то по товарам народного потребления - полностью. Сварочные электроды шли к потребителям в посылочных ящиках из гофрированного картона, и их изготавливали более 15 тысяч штук...

В соответствии с новыми техническими требованиями дооснащались технологические подразделения, работающие на выпуск конечной продукции: в кузнено-прессовом, терми-

ческом цехах - отделение термической обработки, отделения травления и калибровки, кузнечно-прессовое отделение и цеховая ремонтная база; в паросиловом цехе - теплосантехнический участок, котельная, водозаборные сооружения, участок энергокомпонентов, участок промышленно-санитарных вентустановок, участок эксплуатации газового оборудования; в цехе изготовления инструмента, оснастки, штампов и ремонта технологического оборудования - заготовительно-строительный и ремонтно-наладочный участки, участки подъемно-транспортного нестандартного оборудования.

За каждой новой единицей оборудования стояли рабочие, которые были обучены следить за новейшими средствами измерений, приборами контроля и испытательной техникой, подготавливать их для проверки и ремонта, испытывать и даже модернизировать. В подразделения завода такое обучение проводилось под руководством таких специалистов, как заместитель начальника КППИ С. В. Остахов, начальник котельной А. М. Артемов, заместитель начальника электродного цеха Н. В. Смирнов, начальник электроучастка А. С. Рочев, начальник участка КИПиА В. Н. Никифоров, заместитель начальника ИИИР О. Б. Пастухов и другие.

Полные гордости за свой завод, уважения к его работе, в 1987 году в честь 70-летия Октября все коллективы приняли участие в общественном смотре «Образцовый производственный быт для себя, своими руками, в нерабочее время», постаравшись еще многое дополнить и переустроить, чтобы в цехах было удобней и приятней работать.

Роль главного организатора мероприятий, решающих производственно-бытовые проблемы, была отдана А. С. Кирею, назначенному заместителем директора по общим вопросам. Впрочем, должность эта включала в себя целый ряд самой ответственной работы, поскольку с этого времени под руководством А. А. Кирея, передавшему пост начальника электродного цеха другому

специалисту, осуществляли свою деятельность отдел снабжения, железнодорожный цех и автотранспортный участок, жилищно-эксплуатационный и ремонтностроительный участки, административно-хозяйственный отдел, охрана-диспетчерская служба (на которой лежит задача по обеспечению нормального функционирования завода в нерабочие часы), заводская столовая, профилакторий, медсанчасть.

Только очень большая трудовая школа и достаточный опыт работы по организации труда, приобретенные за годы работы на предприятии, позволяли Владимиру Степановичу Кирею охватить деятельность этих важных подразделений завода. Столь высокая ответственность требовала, конечно, повышенной работоспособности, большую часть своего времени посвящать именно заводу. Но таковым оказалось требование времени-когда каждый должен был взять на себя намного больше того, чем брал прежде. Лишь при этом условии предприятие могло экономить заработанные деньги.

В том же году началась разработка заводской программы «Производственный быт», авторами которой стали также заместитель директора завода по производству В. М. Ревзин, руководители подразделений В. Н. Рябченко, В. М. Максимов, Е. А. Самойлов, В. А. Ладыгин, В. А. Ковалев, Т. И. Фомина, И. В. Захарова, И. А. Арафелова, главный механик В. С. Максимов. Согласно этой программе коллектив рассчитывал в скором времени значительно сократить число очередников на получение жилья. Была разработана проектная документация на строительство 72-х квартирного жилого дома. Кроме того, начиналось строительство детского комбината на 260 мест и нового профилактория на 58 мест. Для работников завода в условиях наступавшего дефицита продуктов было организовано обеспечение продовольственными наборами Щёлковского торгового центра.

Были продолжены ремонтные работы в поселке, в общежитии, в детских яслях и в пионерском лагере. В этом году профилакторий за год поправил здоровье 490 человек, 140 человек отдохнули в санаториях и домах отдыха, в том числе в санаториях «Каштан», «Кавказ»,

«Алушта» и других. По турпутевкам желающие посетили Ригу, Львов, Хиву, разные достопримечательные уголки Подмосквья.

Завод принял участие в традиционных соревнованиях санитарных дружин и санитарных постов Щёлковского района. В этом соревновании санитарный пост завода занял призовое третье место, а стенная печать санпоста на районных соревнованиях была признана лучшей. В соревнованиях активно участвовали начальник здравпункта завода А. И. Шабарова, командир санпоста Н. Н. Рянская, сандружинницы Л. Б. Родионова и З. В. Баранова, сандружинник С. А. Забрусков, старший художник В. П. Кокошев. Начальник штаба ГО завода Н. И. Гордеев сумел добиться отличной специальной подготовки личного состава санитарного поста по оказанию первой медицинской помощи.

Коллектив выполнял ряд заказов согласно плану «Продовольственной программы», в 1987 году подшефному совхозу изготавливались секции кормораздатчиков ТКЛ-115, всего этих изделий за несколько лет были изготовлены сотни штук. В порядке помощи селу изготавливались сельскохозяйственные кузова для подвесных дорог на животноводческих фермах; их также было выпущено несколько сотен единиц.

В марте 1988 года коллектив завода подводил итоги своей 40-летней деятельности, беря за отсчет приказ министра Военстроя СССР № 114 о введении Соколовского завода металлоконструкций в строй действующих предприятий и заводу, уже работавшему в период строительства, была скорректирована годовая программа в сторону увеличения сразу вдвое. С тех пор за четыре десятилетия коллективом было изготовлено более 716 000 тонн металлоконструкций, более 456 тысяч тонн сварочных электродов, а выпуск новой продукции высокопрочного крепежа до конца года составил свыше 4760 тонн.

В минувшее десятилетие завод выпускал металлоконструкции и электроды для таких важнейших строек страны, как завод в городе Гусь-Хрустальном; производственные корпуса предприятий «Союз» и «Фотон»; технологические башни ПО «Азот»; Коломенский тепловожостроительный завод; специализированный чугунолитейный завод в городе Ярцева; завод «Электросталь»; автозавод в городе Сургуте.

Коллектив внес значительный вклад в развитие социальной и общественной сферы столицы, изготовив металлоконструкции для таких объектов, как крытый стадион «Олимпийский» на проспекте Мира; подземная стоянка для автомашин на ВДНХ; Олимпийский телецентр; Дом книги.

В это время завод изготавливал металлоконструкции на экспорт: для Кубы- никелевого завода и металлургического завода в городе Пунта-Горде; для МНР- строительства эстакады и универсама в городе Улан-Баторе. В документах заводского архива указано, что «к рубежам своего пятого десятилетия завод подошел с дальнейшим ростом производительных сил. К этому времени сформировались и закрепились высококвалифицированные кадры рабочих и инженерно-технических работников. На заводе трудятся 180 человек ветеранов труда, 67 человек отработали по 25-30 лет, 8 человек-более 40 лет. На заводе отработали 40 лет и более Зимина А. Д., Бычкова Т. Н., Бычков В. В., Филимонова А. П., Саяпина П. Т., Горелов М. С., Стыкова А. Т ...Профессионалы ветераны сформировали и возглавили лучшие бригады по изготовлению сварочных электродов: Прибыткин В. П., Муратов В. В., Симанов А. Н., Медведев М. Ф. Сквозные бригады по изготовлению металлоконструкций возглавляли также ветераны труда: Красников А. Г., Тырин Н. А., Михалев А. Г., Блинов Г. С., Крылов Ю. В., Никитин А. Н. Электросварщики - Журавчук В. А., Ивлев А. А., Рублевский Э. А. и ряд других внесли самый весомый трудовой вклад в дальнейшее развитие завода...»

«Правительственными наградами за трудовые успехи были награждены В.В. Синяев, М. Ф. Семенычев, В. А. Кудрявцев - орденами Трудового Красного Знамени; А. И. Бобкова, Н. Ф. Шабаров, Э . Н. Рублевский орденами «Знак Почета»; Ю. В. Крылов, А. Н. Субботин, И. Б. Николаев, А.С. Полищук, В.Н. Рябченко - орденами Трудовой Славы III степени; П. А. Суб-

ботин, А. Т. Захарова, В. Ф. Шишкова – медалями «За трудовую доблесть», Н. П. Кожнов – медалью «За трудовое отличие».

С 1 января 1988 года в соответствии с Постановлением Правительства и приказом Минмонтажспецстроя СССР завод перешел на полный хозяйственный расчет и самофинансирование, а с 1 февраля 1988 года на новые условия труда по совершенствованию организации заработной платы с введением новых тарифных ставок и должностных окладов.

В этот период руководство завода обратилось к коллективу со словами:

- «В период освоения новых мощностей завод столкнулся с рядом объективных и субъективных трудностей, повлекших за собой невыполнение плана двух лет пяти летки. Для дальнейшей успешной работы по выполнению заданий правительства коллективу завода необходимо мобилизовать все силы, изыскать новые резервы для повышения производительности труда, снижения затрат на рубль товарной продукции и всю производственно-хозяйственную деятельность направить на вывод завода из планово-убыточного в рентабельное предприятие».

Эту задачу предстояло, прежде всего, решать уже новому руководителю завода, приступившему к своим обязанностям с 1 августа 1988 года, А. М. Храмушину, специалисту с очень большим опытом работы, который в строительной индустрии прошел путь от слесаря-монтажника до директора крупного предприятия.

После окончания в 1959 году Чимкентского политехнического техникума и затем службы в армии, Алексей Михайлович Храмушин в течение трех лет - с 1969 года работал слесарем-монтажником в Чимкентском монтажном управлении, затем в течение года прорабом ПМК-5 треста «Монтажспецстрой», был переведен начальником участка УПТК того же треста, а спустя десять лет, в 1983 году, назначен на пост директора Управления производственных предприятий.

Через несколько лет А. М. Храмушин переезжает в Подмосковье, где вскоре получает пост заведующего отделом ВНИКТИСтальконструкция.

В 1988 году на Щелковском заводе «Спецмонтажизделие» состоялись выборы нового директора на конкурсной основе, в которых выставили свои кандидатуры директор завода В. Л. Числов, главный механик В. С. Максимов и А. М. Храмушин. Правда, вскоре В. Л. Числов снял свою кандидатуру и в выборах не участвовал; кто-то из вышестоящего руководства его просто-напросто предупредил: если останется директором - будет хуже для завода, и это был ему вызов тех, кого не устраивала его прямота, его слишком большой авторитет и которые в конце концов нашли удобный случай свести с ним свои счёты.

Валерий Лейзерович нашел в себе мужество не начинать борьбу, хотя и был на это вполне способен; главным для него оставался успех завода, его благополучие.

Таким, образом, коллектив выбирал нового директора из двух кандидатур - В.С. Максимова и А. М. Храмушина, и на общем собрании завода, выслушав предложенную программу на развитие завода в новых условиях А.М. Храмушина, коллектив отдал ему большинство голосов.

Ознакомившись с биографией этого специалиста, все убедились, что А.М. Храмушин, работая на разных руководящих должностях, всюду проявил себя умелым организатором производства, грамотным инженером, способным решать задачи, поставленные перед коллективами, которыми управлял. Возглавив завод в переходный период производства, ориентированного на выпуск высокопрочного крепежа, такой человек мог внести достойный личный вклад в дальнейшее развитие обновленного завода, в увеличение объемов и номенклатуры выпускаемых изделий.

Человек больших организаторских способностей, большой привязанности к производству, очень коммуникабельный с людьми и отдающий себя работе сполна, требующий в то же время уважения к труду специалиста любого ранга, Алексей Михайлович очень быстро завоевал авторитет в коллективе, где отныне поддерживалось любое его начинание. А инициатива

нового руководителя, в чем быстро все убедились, была через край. И это было очень важно в самый сложный период экономических преобразований, когда заводу свою производственную деятельность пришлось перестраивать с учетом новых законов в экономике и наступавшей конкуренции.

Следовало немедленно стабилизировать финансовое состояние, ликвидировать долги. На 1988 год завод был определен как планово-убыточный с задолженностью в 181 тысячу рублей.

Поэтому первое, к чему призвал директор в этих условиях, это хозрасчетом не увлекаться, на премии не разбрасываться, пока завод не начнет получать весомую прибыль. Стратегически неверно держать людей только зарплатой, надо думать и о надежности кассы! Потолок премий на первое время был определен в 25 процентов, не выше.

Это решение, с одной стороны, было неожиданным, ведь часть работников на высокие премиальные очень рассчитывала и к ним уже привыкла. Но, с другой, - многих порадовало. Если директор ни с кем не заигрывает, значит, что делать дальше - знает хорошо.

Секретов из своих планов А. М. Храмушин не делал. До конца года, заявил он, все структурные подразделения будут переведены на коллективный подряд. Резервов в нем оставалось еще предостаточно.

Над внедрением коллективного бригадного подряда и внутризаводского хозяйственного расчета цехов, участков и служб работала организационная комиссия, в составе ее работали К. Н. Крошкин, С.А. Савосина, В. А. Кадочкин, Г. В. Струкова, Л. В. Хлебовец, В. М. Абрамов, А. В. Бакланов, им и была поставлена задача обеспечить рост производительности труда, снизить затраты на производство и повысить прибыль уже... через два месяца!

К концу августа заводом был погашен долг, завод вновь нарастил темпы, и к концу сентября коллектив получил прибыль в 145 тысяч рублей.

Наверное, многих удивило решение директора начать поиск зарубежных партнеров. Но А. М. Храмушин взялся за подготовку договора о сотрудничестве между своим заводом и заводом «Шроубарна» Либчице ЧССР. В конце августа на переговоры в Чехословакию поехали главный инженер К. Н. Крошкин, как руководитель группы, а также главный механик завода В. С. Максимов и начальник конструкторского бюро техотдела Ю. П. Медников...

Удивила и та смелость директора, с которой он обращается в НПО «Стальконструкцию» скорректировать план до нормального. В 1988 году по высокопрочному крепежу план составлял 3100 тонн и он был несколько завышен. Еще не все технологии изготовления ВПК были внедрены, и при перегрузке линий потребовались бы значительные усилия по ремонту оборудования, а завод не располагал собственной ремонтно-механической базой по данной специализации производства.

Но пока установленных планов не отменили, их надо было выполнять. Чтобы справиться с этими планами, в течение 1988 года коллектив продолжал создание и внедрение новых усовершенствованных машин и оборудования, использовал на практике ряд смелых, очень эффективных технических идей. Новое оборудование вместе с новыми идеями по совершенствованию технологий дали высокий экономический результат.

Так, огромный эффект дало внедрение в эксплуатацию гидравлического пресса модели А6836 для чистовой вырубки шайб к высокопрочным болтам М24 по технологическому процессу ВНИКТИ Стальконструкция, и этой продукции за год было выдано 90 тонн.

Внедрена была и вскоре освоена технология изготовления высокопрочных болтов из стали марки 40Х«ПВ», класса прочности 10,9-этих изделий изготовили 40 тонн, полностью справившись с заданием. Был освоен выпуск гаек из стали 35 вместо стали 40Х методом горячей высадки на многопозиционном автомате с индукционным нагревом металла и принудительным охлаждением заготовок. Этой продукции, благодаря новому методу, выпустили свыше

340 тонн, перевыполнив план на 36 процентов. А применение стали 40Х «Селект» диаметром 26 миллиметров вместо диаметра 28 миллиметров для производства высокопрочных болтов М24 позволило в том же году выдать этой продукции 790 тонн и тем самым перевыполнить программу на 12 процентов.

Внедрена была малоотходная технология холодной высадки болтов М24 в объеме 1,7 тысячи тонн, позволившая выбрать оптимальный вариант конструкции инструмента первой операции автомата-комбайна КА-74, что, в свою очередь, дало снижение себестоимости одного комплекта инструмента пуансонного блока, матрицы второй операции; увеличились при этом норма стойкости пуансонного блока, норма стойкости обрезающего пуансона, норма стойкости выталкивателя второй операции и матрицы второй операции.

Освоение выпуска гаек из стали марки 35 вместо 40Х дало большое снижение себестоимости изготовления гаек. Применение стали 40Х «Селект» диаметра 26 миллиметров вместо диаметра 28 миллиметров дало значительную экономию металлопроката, электроэнергии, повысило производительность труда.

Специалистами завода в этом году был решен вопрос о переходе в процессе холодной высадки болтов на использование металла меньшего диаметра, что давало значительный эффект по снижению себестоимости продукции. Теперь существующая технология изготовления высокопрочных болтов предусматривала использование металла диаметром 30 миллиметров для изготовления болтов М24, металла диаметром 28 миллиметров для изготовления болтов М22 и диаметром 26 миллиметров для изготовления болтов М20.

Внедряются в тот же период передовые формы организации производства и управления, включающие в себя поточность технологических процессов подготовки металла под высадку, изготовления, термообработки, упаковки и складирования крепежных деталей.

Производится обеспечение всех технологических и контрольных операций средствами контроля по изготовлению высокопрочного крепежа, по совершенствованию контроля производства внедрением новых прогрессивных средств и норм измерения. Были проведены работы по освоению двух приборов контроля эксцентricности покрытия сварочных электродов КНЭ-2; подготавливались к эксплуатации приборы по замеру расхода МЭА на станции защитного газа.

Было внедрено предложение, направленное на изменение конструкции звеньев конвейерной ленты моечной машины и узла крепления звеньев тяговой цепи, давшее увеличение срока службы оборудования и улучшение его обслуживания.

Для облегчения труда и повышения культуры производства в тот же период коллектив оборудовал склад заготовок легированных и инструментальных сталей и склад ЦИИР, изготовил и установил стеллажи для укладки металлопроката в КТПЦ, а в травильном отделении - дозирующее устройство для реагентов; организовал площадку для ремонта тары; изготовили установил площадку обслуживания кран-балки на участке шлифования ЦИИР; подготовил монтаж и наладку шахтной печи СШЗ в ЦИИР; установил ряд дополнительных кранбалок.

Где было необходимо, производился строительный ремонт, в том числе и в поселке. Для улучшения этой работы были объединены в одно подразделение жилищно-эксплуатационный и ремонтно-строительный участки; в то же время при ЖЭУ создается группа по эксплуатации и ремонту зданий и сооружений, в которой заметную роль, особенно в комплектовании необходимого оборудования, играл известный специалист Владимир Иванович Вепренцев.

Отработав один день в цехах и на участках под девизом «Соцкультбыт своими руками», заводчане благоустроили зоны отдыха возле КТПЦ, ЦИИР, котельной, РСУ, очистных сооружений и станции защитного газа.

В КТПЦ появился «Уголок общественной жизни цеха»; в ЦИИР и электродном цехе оборудовали комнату приема пищи.

Однажды директор обратился к инженерам:

- «Надо создать заводской радиоузел, чтобы, во-первых, у нас имелась своя громкоговорящая связь, и, во-вторых, мы могли бы выпускать радиогазеты. Это тоже важно, чтобы люди, хорошо работая, знали, что их отмечают!»

К этому времени были проведены работы по радиофикации всех без исключения подразделений завода. Отныне в обед внутри цехов и на улице можно было послушать новости, музыку. Радио стали использовать и как одностороннюю селекторную связь.

В конце 1990 года был введен в строй первый пусковой комплекс АТС в Щёлково на 10 тысяч номеров с почтовым: отделением, инженерными сетями и благоустройством.

В цехах, между тем, при освоении новых видов продукции проводились комплексные испытания механических свойств высокопрочных болтов, которые показывали их действительно высокую прочность и надежность. Входной контроль металла на заводе производила лаборатория ВНИКТИСК. ОТК осуществлял самый серьезный входной контроль инструмент-пуансонов, матриц, метчиков... Проводимые в цехах «Дни качества» вскрывали новые резервы по улучшению работы и качества продукции.

Под руководством заместителя директора завода по качеству А. А. Дубасова активно производился сбор и анализ информации, подготавливались проекты решения для директоров, составлялся план организационно-технических мероприятий по ликвидации вскрытых недостатков. Пересматривались десятки важнейших стандартов по КС УКП, производилась их экспертиза. Под руководством председателя координационно-рабочей группы по вопросам внедрения КС УКП К. Н. Крошкина был тщательно изучен и обобщен передовой отечественный и зарубежный опыт по вопросу управления качеством продукции и определены перспективы совершенствования КС УКП на заводе.

Были разработаны мероприятия по экономному расходованию металла, а вскоре и премиальная система за экономию материальных ресурсов.

Каждая бригада с начала декабря получила особые инструкции по достижению более высоких качественных и экономических показателей, поскольку с этого времени все коллективы завода, как и наметил директор, были переведены на коллективный подряд. При этом, учитывая оздоровление финансового состояния, с началом 1989 года директор разрешил установить процент премий уже в размере 40 процентов.

Перед бригадами ставилась задача к концу года увеличить выпуск высокопрочного крепежа примерно на 900 тонн, и она будет решена лишь с небольшим недовыполнением.

Дирекция с этого времени строго следила, чтобы ни одна бригада, ни один передовик, отличившийся в работе, не остались без вознаграждения. Контроль за этим был возложен на начальника ОТиЗ В. А. Кадочкина. От администрации за этим следили заместитель директора В. С. Кирей, от профкома Н. И. Захарова, от парткома секретарь Ю. А. Лебедева, от бригад председатель Совета трудового коллектива Е. М. Шанов и от актива молодежи секретарь комитета ВЛКСМ В. М. Ибрагимов.

Премии выплачивались, в частности, по итогам смотров-конкурсов на звание «Лучший молодой рабочий», организуемых с активным участием членов профкома А. Н. Симанова, С. В. Логинова, ответственного также за организацию встреч с передовиками, новаторами, содействие комиссии по работе с молодежью, и другие. Заместитель директора В. С. Кирей становится ответственным за работу по передаче молодежи передового опыта мастеров, бригадиров, новаторов и наставников. Все эти меры - активное стимулирование труда и организация школ передового опыта были тем более важными, что в 1989 году на заводе работало около 590 человек, а требовалось на 80 человек больше.

По этой причине в течение всего года очень старательно занимались подготовкой, повышением квалификации, организовывали занятия в системе экономических знаний, поднимая общеобразовательный уровень рабочих, от администрации Г. А. Ларионов и от профкома Н. Н. Барчевский. Они следили также за тем, чтобы рабочие не отвлекались на другие работы, не

связанные с осваиваемой профессией, а по окончании обучения, чтобы использовались только по специальности. Распространением опыта работы передовиков производства, организовав «школу хозяйствования», занимались от администрации С. Л. Савосина и от профкома Н. Н. Барчевский.

В результате этих мер за год были вновь подготовлены десятки рабочих, 33 человека получили смежные профессии, многим были повышены разряды и увеличена сумма тарифной ставки.

Многие прошли курсы повышения квалификации, не которых специалистов директор отправлял в различные ВУЗы, в том числе на факультет подготовки менеджеров при институте имени Плеханова, которые в новых условиях становились заводу уже очень необходимы. Завод должен был научиться не только точно выполнять заказы, поступающие через объединения, но и самому выходить на потребителей, уметь предложить товар, показать его высокие эксплуатационные свойства, договариваться о сотрудничестве на взаимовыгодной основе.

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.