



А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 91.
Московский завод
Станконормаль
1971-2003**

А.В. Манин-Уралец
Подвиг заводов Том
91. Московский завод
Станконормаль 1971-2003

*<https://litres.ru/74651282>
SelfPub; 2026*

Аннотация

Созданный в годы Великой Отечественной войны, в 1943 году, Московский завод станочных нормалей долгие годы являлся единственным специализированным заводом по выпуску высокоточных и высокопрочных нормалей и других крепежных изделий для станкостроительной отрасли страны. Шестьдесят лет завода вобрали в себя все достижения и перипетии, которые в эту эпоху были характерны и для других промышленных предприятий России. О значительных успехах завода в области внедрения современной техники и прогрессивных технологий до 2003 года и о передовых представителях коллектива в его истории рассказывается в этой книге.

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов Том

91. Московский завод

Станкоормаль 1971-2003

ЧАСТЬ 3

ГЛАВА 2

КОМПЛЕКСНЫЕ ПРОГРАММЫ

С начала семидесятых годов коллектив «Станкоормаль» во всей своей деятельности опирался на «Комплексный план развития завода на период 1971- 1975 годов». Он отражает суть той эпохи, когда развитие страны требовало постоянно-го роста ее технической мощи ради защиты своей самостоятельности в мировой экономике и политике и улучшения социально-культурного благосостояния всех ее граждан.

Для «московской «Станкоормали» это, по сути, был план хотя и ожидаемой, но уже привычной очередной реконструкции, которая на своем витке роста завода должна была быть чем-то особенной и по-своему грандиозной. Чем она была больше, тем больше финансов выделялось и на решение насущных социально-бытовых задач трудового коллек-

тива. Поэтому все новые планы технического развития воспринимались как приобретение большего социального блага. Неслучайно на предприятиях люди закреплялись на целые десятилетия, до 50 лет, своего труда и считали завод или фабрику своим вторым домом.

За годы девятой пятилетки предстояло провести большой объем работ по улучшению условий труда:

- построить корпус термического цеха и упаковочного участка площадью 5200 квадратных метров;
- построить механизированный склад металлов площадью 2400 квадратных метров;
- построить административный корпус и расположить в нем заводууправление, мужские, женские раздевалки и душевые, медпункт, столовую, комнату личной гигиены женщин, комнату для приема и выдачи спецодежды и ряд других служб;
- установить более девяти кран-балок в пролетах производственных цехов для обслуживания рабочих мест и ремонта оборудования;
- установить приточную вентиляцию по главному корпусу завода;
- произвести замену башенного крана для разгрузки и погрузки металла на более современную конструкцию.

Осуществить ряд других работ в соответствии с комплексным планом 1971-1975 годов.

Все это будет исполнено в точности.

Но работа в условиях реконструкции в течение всех этих лет доставит коллективу очень много хлопот.

Большинство проводимых по реконструкции завода работ создавало очень большие трудности с подачей металла в цеха, приемкой и складированием металла на новом участке.

На заводе были снесены складские помещения для металла и часть помещений для подсобных материалов, перенесены ножницы для рубки металла на другой участок, установлен на новом участке-складе башенный кран...

Ритмичной работу «станконормали» в этот период назвать было никак нельзя.

Но с государственным планом завод, как и всегда, справился успешно.

... Основной продукцией являлось изготовление станочных нормалей, арматуры смазки, гидравлики и электрик и, проходных кранов, слесарно-монтажного инструмента и ряда других специальных деталей для предприятий станкостроения и машиностроения.

В начале пятилетки завод комплектовал своей продукцией около четырехсот предприятий, в том числе 272 завода станкостроения.

Помимо этого, по указанию Управления Главмашнормаль ряду предприятий производилась разовая от груза продукция, и уже по традиции - оказывалась помощь различным научным организациям.

Во исполнение указания Главного Управления в 1971 го-

ду заводом проводились работы по освоению вновь разработанных для промышленности деталей соединений труб для гидравлики и смазки высокого давления. Первую партию таких деталей - в объеме около двух тонн - завод изготовил в конце года.

В то же время велись работы по изготовлению опытных образцов соединений труб гидравлики врезающимся кольцом.

Шло изготовление и поставка Ленстанкобъединению пружин для мебельной фиксирующей петли.

Согласно наряд-заказов объединения «Станкозагранпоставка» заводом производились поставки на Кубу и в Арабскую республику Египет.

К началу 1972 года заводом был освоен выпуск специальных деталей к силосоуборочному комбайну КС-1,8 «Вихрь», и началась их поставка заводу «Спецстанок». Для выполнения этой задачи коллективом в короткий срок было освоено пять наименований специальных крепежных изделий; завод освоил новую технологию изготовления деталей и внедрил специальный роторный четырехшпиндельный станок для нарезки резьбы в гайках «КУЖ», станок, изготовленный собственными силами - для сверления отверстия под шпильку в болтах «КУЖ» и полуавтомат для фрезеровки шлицев в корончатых гайках модели «ДФ-60А».

Был также модернизирован и внедрен в производство резьбонакатный станок модели «АР-8» для накатки резьбы

на мебельных муфтах «НМ 20-17», позволивший автоматизировать эту операцию.

В 1973 году, досрочно, завод освоил изготовление винтов с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ по новому ГОСТу.

Завод осуществлял дальнейшее освоение изготовления изделий из высокоуглеродистых сталей марок 35, 45 и 40Х. Выпуск таких изделий в 1971 году составлял 4 136 тонн, а в 1974 году - уже 4 798 тонн!

Объемы поставок эксплуатационникам готовых изделий неуклонно увеличивались.

Под стандартную задачу «...в связи с потребностями заводов станкостроения...», в частности, был наращен выпуск накидных гаек - на 40 процентов, арматуры - почти на 10 процентов, штифтов - на 4 процента.

В соответствии с проводящейся специализацией и потребностями заводов станкостроения в 1973 году был увеличен выпуск винтов с внутренним шестигранным отверстием на 5,8 процента, пробок конических и цилиндрических - на 15,3 процента, арматуры гидравлики и смазки - на 5,4 процента и так далее.

Значительно увеличился выпуск штуцеров С92-1, уплотнителей С92-9 и других изделий.

В 1974 году был увеличен выпуск пробок конических и цилиндрических на 15,7 процента, штифтов всех ГОСТов - на 18,9 процента.

Шло увеличение выпуска товаров народного потребления. Кроме нормалей слесарного инструмента, в магазины для населения поступали изготовляемые на заводе разборные гантели и фурнитура.

Исходя из постановления Центрального комитета КПСС и Совета Министров СССР «О мерах по обеспечению дальнейшего развития производства товаров массового спроса», которое предусматривало в пяти летке увеличение его выпуска, по сравнению с 1970 годом, ни много, ни мало, в 1,9 раза, то есть, считай, - сразу вдвое; и в целях выявления новых видов ширпотреба - для освоения и выпуска на заводе - прик азом директора №578 от 16.11.1971 года был объявлен конкурс; а в целях стимулирования были установлены для победителей две премии: в 200 и 100 рублей и назначена смотровая комиссия, во главе с главным инженером завода.

«В 1971 году значительно повысилась активность рабочих. Цеха и отделы взяли обязательства по внедрению конкретного количества предложений... приняло участие 74 человека и внедрено 52 рационализаторских предложения...» - сообщалось в отчете.

Это были, в частности, предложение Ю. Я. Захарова, А. Е. Соломенцевой и Е.И. Чельшева «Об изменении конструкции холодновысадочных матриц и изменении длин твердосплавных вставок»; предложение В. А. Комракова и В. В. Розова «Об изменении конструкции ножовочного станка»; предложение А. Д. Быковского, В. Т. Дубовицкого и Е. А.

Гущина «Об использовании вторичной воды от Эндогаза для промывки деталей» и другое. А победителями конкурса стали: К. М. Сумихин, Е. А. Гущин, В.В. Художников, Е. И. Чельшев, М. Т. Ильюшин, А. И. Кузнецов, А. И. Морозов.

В 1972 году внедрялись предложения Ю. Д. Булкина, А. В. Колесникова, Е. А. Гущина и В. А. Комракова «О замене отжига фосфатированием винтов К21- 9 из стали 10 КП», благодаря которому только в течение одного года было сэкономлено около 212 тысяч кубометров газа!; А. И. Быстрова, А. Е. Соломенцевой, А. В. Колесникова, К. М. Сумихина, М. С. Семенова и Е. С. Моисеева «О переводе муфты НМ-20-70А с точения на холодную высадку» со снижением трудоемкости в 3990 нормо-часов и экономией 162 тонны металла и других.

В том числе, членов комплексных творческих бригад - токаря В. И. Баранова и начальника технологического бюро И. В. Гришина «Об использовании отработанных накатных роликов для изготовления валков-реборд», благодаря которому была достигнута экономия 2,6 тонны дорогостоящей стали марки Х12.

В честь 50-летия образования Союза ССР, во исполнение постановления Президиума МГСПСи МГС ВОИР, среди московских предприятий проводились конкурсы новаторов промышленности.

И здесь среди заводчан отличились И. В. Гришин, А. Н. Ляльков, А.М. Кузнецов, К. П. Фомин, К. М. Сумихин, Н.

И. Слабов, Е. И. Чельшев, А. П. Максимов, А. Г. Безгин, Н. П. Шамрин, П. И. Тарасов, Н. Г. Аносов, А. А. Цыганков, Н. А. Садовников, Б. И. Сидорин, В. К. Ильвохин и другие.

Из их числа трое - К. М. Сумихин, Е. А. Гуцин и В. К. Ильвохин являлись, согласно приказу директора завода, референтами, систематически просматривали техническую литературу и извлекли из нее для завода очень много полезных техновшеств.

В первой половине 70-х годов во всех подразделениях завода внедрялась, так называемая, «научная организация труда» (НОТ). Эта работа вела к совершенствованию организации и улучшения обслуживания рабочих мест. По проектам, разработанным специалистами ЦПКТБ города Владимира и завода были организованы по-новому рабочие места слесаря по ремонту оборудования, наладчиков холодновысадочных автоматов, контролеров. По той же программе были изготовлены и установлены пневмоподъемники для подачи заготовок в рабочую зону на резьбонакатных станках, был изменен техпроцесс термообработки некоторых видов винтов, внедрен отжиг на СКЗА вместо АЖЦ, в результате чего удалось исключить часть ручных работ и повысить производительность труда.

НОТ предусматривала и улучшение микроклимата в цехах. были улучшены бытовые помещения, гардеробные и душевые во вновь построенном бытовом корпусе; установлены специальные трубы на токарные автоматы для изоляции шу-

ма в механических цехах № 1 и 2; спроектирован и внедрен передвижной подъемник для снятия электродвигателей, замены на высоте осветительных приборов и для других работ.

«Во исполнение приказа Министра станкостроительной и инструментальной промышленности за № 124 от 5 мая 1972 года и других директивных документов министерства и Главка, руководство завода и цехов принимает неотложные меры для устранения имеющихся недостатков в вопросах охраны труда, техники безопасности и промсанитарии», - сообщалось в одном из отчетов тех лет. - Как правило: в цехах и на участках... делался упор на проведение трехступенчатого контроля и общественного самоконтроля, проведение качественного инструктажа, улучшение технологических процессов, изготовление ограждающих устройств опасных зон оборудования, экранизацию, содержание вентиляционных установок, обеспечение средствами индивидуальной защиты, освещенность рабочих мест... Заводской комитет на расширенных заседаниях заслушивал главного инженера о состоянии охраны труда, техники безопасности на заводе, а также врача завода о мерах по предупреждению заболеваемости.

Комиссией регулярно два раза в месяц производился обход завода, и по выявленным недостаткам предлагались меры по их устранению...»

Все основные пункты по улучшению условий труда, как правило, вписывались в сообразительства трудовых коллек-

тивов тех лет.

Что же касалось соцсоревнования, то семидесятые годы в этом отношении ничуть не уступали предыдущим. Да и энтузиазм не угасал. И труженики «Станконормали» это демонстрировали ежегодно.

Так, по новому почину передового в Москве коллектива завода «Динамо» разрабатывались личные годовые и пятилетние планы по профессиям каждого рабочего, вплоть до 1975 года. И вновь многие станконормальцы решили завершить пятилетку к апрелю 1975 года: за счет лучшего использования рабочего времени, сокращения непроизводительных потерь и внедрения передовой технологии, к чему и призывали с Московского завода «Динамо» всех труженников страны.

Количество рабочих, взявшихся решить эту задачу, составило на этот раз 731 человек. Большинство из них с честью выполнили взятые обязательства, ведь за «коммунистическое отношение к труду» на заводе соревновалось еще больше работников, в том числе 207 человек, кому было присвоено звание «Ударник коммунистического труда».

Лучших показателей добивались коллективы механического цеха № 2, инструментального цеха, термического участка, ремонтно-энергетического цеха, а в индивидуальном соревновании - старший мастер В. В. Розов; коллективы рабочих, возглавляемые мастерами А. В. Прониным, А. Л. Гонцовым, М. И. Тысячиным, А. В. Черновым.

Увеличивалось количество комплексных бригад для внедрения высокопроизводительных технологических процессов, освоения нового оборудования и модернизации станков с целью повышения их производительности. В них, как правило, многие уже имели или получали вторые профессии, совмещая их с основной.

С июля 1972 года на заводе началось соревнование «Шефство кадровых рабочих над молодыми».

Коллектив завода не раз соревновался с выдвинувшим предложение коллективом Майкопского завода «Станконормаль», и по итогам «трудовой олимпиады» почти всегда оказывался победителем.

В 1972 году производительность труда на заводе возросла на 6,8 процента.

В соцсоревновании среди предприятий Минстанкопрома СССР, совместным решением коллегии Министерства и Президиума ЦК профсоюза рабочих машиностроения, коллективу завода «Станконормаль» за 1-й, 2-й, 3-й, 4-й кварталы присуждались вторые классные места с денежной премией.

За достигнутые успехи в честь 50-летия образования СССР, постановлением МГК КПСС, Исполкомом Моссовета и Президиумом МГСПС коллектив завода был награжден Памятной почетной грамотой; и сов местным решением МСи и ИП и президиума ЦК профсоюза рабочих машиностроения - Почетной грамотой.

Грамотами победителей были награждены и отдельные специалисты: старшие мастера В. В. Розов, В. В. Художников, П. И. Кореньков; мастера А. В. Пронин, М. И. Тысячин, И. С. Жабин и другие.

Звание «Лучший рабочий своей профессии» и «Отличник качества» получили 93 человека, значок «Победитель социалистического соревнования 1973 г.» был вручен около восьмидесяти членам коллектива. Более 230 человек получили звание «Ударник труда». Поддерживая инициативу завода «Компрессор», коллектив завода принял встречный план на 1974 год.

Весь прирост продукции предусматривалось получить без увеличения численности рабочих, за счет поиска неиспользованных резервов, внедрения новой техники, технологии и внедрения научной организации труда, и за счет этого выдать изделий сверх плана на 100 тысяч рублей.

Хотя поиск подобных резервов был хорошо «обкатаю», добиться намеченного результата оказалось чрезвычайно трудно.

При достаточном наличии фондов на прокат черных металлов и особенно калиброванной стали завод испытывал недостаток в обеспечении производства калиброванной стали мелких размеров в прутках и в бунтах.

Магнитогорский калибровочный завод несвоевременно поставлял сталь марки 45 круг 4 миллиметра, сталь 40Х круги 11,8; 14,5; 15,7 в бунтах, в результате чего случались про-

стои оборудования, и ритмичность комплектации заводов нормальными была снижена, в частности, - винтами Симферопольского, Барановичского и Борисоглебского заводов.

Очень затруднили работу станконормальцев также Константиновский металлургический завод им. Фрунзе, поставляющий калиброванную сталь в бунтах марки 35, круги 9,8; 11,8; 14,5; 15, 7; также сталь марки 10, круги 8,8; 14, 5; 18, 5, Череповецкий сталепрокатный завод, поставляющий сталь марки АВ12 № 36, 46 и сталь 35 № 41.

Не добавило порядка и то, что на заводе были снесены складские помещения под металл и часть складских помещений под вспомогательные материалы. Многие проезды на территории завода были взрыты, что так же сказывалось на своевременном обеспечении цехов материалами.

1974 год, вообще, оказался на редкость казусным.

Большие трудности в обеспечении производства необходимыми материалами завод - ежедневно - испытывал из-за нехватки автотранспорта. Вместо двенадцати автомашин, необходимых заводу ежедневно, Кировская автобаза выделяла заводу лишь по две три, а иногда будто совершенно забывала о своих обязательствах. Это, конечно, ставило завод в очень затруднительное положение. Машины искали где могли.

Неритмичность поставок металлов привела к еще одной немалой проблеме: на протяжении всего года завод ощущал перегруженность заказами парка токарных автоматов.

И все же ... План по реализации продукции, по валовой и товарной продукции был выполнен. И даже перевыполнен... соответственно на 1,9 и 1,1 процентов.

Учитывая достигнутый результат в тяжелейших условиях функционирования завода, совместным решением коллегии Министерства и президиума ЦК профсоюза рабочих машиностроения заводу «Станко нормаль» в 1-м, 2-м и 3-м кварталах присуждались классные места и денежная премия - в соревновании среди предприятий Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности СССР.

По-прежнему, помогали «вытягивать план» заводские новаторы.

Исходя из важного Постановления ЦК КПСС и Совета Министров СССР «О дальнейшем развитии изобретательского дела в стране», на заводе приказом директора (№ 506) 20 сентября 1974 года был объявлен смотр использования изобретений и рационализаторских предложений, направленных на поиск новых резервов производства.

Лучшие работы рационализаторов и изобретателей были рекомендованы для показа их в 1976 году на ВДНХ.

В числе первых, занесенных в список, были Н. Г. Санкин, и Н. Е. Евсеев, предложившие «Пакетирование отходов путанной проволоки» К. М. Сумихин и А. Е. Соломенцева, предложившие «Изменение конструкции высадочных матриц на автомате А1219, снизив трудоемкость почти на 3800 нормо-часов; А. В. Пронин, чья техническая идея «Из-

менение технологии изготовления соединений БС12-91-1 и 12С91-1» снизила трудоемкость почти на 1100 нормо-часов; В. И. Никитаев, С. С. Титов и А. С. Агеев, применившие автоматическую рубку металла и высвободившие работников от ручных операций.

Не дожидаясь 1976 года, в 1975 году, завод принял участие в выставке-смотре «Новаторы столицы - девятой пятилетке», проводимой на ВДНХ согласно Постановлению Президиума МГСПС.

На этой выставке рационализаторами завода были представлены пять работ, две из которых были отмечены шестью бронзовыми медалями!

Это: «Профильный вал для поперечно-винтовой прокатки цилиндрических изделий» - авторов: И. В. Гришина и А. М. Кузнецова и «Холодновысадочный инструмент на изготовление муфты методом объемной

Штамповки» - авторов: А. И. Быстрова, А. Е. Соломенцевой, С. Я. Кригера и В. А. Комракова.

На самом заводе авторские вознаграждения и премии из фонда директора получили новаторы: А. И. Быстров, В. Н. Пшенин, И. Д. Лукьянов - за перевод с точения на холодную высадку изготовление пробок М12, сэкономивший более 16 тонн металла; С. А. Глух, Е. П. Демидов, М. С. Семенов - за применение сборных твердосплавных окончательных пуансонов, обработанных ультразвуком, сэкономившее этим 4 тонны металла и твердосплава марки Х12М; Х. Х. Бархатов,

В. С. Сафонов, В. А. Крупенников - за замену секции ТЭН термического оборудования коробками но вой конструкции, с экономией свыше 830000 квт/часов; Н.П. Шамрин и К. П. Фомин - за изменение профиля металла на штифты, также с большой экономией металла.

Надо сказать, что на заводе работало немало тех рационализаторов, которых не очень-то и заботило, будет оформлено его техпредложение или нет. Думая не о славе, и не о премиальных, они постоянно были в гуще тех событий, где новаторская мысль билась над решением проблемы облегчения труда рядовых специалистов на тяжелых участках. И подавали, по сути, десятки, а, может, и сотни ценных идей, сами прикладывая руки для их реализации.

Таким, например, был наладчик холодноштамповочного оборудования цеха металлообработки В. И. Никитаев, еще в пятидесятых годах набравшийся опыта в качестве слесаря-наладчика инструментального и заготовительного цехов. С самого начала работы на заводе Василия Ивановича отличали высокое трудолюбие, большая заинтересованность в том, чтобы рабочим было, по возможности, легче выполнять свои операции: он придумывал различные приспособления, оснастку и инструмент.

Он являлся автором целого ряда очень полезных техпредложений, но сколько было «неучтенных» предложений новатора, наверное, трудно подсчитать. Техническое творчество рабочий считал своей второй специальностью, а то и профес-

сией. Многому можно было научиться у В. И. Никитаева, и многие учились. А он охотно шел навстречу любой просьбе, и всегда был внимателен в деле обучения новичков.

Получая огромную помощь технически грамотных рабочих, руководство завода не жалело средств на их обучение и переобучение. Ко всем наиболее квалифицированным специалистам прикреплялись новые рабочие: только в 1974 году - свыше семидесяти новичков: наладчиков, токарей, сверловщиков, фрезеровщиков, слесарей, шлифовщиков, накатчиц и других. Повысило же квалификацию 117 рабочих.

В 1974 -1975 годах производилась переаттестация электрокарщиков, обучались и аттестовывались стропальщики, компрессорщики, лифтеры, крановщики. Обучены и аттестованы рабочие термического цеха по работе с газовым топливом, на участках с повышенной опасностью.

Были организованы и проведены занятия по теме «Поперечно-винтовая прокатка заготовок цилиндрических штифтов»; занятия с наладчиками механического цеха № 2 по теме «Многошпиндельные токарные автоматы».

Повысила квалификацию без отрыва от производства половина состава ИТР завода, многие инженеры обучались в Институте повышения квалификации. Были организованы и отдельно проводились занятия с заместителями начальников цехов и отделов, старшими мастерами, мастерами по вопросам экономики; занятия «По техническому нормированию станочных, слесарных и сборочных работ для техноло-

гов и нормировщиков».

Вся эта учеба проходила очень успешно. Не случайно в порядке обмена опытом на завод в те годы командировались рабочие и ИТР с других предприятий: с Нелидовского метизного завода, с Лианозовского механического завода, с Каунасского завода крепежных изделий, с Одесского завода «Станконормаль» и других.

Завод являлся постоянной и, можно сказать, образцовой базой для прохождения практики студентов института «Станкин», Института Народного хозяйства им. Плеханова, из экономического факультета Московского государственного университета.

В институтах и техникумах в тот период обучалось 55 работников завода.

Словом, с организацией обучения и повышением профессионального уровня коллектива все было в полном порядке. И коллектив отличало то, что 85 процентов рабочих-сдельщиков работали по личным, в том числе, творческим планам, что сказывалось на быстром росте производительности труда.

Было продолжено премирование рабочих-сдельщиков за выполнение и перевыполнение личных годовых производственных планов. Действенности соцсоревнования способствовала гласность.

В каждом цехе на специальных графиках ежедневно и ежемесячно уже более подробно отображался ход выполне-

ния личного плана работника.

Около пятидесяти рабочих выполнили свой пятилетний план уже в 1974 году. Большинство из этой когорты передовиков трудились в тех передовых коллективах, возглавляемых старшими мастерами В. В. Розовым, П. И. Кореньковым; мастерами А. В. Прониным, В. П. Чувилкиным, И. И. Забаровым и другими.

Трое рабочих - А. А. Шаркин, О. И. Усанова и А. И. Теренин - завоевали звание «Лучший рабочий своей профессии среди предприятий Минстанкопрома».

Семеро представителей «Станконормали» удостоились орденов и медалей: ордена Октябрьской революции - В. Я. Глебов; орденов Трудового Красного Знамени - А. И. Теренин, М. И. Тысячин, В. И. Иксанов; орденов «Знак Почета» - Е. С. Кутепова, Б. И. Сидоркин; медали «За трудовое отличие» - В.А. Бочачев.

В торжественной обстановке, поздравляя новых кавалеров с наградами, руководство завода особо подчеркивало вклад специалистов в осуществление большого объема ремонтных и ремонтно-сборочных работ.

«В течение прошедшего периода мы очень много внимания уделили оборудованию, что, в свою очередь, повлияло на удовлетворительную его работу. Очень качественно проведены планово-предупредительные ремонты, это также давало свои положительные результаты, - говорил директор. - Нашим вспомогательным службам приходилось вести рабо-

ту в трудных условиях, когда на территории завода велись земляные работы по прокладке коммуникаций для нового термического цеха.

Несмотря на все трудности, коллектив завода и его вспомогательные службы справились с поставленными задачами...»

Дело в том, что в период, о котором говорил директор, завод очень мало получал запасных деталей для ремонта металлорежущих станков от заводов-изготовителей оборудования и совсем не получал их для кузнечно-прессового оборудования. Поэтому в течение всего года все запасные детали, которые были необходимы для ремонта, завод изготавливал, в основном, собственными силами в ремонтно-энергетическом цехе. Это, конечно, сильно усложнило ремонт, так как изготовление сложных и трудоемких деталей требовало много времени из-за того, что оборудование к этому здесь не было приспособлено.

И тем не менее, в 1974 году коллектив отремонтировал 185 единиц оборудования, частично с помощью организации «Тулремстанок».

В своем обращении в вышестоящие инстанции руководство завода отмечало: «Несмотря на обновление парка станков процент оборудования, проработавшего свыше 20 лет, /уже/ остается большим; количество металлорежущих станков, проработавших /уже/ до 10 лет, завод имеет 127 единиц, что составляет 31 процент, от 10 лет до 20 лет - 100 единиц,

что составляет 25 процентов и свыше 20 лет - 179 единиц, что составляет 44 процента.

Количество единиц оборудования кузнечно-прессового, проработавшего до 10 лет - 41 единица, что составляет 32 процента, от 10 до 20 лет - 45 единиц, что составляет 38 процентов и свыше 20 лет - 41 единица, что составляет 32 процента. Отсюда видно, что заводу интенсивно надо производить обновление парка оборудования, и Управление Главмашнормаль должно способствовать этому. Ремонтными службам и завода ежегодно ремонтируется оборудования на сумму 120 тысяч рублей.

Для улучшения ремонта оборудования необходимо в достаточном количестве централизованно получать запасные детали для ремонтируемого оборудования. На заводе проводятся большие работы по улучшению условий труда, заканчивается строительство термического корпуса, в основном корпусе смонтированы три приточно-вентиляционные установки, которые создают нормальные условия работы в цехах.

Большие работы проводит РЭЦ по монтажу линии АЛХ-64, СКЗА в новом термоцехе ...

Коллективу приходилось работать в очень трудных условиях, но необходимость решения всех поставленных задач всеми хорошо осознается. 1974 год завод закончил с хорошими показателями».

Этот положительный результат не остался незамеченным. Как уже отмечалось, в 1974 году коллектив трижды удо-

стаивался второй денежной премии Министерства и Президиума ЦК профсоюза рабочих машиностроения.

А кроме того, за работу в 1-м и 2-м кварталах коллективу присуждалось первое место с вручением Красного Знамени по итогам соревнования среди предприятий Октябрьского района Москвы.

ГЛАВА 3 ВДОХНОВЛЯЮЩИЕ ИТОГИ

Имелись ли признаки хоть какого-то «застоя», о котором иные политики и даже историки, порой, говорят, оглядываясь в 1970-е годы? Конечно, нет!

История завода свидетельствует об обратном – о вдохновляющих успехах по всем направлениям его деятельности. Станочных нормалей в 1975 году коллективом было изготовлено на 10 процентов больше, чем в минувшем, а именно 7 475 тонн. При этом выпуск изделий из высокоуглеродистых сталей марок 35, 45, 40Х увеличился более чем на 500 тонн и составил почти 80 процентов.

В соответствии с проводящейся специализацией, за год был значительно увеличен выпуск штифтов - более чем на 7 процентов, винтов с внутренним шестигранным отверстием - более чем на 25 процентов, пробок конических и цилиндрических - более чем на 37 процентов.

Для более полного обеспечения станкозаводов арматурой гидравлики и смазки выпуск ее был увеличен почти на 40 тонн.

Из среднеуглеродистых сталей было изготовлено 5300 изделий.

В 1975 году была завершена аттестация всей основной профилирующей продукции по трем категориям качества. Всем изделиям, изготавливаемым по Государственным стандартам и нормам ЭНИМС, была присвоена первая категория. Благодаря внедрению прогрессивной высокопроизводительной оснастки; внедрению высокопроизводительного оборудования; применению деталей из пластмасс; внедрению автоматических линий гальванопокрытий; внедрению механизированных агрегатов для термообработки; внедрению автоматических линий.

В период пятилетки совершенствовалась технология изготовления станочных нормалей и соединений труб гидравлик и смазки на одношпиндельных и многошпиндельных токарных прутковых автоматах. Широко на автоматах стало применяться нарезание внутренних и наружных резьб, получение деталей без дополнительных доделочных операций. Значительные работы были проведены по внедрению безокислительного нагрева деталей в термическом участке. Был освоен конвейерный закалочно-отпускной агрегат модели «СКЗА-Б4» и смонтированы новые газоприготовительные установки. Для линии оксидирования стал применяться

жидкий каустик.

Успешно продолжались работы по внедрению метода попеременно-винтового проката заготовок штифтов как в холодном виде, так и с подогревом. Были освоены прокатом цилиндрические штифты диаметром 3, 4, 5 миллиметров, длиной до 40 миллиметров включительно и проведены успешные работы по прокату с подогревом других видов цилиндрических штифтов. Была внедрена холодная высадка заготовок конических штифтов 3x20+16 с последующей их шлифовкой на станочных линиях. Были освоены новые стандарты на различные виды штифтов и проведена подготовительная работа по переходу изготовления болтов, винтов и гаек по размерным стандартам и техническим требованиям новых ГОСТов.

Одновременно были проведены работы по внедрению новых технологий проката, нагрева заготовок, изготовлению прокатного инструмента, подбору смазок и другие. Были смонтированы и освоены два торцешлифовальных станка для шлифовки торцев заготовок штифтов, что позволяло шире внедрять попеременно-винтовой прокат заготовок.

Осуществлен перевод изготовления конусов соединений гидравлики на многошпиндельных автоматах, позволивший резко повысить качество конической поверхности.

Произведено изменение ряда профилей металла на холодную высадку, позволившее избежать случаи смешивания марок сталей, в ряде техпроцессов исключены трещи-

ны, имевшие место при изготовлении гаек. Внедрение новых шаблонов улучшило собираемость соединений гидравлики. Расширена номенклатура холодновысадочного инструмента, армированного твердым сплавом.

Были внедрены шаблоны для проверки калибрующего шага реборд; окончательная шлифовка твердосплавных вставок на круглошлифовальном станке; заточка инструмента на профильнозаточном станке; новое корректирующее приспособление для изготовления реборд; калибры для проверки шестигранника в установочных винтах; изготовление винтов ГОСТ 11738-72 с измененными уменьшенными шестигранными углублениями «под ключ»; оксидировка изделий на линии АЛХ.

Были проведены всесторонние испытания смазочно-охлаждающей жидкости СОЖ В-32К и получены положительные результаты по ее использованию.

В прессовом цехе были смонтированы и освоены две автоматические линии по полному изготовлению гаек «10-м 12» «АЛГ-12». Освоено изготовление специальных винтов с полупотайной головкой по нормали «K10-100» для новой модели станка завода «Красный Пролетарий».

Продолжались поисковые работы по освоению комбайна «А1921» на холодной высадке винтов с внутренним шестигранником из стали 35, был опробован ряд новых смазочно-охлаждающих жидкостей. Внедрена мойка гаек и других изделий на вибрационно-моечной машине НИИАвтопрома.

Совершенствовалась технология обработки изделий соединений труб для гидравлики и смазки на много шпиндельных автоматах, с повышением производительности и их качества.

Завод изготовил первую промышленную серию в количестве 7000 комплектов соединений труб гидравлики с врезающимся кольцом трех типоразмеров (9 деталей), с применением передовой технологии, освоил изготовление пружины к мебельной фиксирующей петле, поставляемой Ленинградскому станкообъединению.

В механическом цехе № 1 была установлена и освоена линия из двух бесцентровошлифовальных станков для шлифования заготовок конических штифтов разных диаметров.

Для улучшения качества выпускаемой продукции проводилась значительная работа по увеличению выпуска, освоению новых видов инструмента, а также совершенствованию технологии его изготовления.

«Успешное выполнение основными цехами производственных планов было обеспечено работой инструментального цеха, который много внимания уделял освоению инструмента для выпуска новых изделий, для нового типажа оборудования, - отмечалось в тот период. - Цех успешно освоил изготовление сложного инструмента для поперечно-винтового проката, опытного холодно-высадочного инструмента для комбайна и других опытных работ, проведенных в прессовом цехе.

Проводились работы по усовершенствованию ультразвуковой и электроэрозионной обработки твердого сплава.

Для обеспечения реконструкции цеха был переведен на новые площади и организован центральный абразивный склад с отделением испытания абразивов...»

Из числа важнейших мероприятий по внедрению новой техники в период 1971-1975 годов стали следующие:

- на автоматах широко применялась нарезка внутренних и наружных резьб на накидных гайках, штуцерах и корпусах соединений смазки, гидравлики, электросоединений; была внедрена обработка внутренних конусов соединений и подрезка торцев болтов; детали изготавливались без дополнительных доделочных операций;

- были смонтированы и освоены два торцешлифовальных станка для шлифовки торцев заготовок штифтов, что позволило шире внедрять поперечно винтовой прокат заготовок;

- изготовлен силами ремонтно-энергетического цеха станок для нарезки штифтов и очень успешно эксплуатировался;

- освоены полуавтоматы, спроектированные и изготовленные ЦПКТБ для рассверловки штуцеров электросоединений, снятия фасок у гаек и снятия фасок у уплотнителей;

- смонтированы и освоены новые станки: токарные с гидросуппортами для обработки корпусов и пробок кранов, резьбонакатный «ГД-8», резьбошлифовальные и другие;

- смонтированы две автоматические линии оксидирова-

ния АЛХ-6 4 , автоматические линии цинкования и кадмирования АЛГ-81М1Э, конвейерно-закалочные агрегаты СКЗА;

- освоена холодная высадка мебельной втулки на автомате с освобождением автоматов точения и фрезерных станков;

- к бесцентрово-шлифовальным станкам был изготовлен опытный образец бункерно-загрузочного устройства «ЗУР», показавший положительные результаты;

- на участке штифтов был смонтирован монорельс, позволивший механизировать подачу металла к холодновысадочным станкам;

- изготовлены два типа электромеханических подъемников для станков двух операций прессового цеха, последний показал отличные результаты. Были также изготовлены новые загрузочные подъемники к конвейерным закаочно-отпускным агрегатам, а также смонтированы подъема-транспортные средства;

- установлены гидравлические ковшевые подъемник и к резьбонакатным автоматам «А2521»;

- освоено спроектированное ЦПКТБ правильно-отрезное устройство к холодновысадочному автомату «Манвилл»;

- совместно с Московским Станкоинструментальным институтом был доведен и внедрен резьбонакатный высокопроизводительный автомат «ролик-кольцо» «МНД-12» для накатки установочных винтов;

- получены и внедрены вибробункеры новых моделей для

загрузки бесцентровошлифовальных станков;

- совершенствовалась технология изготовления станочных нормалей и соединений труб гидравлики и смазки на многошпиндельных и одношпиндельных токарных автоматах;

- проведены работы по модернизации резьбонакатного станка ПРВ с целью автоматизации накатки шпилек с установкой сепаратора и вибробункера с инжектором.

Уже к концу пятилетки, в 1975 году, в механическом цехе № 1 были освоены линии из двух бесцентровошлифовальных станков модели 3А184 для шлифования заготовок конических штифтов; линия механизированной загрузки для накатки резьбы шпилек. Ранее были смонтированы и внедрены на термическом участке электропечь «КВП-60Б» для отжига заготовок и печь «СКСА-1/7» для отпуска заготовок вместо селитровой ванны. К печам были изготовлены загрузочные подъемники элеваторного типа улучшенной конструкции, и уже успешно эксплуатировались...»

«План внедрения передовой технологии механизации и автоматизации производственных процессов на 1975 год, установленный Главмашнормалью, выполнен, в том числе: внедрение безокислительного нагрева деталей под термическую обработку, алмазная обработка деталей и инструмента, внедрение прогрессивного высокопроизводительного оборудования, применение деталей из пластических масс, механизированные агрегаты для термической обработки и другое»,

- отчитывались также станконормальцы.

Как и о том, что пятилетний план по объему валовой и реализованной продукции коллективом был выполнен в первой декаде декабря.

За досрочное выполнение заданий пятилетнего плана тридцать рабочих были награждены знаком «Ударник 9-й пятилетки». Звание «Лучший производственный коллектив» получили коллективы рабочих, возглавляемые старшими мастерами: В. М. Бакировым, В. В. Художниковым; мастерами И. И. Забарой, И. И. Тысячиным, А. П. Гонцовым.

Десять человек получили Дипломы Минстанкопрома и ЦК профсоюза рабочих Машиностроения за выполнение полугодовых планов к 30-летию Победы в Великой Отечественной войне.

Троим специалистам были вручены заслуженные ордена: А. П. Гонцову - орден Трудового Красного Знамени, В. В. Мушкину и А. Н. Шаркину - ордена Трудовой Славы III степени.

Совместным решением коллегии Министерства и Президиума ЦК профсоюза рабочих Машиностроения заводу дважды присуждались классные места и денежные премии.

Премии распределялись среди 983 участников индивидуального соревнования и оказалась очень кстати. Поскольку на протяжении всего года финансовое положение на заводе, в связи с реконструкцией и техпереворужением, было неустойчивым, свободных средств на расчетном счете завод

не имел. И все же, в фонд материального поощрения было отчислено около двухсот тысяч рублей.

В соответствии с приказом Министра станкостроительной и инструментальной промышленности «О повышении минимальной заработной платы рабочих и служащих с одновременным увеличением тарифных ставок и должностных окладов среднеоплачиваемых категорий работников предприятий министерства», завод в конце 1975 года перешел на новую систему оплаты труда...

Денег потребовалось больше. В том числе, на новые мероприятия по поддержанию в хорошем работоспособном состоянии всего станочного парка. А он к началу 1976 года насчитывал, ни много, ни мало, более 600 единиц.

О неуклонном росте производства в период 1971-1975 годов, несмотря на текущие проблемы в работе, свидетельствуется, в частности, и в документе «Выполнение мероприятий по комплексному плану»:

ПЕРВОЕ. По механизации и автоматизации производственных процессов, внедрению передовой технологии, значительно улучшающих условия труда:

- построен корпус для термического цеха и упаковочного участка с автоматизацией и механизацией технологических процессов с площадью 5200 квадратных метров;
- установлены монорельсовые грузоподъемные средства в

пролетах производственных цехов в количестве 10 штук;

- построен механизированный склад металлов с подготовкой металла в производство площадью 2400 квадратных метров;

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.