

A photograph of a large-scale industrial construction project. The scene is filled with massive concrete structural elements, including beams and columns, which are being assembled. A crane is visible at the top, lifting a heavy component. Several workers in safety gear are positioned around the site, some standing on the concrete structures. The background shows more of the building's framework and various construction materials.

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 96.**

**Краснопресненский
ЖБК ДСК-1
1971-1988**

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том
96. Краснопресненский
ЖБК ДСК-1 1971-1988**

«Автор»

2026

Манин-Уралец А.

Подвиг заводов Том 96. Краснопресненский ЖБК ДСК-1
1971-1988 / А. Манин-Уралец — «Автор», 2026

Передовое предприятие домостроительной индустрии России — Краснопресненский завод ЖБК Московского ордена Ленина ДСК-1 - за 50-летнюю историю своего существования, начиная с конвейерного производства знаменитых «хрущевских пятиэтажек», внесло решающий вклад в развитие индустриального домостроения в Москве, обеспечив к началу 2000-х годов железобетонными конструкциями комплектацию строительства самого современного жилья общей площадью более 40 миллионов квадратных метров в столице и во многих других городах России. О больших трудовых и технических достижениях заводского коллектива в период 1953-2003 годов, об освоении им выпуска конструкции новых прогрессивных серий отечественного домостроения повествуется в данной публикации, впервые изданной в 2003 году.

© Манин-Уралец А., 2026

© Автор, 2026

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов Том 96.

Краснопресненский ЖБК ДСК-1 1971-1988

ЧАСТЬ III

РЕКОНСТРУКЦИЯ

ГЛАВА 1

ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

Постоянное стремление к наиболее полному удовлетворению москвичей в добротном и всё более современном жилье стало традицией специалистов завода и всего комбината, подкрепляемой их все более высокой компетентностью, возможностями производства.

К началу 70-х годов все основные изделия завода отвечали требованиям для строительства прочного, удобного тёплого жилья. Оборудование позволяло выдавать продукцию с высоким качеством, согласно современным ГОСТам и техусловиям.

В качестве основного технологического оборудования для изготовления трёхслойных наружных стеновых панелей и кровли применялись усовершенствованные двухъярусные станы, с поперечным расположением формо-вагонеток и комплексом отделочных машин для обеспечения более полной заводской готовности изделий.

Это позволяло выпускать изделия с готовностью, исключаящую какую-либо последующую доработку в цехе; получить стабильность температурных режимов в щелевых камерах, устраняющих неравномерность температурных полей в твердеющих изделиях; и что теперь было особенно важно, осуществить достаточную гибкость при переводе производства на новые типы изделий без переделки оборудования, что достигается только за счёт замены оснастки форм, траверс и другого.

Вся продукция завода (за исключением доборных изделий, выпускаемых на полигоне) изготавливалась в производственном корпусе на пяти формовочных конвейерах с использованием поддонов-вагонеток с постоянными размерами 7,5 x 4,7 метров.

Четыре формовочных конвейера размещались в трёх 15-метровых пролётах и обслуживались четырьмя одноярусными щелевыми камерами термообработки, каждая ёмкостью 17 вагонеток. Пятый формовочный конвейер обслуживался двухъярусной щелевой камерой ёмкостью 24 вагонетки, расположенной на дворе.

Основной функцией завода является выпуск наружных трёхслойных стеновых панелей с утеплителем из фибро-цементных плит дома II-49, однослойных панелей кровли и шахт лифтов, собираемых из плоских железобетонных элементов, а также изготовление 187,6 тысяч кубометров товарного бетона в год.

Завод можно было назвать вполне благополучным, вниманием руководства комбината и всей отрасли не обделённым. Как и со стороны планирующих органов, требующих большей отдачи взамен вкладываемых средств в техперевооружение завода.

Приказом Главмосстроя от 15 декабря 1971 года (№ 559) на Краснопресненском заводе ЖБК было предусмотрено повышение производительности труда за пятилетие на 34,3 процента, тогда как на всём предприятии отрасли — на 31 процент. Уже в 1972 году денежная отдача от одного работающего на заводе, в сравнении с 1970 годом, возросла с 10,4 тысячи рублей до 43 тысяч 80 рублей, при неизменных ценах.

Выполнение новых, очень трудных задач должна была обеспечить намеченная крупномасштабная реконструкция завода, на которую выделялось не менее 4 миллионов рублей.

* * *

Необходимость реконструкции завода была обусловлена переводом всего домостроительного комбината на строительство домов улучшенных серий по унифицированному каталогу. Предусматривалась возможность изготовления домов различных серий, как протяжённых, так и башенных в разном соотношении.

Переход на строительство домов повышенной этажности по унифицированному каталогу с улучшенными архитектурно-планировочными решениями предполагал изменение конструкций изделий и соотношения между ними, и в связи с этим — увеличение общего объёма выпуска изделий при том же объёме строительства.

Учитывалась возрастающая трудоёмкость изделий унифицированного каталога, по сравнению с изготавливаемыми заводом в 1972 году, на 16 процентов (по расчетам нормативно-исследовательской станции ДСК-1).

Изменения архитектурно-планировочных решений, увеличение полезной площади квартир, усложнение конфигурации зданий потребовали от завода выпуска изделий для домов протяжённой конфигурации на 360 тысяч квадратных метров жилья и для домов башенного типа — на 540 тысяч квадратных метров.

Общий прирост мощности Краснопресненского завода, по сравнению с паспортной, должен был составить 176 тысяч кубометров, при увеличении численности рабочих не более чем на 7 процентов.

Для обеспечения выполнения программы проектом предусматривалось:

- строительство нового производственного корпуса в комплексе с бетонным узлом и складами готовой продукции; применение формующего оборудования, обеспечивающего высокую организацию труда и высокое качество выпускаемых изделий;

- реконструкцию существующего производственного корпуса с его расширением и заменой устаревшего оборудования на более производительное;

- реконструкция, расширение и упорядочение подсобных и вспомогательных служб завода.

Сроки окупаемости всех капиталовложений, по смете к техническому проекту, определялись в 4,2 года; без учёта затрат по выполненным работам — в 3,7 года, и всех капиталовложений в производственные фонды завода — в 5,9 года (с учётом недоамортизированной части выводимых основных фондов — 6,2 года).

Цифры эти родились не в одночасье, финансовые выкладки предопределила большая, долгая, скрупулёзная работа.

Первоначальное проектное задание реконструкции Краснопресненского завода на выпуск изделий дома серии И-49 было разработано институтом Моспроектстройиндустрия в 1967—1968 годах. Согласно этому заданию, было необходимо «в 1969 году... осуществить полный переход на выпуск улучшенного девятиэтажного дома серии И-49 по проекту второй редакции, и одновременно подготовить производство к освоению перспективного многоэтажного дома серии И-61 и к строительству такого экспериментального дома в 27 этажей...»

Шестого августа 1968 года решением исполкома Моссовета (№ 32/7) утвержденная реконструкция Краснопресненского завода ЖБК имела целью доведение проектной мощности цехов до 200 тысяч кубометров железобетонных изделий.

В 1971 году СКВ «Кассетдеталь» разработало технико-экономическое обоснование реконструкции завода. При этом, за основу были приняты отчётные данные работы завода за 1970 год.

Технико-экономическое обоснование не предусматривало увеличение объёма производства, по сравнению с достигнутым. Практически не менялась численность работающих и, следовательно, сохранялась достигнутая производительность труда.

Новый технический проект должен был обеспечить 82 увеличение объёма производства на 130 тысяч кубометров изделий и повышение производительности труда на 53 процента. Такой проект был одобрен решением Мосгорисполкома (№ 55) 2 декабря 1971 года, и очередное задание на проектирование было утверждено Главмосстроем 18 февраля 1972 года.

Таким образом, выбор и обоснование принятых проектных решений, как и обоснование необходимости реконструкции Краснопресненского завода, осуществлялись не в один день. Около пяти лет потребовалось для того, чтобы подвести завод к началу новой крупной реконструкции, чтобы он мог справиться с задачей выпуска девятиэтажных и других высотных домов в требуемых объёмах и за счёт резкого повышения производительности труда окупить затраты на капитальное техперевооружение, реконструкцию и строительство новых объектов.

Крупные успехи завода в 1972 году вновь скорректировали уже, казалось, утверждённые планы.

Коллектив с численностью промышленно-производственного персонала в 1600 человек обеспечивал объём строительства на введение 900 тысяч квадратных метров жилой площади в год. Завод выпускал 226 тысяч кубометров железобетонных изделий, 183 тысячи кубометров товарного бетона. В том числе изделий: панелей наружных стен — свыше 715 тысяч квадратных метров, кровли — около 260 тысяч квадратных метров, стен лифтовых шахт — около 108 тысяч квадратных метров (14,2 тысячи кубометров) и прочих изделий — 5,4 тысячи квадратных метров (или 1,1 тысячи кубометров).

Вот и вышло, что если в 1968 году заводу проектировалась мощность по выпуску 200 тысяч кубометров ЖБИ, то в 1972 году — 225,7 тысячи кубометров (1088,2 тысячи квадратных метров).

Только и на этом проектировщики (а также и плановые органы) не остановились.

...В ходе реконструкции, предусматривающей дальнейшую специализацию всех заводов комбината, на Краснопресненский завод переносилось производство цокольных панелей наружных стен, изготавливаемых в то время на Ростокинском заводе.

Общая потребность в панелях наружных стен (включая цокольные) при переходе на дома с улучшенными архитектурно-планировочными решениями увеличивалась, согласно обоснованию, на 477 тысяч квадратных метров.

Потребность в панелях кровли в то же время снижалась, за счёт повышения этажности зданий, и производство их на заводе сокращалось на 140 тысяч квадратных метров. Организовывалось производство объёмных шахт лифтов, взамен изготавливаемых в то время стенок лифтовых шахт. Шло увеличение потребности в выпуске изделий добора.

В итоге: мощность завода (при сохранении объёма строительства ДСК-1 на достигнутом уровне — 900 тысяч квадратных метров жилой площади) возрастала ещё более — до 376 тысяч кубометров. И эта продукция завода в себя включала следующие железобетонные унифицированные промышленные изделия: панели наружных стен с проёмом 260 миллиметров, без проёма — 260 миллиметров, торцевые — 360 миллиметров, цокольные — 200 миллиметров и 300 миллиметров, а также панели кровли, объёмные элементы шахт лифтов, ригели, стенки опорные, прочие изделия.

Производство товарного бетона сохранялось на достигнутом уровне в объёме 190 тысяч кубометров.

В связи с недостатком производственной площади для складирования и комплектации форм, в запроектированном производственном корпусе № 2 сосредотачивалось изготовление небольшого количества марок наиболее массовых панелей наружных стен надземной части. Остальные панели большого числа марок — в существующем производственном корпусе № 1.

Необходимость реконструкции корпуса № 1 диктовалась ещё и тем обстоятельством, что существующее в нём конвейерное производство работало, как отмечалось, «с нарушением правил техники безопасности и имея существенные недостатки в технологии изготовления...

Необходимо обеспечение выпуска изделий заданной программы при соблюдении безопасной работы на формовочных конвейерных линиях, установления устранения имеющихся отступлений от норм, более эффективного использования производственных площадей».

С этой целью проектом предусматривалось в трёх пролётах («Н-М», «М-Л», «Л-К»), в которых в то время размещались четыре тележечных конвейера, установить три двухъярусных конвейера, по одному в каждом пролёте.

Конструкция для двухъярусных станков, по новому проекту, была аналогична станкам, что принимались для вновь проектируемого корпуса. Эти новые станы отличались «максимальным габаритом формуемых на них изделий».

«Так, для реконструируемого производства приняты максимальные габариты формовогонеток 7200х4200 миллиметров, вместо 8200х4200 миллиметров — для станков в новом корпусе.

Это вызвано тем обстоятельством, что габариты стана определены, как и условия привязки их в существующих конструкциях здания...»

После реконструкции в пролётах существующего корпуса были расположены вновь запроектированные производства: новое отделение арматурного цеха, производство наружных стеновых панелей на двухъярусных станках с максимальными габаритами форм 7200х4220 миллиметров, отделение комплектации форм, участок сборки объёмных арматурных каркасов, отделение комплектации объёмных элементов шахт лифтов, отделение выдержки и отделки элементов добора и кровли, камера термовлажностной обработки производства панелей и кровли и наружных стен.

Были обновлены и отдельные, уже существующие, производства, как арматурный цех, бетоносмесительный цех с эстакадой подачи бетона на отметку 5.00, производство панелей кровли и наружных стен, а также службы: лаборатория, комната мастеров, служба энергоснабжения, складское хозяйство, часть других подсобных служб.

По последнему слову техники был построен и блок вспомогательных цехов, включивший в себя ремонтно-механический цех, склад комплектующих материалов и отделение раскроя пенополистирола.

Склад комплектующих материалов подлежал реконструкции, в связи с использованием в качестве утеплителя пенополистирола РСБ-С вместо цементно-фибrolитовых плит. Для складирования пенополистирола, выделяющего при сгорании вредные вещества, было запроектировано выгороженное несгораемыми стенками специальное помещение, примыкающее к отделению раскроя.

Были отремонтированы площади, где хранились оконные блоки, керамика и другие комплектующие материалы, всего на 1500 кубометров, что соответствовало запасу на четверо суток.

Отделение раскроя пенополистирола расположили в одном из пролётов существующего отделения раскроя фибrolита и пенополистирола. Для его раскроя были применены станки с раскалённой никеле-хромовой струной; здесь, принимая во внимание вредность выделяемых при плавлении полистирольных веществ, были установлены местные отсосы с усиленной общеобменной вентиляцией.

Раскроенный материал стал подаваться к четырём формовочным конвейерам производственного корпуса № 1 существующим подвесным люлечным конвейером: его продлили до цеха изготовления кровли. К двум формовочным конвейерам второго корпуса пенополистирол подавался в контейнерах, укомплектованных на заданную марку панелей, электропогрузчиком.

На укрупнение РМЦ завода было затрачено также немало средств. Существующий цех до реконструкции завода обслуживал около 580 единиц технологического и другого оборудования средней ремонтной сложности. После реконструкции число ремонтируемого оборудования из основных цехов было увеличено приблизительно на 150 единиц; кроме того, в связи

с увеличением парка форм, были предусмотрены дополнительные участки по ремонту форм, которые расположили как в новом, так и в старом корпусах.

Поэтому до десятка единиц станков цеха были заменены на новые.

Но главную заботу строителей и технических служб завода составляли новый корпус (№ 2), и такие вновь 86 вводимые объекты, как бетоносмесительный узел, склады готовой продукции, склад металла, объекты энергоснабжения, гараж.

В 70-е годы завод расширяли и по площадям.

Для размещения вновь строящихся зданий, согласно решению Исполкома Моссовета (№ 487) от 16 марта 1972 года была произведена прирезка территории, после чего общая площадь завода составила около 15 гектаров. Вся эта территория была использована полностью. (Коэффициент использования территории составил 90 процентов, и озеленения — 10 процентов, при плотности застройки 60 процентов).

Производственный корпус № 2 был построен длиной в сто пятьдесят метров; состоял из трёх пролётов по восемнадцать метров с высотой до головки рельса подкрановых путей около десяти метров.

В пролётах нового корпуса начали функционировать производство панелей наружных стен на двухъярусных станах (рассчитанных на максимальный габарит формо-вагонеток 8200х4200 миллиметров), участок переналадки и складирования форм, арматурный цех, бетоносмесительный узел с эстакадой подачи бетона на отметку 5.20 метра, а также такие, просторные, удобные для работы инженерно-технического персонала помещения, как лаборатория, дежурные службы отдела главного механика и отдела главного энергетика, кабинет начальника арматурного цеха, комната мастеров, комната обогрева, комната отдыха и другое.

К новому корпусу примкнули склад металла и склад готовой продукции: первый — восемнадцатиметровый, однопролётный, крытый, оборудованный мостовым электрическим краном грузоподъёмностью 100 тонн. Склад арматурной стали был построен крытым, во избежание коррозии металла. Хранение осуществлялось отдельно по маркам и диаметрам — бухтовой стали — на полу, и прутковой — на стеллажах.

Также по последнему слову техники сооружался и склад готовой продукции: всего два склада с пролётами в двадцать шесть и девятнадцать метров; в каждом пролёте были установлены десятитонные краны. Все изделия стали хранить в вертикальном положении в стеллажах. Из главного производственного корпуса изделия на склад в зону действия кранов доставляли два транспортных вертикальных конвейера.

Вошёл в строй и новый материально-технический склад: однопролётный, одноэтажный, длиной свыше пятидесяти метров.

Для обеспечения быстрой замены форм на конвейерах действовал механизированный склад форм.

Механизированный склад форм представлял из себя комплекс многоярусных стеллажей, расположенных вдоль колонн пролёта. Между стеллажами расположился передвижной порталый кран-штабелер. Специальное транспортирующее устройство подавало форму от формовочных станков к крану-штабелеру, который принимал форму, транспортировал её к определённой секции многоярусного стеллажа, затем поднимал на фиксированную высоту и устанавливал в специальную ячейку.

Управлялся кран-штабелер оператором с пульта, установленного на штабелере. Подача форм со склада к постам двухъярусных станков осуществлялась в обратном порядке.

После реконструкции завод располагал складом заполнителей ёмкостью более 60000 кубометров, с месячным запасом; складом цемента ёмкостью 6000 тонн с запасом на девять суток; складами металла ёмкостью 1100 тонн с запасом металла на двадцать суток; складами готовой продукции — как существующими, ёмкостью 7000 кубометров (с запасом более чем на семь суток), так и новым, ёмкостью 4100 кубометров. Суммарный запас готовой продукции

по всем складам готовой продукции составил восемь суток. Этого было не вполне достаточно, но площади заводской территории уже не позволяли довести запасы до нормативных.

Это являлось основанием начать переговоры о снижении производственной мощности завода. Но, как посчитали проектировщики, «используя большой опыт и высокую организацию комплектации строящихся объектов сборными железобетонными изделиями, небольшую дальность перевозки в черте города Москвы, институт считает возможным временно, до получения дополнительной территории, работать при 8,4-суточном запасе готовой продукции».

Перехвалить коллектив было и в самом деле невозможно. Особенно теперь, после реконструкции. Как трудно было переоценить роль всех специалистов — от проектировщиков до рядовых тружеников завода — в деле построения предприятия (ЗЖБК) нового поколения.

Всё здесь работало как слаженный часовой механизм: на изготовлении трёхслойных панелей наружных стен и кровли на двухъярусных станах с поперечным расположением формо-вагонеток и самым современным комплектом отделочных машин; на формировании шахт лифтов в спаренных формах, скомпонованных в две очень эффективные технологические стендовые линии и на формировании доборных изделий по прогрессивной поточно-агрегатной технологии...

На производстве сборного железобетона в цехах завода было занято около 1500 рабочих. Выработка одного рабочего составляла около 250 кубометров, тогда как до реконструкции — 160 кубометров, увеличившись более чем на 35 процентов.

Коллектив, не отставая от графиков и приближаясь к запроектированному объёму производства продукции для строек ДСК, активно участвовал в правительственной программе по обеспечению москвичей домами улучшенных серий.

К моменту завершения реконструкции, в 1979 году, было определено, на какие именно дома сделало ставку руководство домостроительной отрасли.

В документе — «Выбор и обоснование принятых проектных решений», отмечается следующее:

«...Для расчётов технологических линий в качестве исходной номенклатуры утверждены изделия четырёх серий домов, условно названных «А», «В», «Г» и «Е», соответственно имеющих жилую площадь 9950, 4628, 3074 и 3632 м²...

Потребные количества технологических линий для изготовления основных видов изделий домов башенного типа близки между собой, а количество линий, потребных для производства деталей протяженного дома такой же площади, примерно на 30 процентов меньше...

По согласованию с заказчиком, проектом предусмотрено одновременное изготовление деталей домов только двух серий.

В этом случае дом серии «А», протяженной конфигурации, выпускается непрерывно в течение года, а остальные дома — башенного типа — подключаются в производство последовательно.

Такой порядок производства обеспечивает наиболее полное использование производственных мощностей всех заводов ДСК-1.

Последовательное подключение к производству домов башенного типа обеспечивает также лучшее использование форм, так как в домах башенного типа (особенно в домах «Г» и «В») повторяется значительно больше марок изделий, чем, соответственно, в домах протяженного и башенного типов.

Таким образом, расчёт производства произведён на следующую годовую программу: Дома «А» — 360000 м² жилой площади в год, дома «Е», «В», «Г» — 540000 м² жилой площади в год последовательно.

Поверочный расчёт технологических линий проведен для всех трёх вариантов программы при одновременности изготовления домов «А» и «Е», «А» и «Г», «А» и «В»...

Выше приведённые данные наглядно показывают, что идея обеспечения высококачественным жильём нового класса (новых серий) одновременно сотен тысяч людей, прежде чем она стала реальностью, должна быть подкреплена тщательной проработкой в скрупулезном, терпеливом труде компетентных инстанций, обеспечивающих проектирование, обеспечивающих реконструкцию, обеспечивающих обкатку технологий и освоение деталей на конкретном 90 заводе конкретным коллективом.

ГЛАВА 2 ШКОЛА ТРУДОВЫХ ДОСТИЖЕНИЙ

«Краснопресненцы были горды, что участвовали в грандиозной программе реконструкции: по превращению своего предприятия в завод нового поколения, что освоили новые цеха, новые технологии и техпроцессы. Они всегда были рады возможности выехать на объект строительства, чтобы воочию убедиться в чудесах, рожденных умом инженеров, в прекрасном качестве готовых домов, собранных руками наших рабочих» — отмечается в воспоминаниях ветеранов, осваивавших новые серии домов в середине и во второй половине 70-х годов, бывших свидетелями и участниками начала строительства домов серии 1149-12 в 1978—1979 годах.

Осваивалась она наряду с выпуском изделий домов, из которых в разных концах Москвы формировались просторные высотные микрорайоны.

Не случайно, именно в этот период реконструкции, когда во вновь вводимых объектах завода одна за другой вступали в строй новые технологические линии, когда шла частичная реструктуризация управления производством, когда от каждого работника требовался максимум инициативности и исполнительности, в коллективе сформировалась целая плеяда высококлассных специалистов, и многие из них впоследствии заняли в цехах и отделах ответственные руководящие должности.

Это касалось и тех, кто поступил на завод незадолго до начала реконструкции и в ней очень активно участвовал.

Крупные технические и организационные преобразования стали для большинства из них настоящей школой передовых достижений.

В их числе: А. П. Юрчук. Он прошёл путь от расформовщика до мастера и начальника формовочного цеха М 3, а затем до заместителя главного инженера по производству. «Обладает достаточными знаниями по технологии производства железобетонных изделий, выпускаемых цехом, по организации их выпуска, по вопросам экономики и вопросам техники безопасности, охраны труда и производственной санитарии. Хороший администратор и опытный организатор...» — читаем о нём.

А. А. Посекалин. На завод поступил после службы в армии по специальности машинист бетоноукладчика; после окончания института работал мастером, затем технологом. Стал начальником формовочного цеха М 2. «Зарекомендовал себя, как отзывчивый, добросовестный руководитель. А. А. Посекалину неоднократно объявлялась благодарность, он награждался Почётными грамотами...»

В. П. Блохин. Прошёл путь арматурщика, бригадира, заместителя начальника цеха. Внёс большой вклад в жилищное строительство в Москве.

Ю. В. Чекуров. За период работы от рабочего вырос до мастера смены. Его отличали высокое трудолюбие и исполнительность. Также внёс большой вклад в улучшение качества изделий домостроения в Москве.

В. С. Шалобина. За период работы на заводе прошла путь от формовщицы до инженера, заслужила много благодарностей.

В. П. Паршуков. Прошёл трудовой путь от электромонтёра до начальника электроцеха. Его отличали инициативность, добросовестность, под его руководством цех работал без всяких замечаний.

Г. А. Анисимов. Работал вначале фрезеровщиком. После окончания в 1975 году института стал механиком БСЦ, с 1980 года — старший инженер по автоматике. При его участии была внедрена и успешно работала система пневмоавтоматики дозировки бетонных смесей. Технически грамотный специалист, рационализатор, как ведущий инженер ОГМ он совмещал работу по метрологическому обеспечению средств измерения завода.

Г. И. Никулина. Прошла трудовой путь от оператора паросилового цеха до начальника отдела кадров завода. Под её руководством осуществлялось методическое руководство работой инспекторов по кадрам, вёлся контроль за исполнением руководителями подразделений постановлений, приказов и распоряжений по вопросам работы с кадрами, контроль за состоянием трудовой дисциплины в подразделениях предприятия и соблюдением работниками правил внутреннего трудового распорядка; вела активную общественную работу в профсоюзном комитете.

Р. Ф. Шишкина. Трудовой путь начала формовщицей; с 1991 года — начальник технического отдела. «Грамотный специалист. Приняла участие в строительстве жилья в Москве 27 млн. квадратных метров...» — говорилось о вкладе сотрудницы в 1997 году, когда её представляли к медали «В память 850-летия Москвы».

А. Н. Мосина. Прошла путь формовщицы по укладке утеплителя, контролёра-приёмщика, инженера по организации и нормированию труда. В совершенстве овладела методами технического нормирования, что способствовало сокращению потерь рабочего времени.

А. С. Лапаев. Поступил в формовочный цех Л? 1 плотником. Работал более 10 лет председателем профсоюзного комитета. Зарекомендовал себя инициативным, энергичным работником. Внес большой личный вклад в организацию труда и быта рабочих на заводе. Принял непосредственное участие в строительстве.

С. П. Карамушко — бригадир формовочного цеха Л? 19, на заводе с 1970 года. «Трудолюбив, исполнитель. Умелый организатор работы. Много делает по улучшению качества изделий домостроения в г. Москве» — отмечалось в характеристике этого специалиста.

Л. Н. Трусова. Прошла трудовой путь штукатура, бухгалтера и более 10 лет работала старшим кладовщиком, осуществляя приёмку и отгрузку утеплителя.

Внесли свой достойный вклад в развитие завода, начиная с первой половины 70-х годов, многие сотрудники заводоуправления.

Н. К. Юрчук — инженер-нормировщик. «Грамотный специалист. За работу награждена грамотами и благодарностями».

Л. А. Тевикова — инженер по нормированию. Трудолюбивый и исполнительный работник, она освоила методы технического нормирования, которые с успехом проводила с целью ликвидации потерь рабочего времени по бригадам. Квалифицированно разрабатывала технически обоснованные нормы выработки.

Л. В. Егорова — инженер по организации и нормированию труда. Много внимания уделяла созданию технически обоснованных норм, занималась анализом трудозатрат, помогла решить много задач по внедрению оргтехмероприятий в цехах и отделах завода.

В. И. Мазурина — инженер по организации и нормированию труда. В совершенстве овладела методами технического нормирования; принимала активное участие в определении взаимных обязательств администрации, рабочих и служащих, включаемых в коллективный договор; плодотворно сотрудничала с профкомом и парткомом завода.

Г. В. Абраменкова — экономист планового отдела. Вела участок формовочного цеха М 3; составляла планы и отчёты цеха и анализировала приход и расход материалов. За время работы

в отделе показала себя исключительно старательным работником, досконально знающим своё дело.

Т. Г. Паленичка — бухгалтер. Внесла большой личный вклад в дела коллектива; за успешную работу награждалась грамотами.

Л. В. Недопёкина — инспектор отдела кадров. Умело организовывала работу с кадрами, проводила глубокий и всесторонний анализ по текучести кадров; внесла много предложений в руководство администрации с целью закрепления в цехах и отделах наиболее квалифицированных работников.

Л. П. Лаврова — мастер ОТК. Умело организовывала работу контролёров ОТК и работу по контролю за качеством продукции формовочного цеха; постоянно вела воспитательную работу.

Л. И. Артамонова — мастер ОТК. «Организует работу контролёров ОТК и контроль за качеством при изготовлении изделий. Ведёт воспитательную работу в смене. Проводит приёмку готовой продукции в соответствии с ГОСТами и ТУ. Ведёт строгий учёт брака. Грамотно руководит контролёрами ОТК в сменах...» — сообщают строки характеристики.

Е. Ф. Ширкина — мастер ОТК. «Грамотно организует работу контролёров ОТК по контролю за качеством выпускаемой продукции. Принимает участие в изучении причин, вызывающих выпуск брака. Обучает вновь поступивших контролёров ОТК. Ведёт воспитательную работу в смене...»

Т. Г. Соловьёва — контролёр ОТК. «Квалифицированно ведёт контроль качества поступающих на завод комплектующих материалов, осуществляет связь с поставщиками, в целях предотвращения поступления на завод некачественных материалов, передаёт богатый опыт молодым».

Е. С. Шитикова — лаборант. Осуществляя контроль поступающего сырья и материалов, заменяла на работе сменного инженера, не допускала случаев остановки производства из-за некачественных материалов, контролировала выпуск готовой бетонной смеси для строящихся объектов города Москвы.

А. Е. Александрова — лаборант. За время работы ни разу не допустила случая остановки производства из-за некачественных сырьевых материалов, квалифицированно контролировала готовую бетонную смесь на строительные объекты Москвы.

Л. В. Жуликова. Трудовую деятельность начала на Краснопресненском заводе в качестве лаборанта, осуществляя контроль поступающих сырьевых материалов, постоянно участвуя в разработке новых составов бетонной смеси. Принимала ответственные решения, связанные с производственным процессом. Постоянно совершенствовала свои профессиональные знания. Успешно заменяла сменного инженера лаборатории.

Н. А. Иванова — конструктор III категории. Более 30 лет вносила достойный вклад в выпуск изделий для строительства жилых домов разных серий.

Почти о каждом из специалистов, поступивших на завод в начале 70-х годов, независимо от специальности или должности, говорится, что он вносил большой вклад в строительство домов в Москве.

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.