

34.33п  
М54

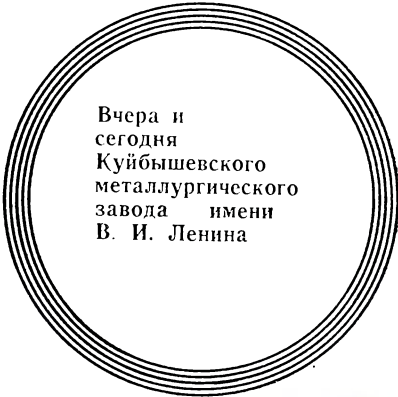
95 коп.

МЕТАЛЛУРГИ

МЕТАЛЛУРГИ



# МЕТАЛЛУРГИ



Вчера и  
сегодня  
Куйбышевского  
металлургического  
завода имени  
В. И. Ленина

x 301134 17/06

МУК "Самарская муниципальная  
информационно-библиотечная система"  
ЦГБ им. Н.Крупской  
443061, г.о. Самара, ул. Самарская/Минковского, 190/19

Куйбышевское книжное издательство, 1979

**Металлурги.** Куйбышевское книжное издательство, 1979, 325 с.

Книга посвящена истории одного из ведущих предприятий города Куйбышева — металлургического завода имени В. И. Ленина. Она рассказывает о строительстве завода, развитии технического прогресса на предприятии, трудовых традициях, социальном развитии коллектива.

Издание рассчитано на широкий круг читателей.

М  $\frac{26.1-016}{M148(03)-79}$  16-79

Редакционная коллегия: П. П. Мочалов (отв. ред.), Е. И. Рыбалко, Г. В. Ходасевич, Л. А. Данченко, Ф. К. Бобылев, Е. Ф. Жбанов, А. В. Кушнир, В. С. Кудин, В. И. Граков, Л. Ф. Сполуденный, М. С. Петушков, Л. И. Павлова

Авторский коллектив:

Е. И. Медведев — профессор; Л. В. Храмков — профессор; П. С. Кабытов — доцент; К. Ф. Нефедова — доцент; А. Т. Иванчинов, В. И. Тихонов, Г. Г. Пярых, Л. А. Шапошникова. Фотографии Г. А. Карташова, Н. М. Емельянова; цветные фотографии Ю. П. Нестерова.

**РАБОЧИМ,  
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИМ РАБОТНИКАМ  
И СЛУЖАЩИМ,  
ПАРТИЙНЫМ, ПРОФСОЮЗНЫМ  
И КОМСОМОЛЬСКИМ ОРГАНИЗАЦИЯМ  
КУЙБЫШЕВСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО  
ЗАВОДА ИМЕНИ В. И. ЛЕНИНА,  
КУЙБЫШЕВСКОГО ТРЕСТА ПРОМСТРОЙ  
МИНИСТЕРСТВА  
ПРОМЫШЛЕННОГО СТРОИТЕЛЬСТВА СССР  
И ОРГАНИЗАЦИЙ МИНИСТЕРСТВА МОНТАЖНЫХ  
И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР**

**Дорогие товарищи!**

С большим удовлетворением узнал из вашего рапорта о достигнутом в результате реконструкции завода увеличении и освоении мощности листопрокатного производства. Ваш опыт еще раз убедительно показывает, какие огромные резервы эффективности производства позволяют реализовать творческий поиск и инициатива людей.

Очень важно, что реконструкция на заводе проводилась в условиях действующего производства, без снижения выпуска проката, одновременно с организацией нового комплекса по изготовлению лакированной ленты для консервирования пищевых продуктов, необходимой нашему народному хозяйству.

Листопрокатное производство обеспечило сегодня прирост выпуска алюминиевого листа в 1,8



раза без увеличения численности работающих и производственных площадей, досрочно освоена мощность нового производства лакированной ленты. В результате самоотверженного труда рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода, коллективов строительных и монтажных организаций, большой организаторской и массово-политической работы партийных, профсоюзных и комсомольских организаций, широко развернутого социалистического соревнования внесен большой вклад в выполнение задач, поставленных XXV съездом КПСС, по повышению эффективности и качества работы.

Особенно радует, что коллектив завода не останавливается на достигнутом, продолжает и сегодня борьбу за повышение эффективности производства на основе проведения технической реконструкции и ставит новые задачи — увеличить в следующей пятилетке выпуск алюминиевого листа в три раза по сравнению с первоначальной мощностью завода.

Уверен, что коллектив делом подтвердит реальность поставленной перед собой задачи и порадует Родину новыми успехами. Желаю вам, дорогие товарищи, еще выше поднять знамя социалистического соревнования за эффективность и качество работы, новых успехов в труде, здоровья и личного счастья.

**Л. БРЕЖНЕВ.**

# ВВЕДЕНИЕ

Советская металлургия — основа индустриальной мощи СССР. Размеры производства металлов определяют развитие ведущих отраслей народного хозяйства.

За годы Советской власти выросли мощные предприятия металлургической промышленности, оснащенные самой современной техникой. В век расцвета авиации, атомной техники, освоения космоса, достижений электротехники особенно бурно развивается цветная металлургия, а из всех цветных металлов самое широкое распространение получил алюминий. Его значение настолько велико, а применение настолько обширно, что алюминий называют металлом XX века.

Во всех отраслях народного хозяйства алюминий и его сплавы применяются в основном в виде многочисленных прокатно-тянутых изделий. Производством этих изделий занимаются заводы

по обработке цветных металлов. В литейных цехах алюминий превращается в сплавы, и посредством горячей и холодной прокатки, прессования и волочения производится обширный сортамент листов, лент, фольги, труб, прутков, профилей сложных форм, проволоки.

Заводы оснащены крупными индукционными печами, установками для полунепрерывной отливки слитков, автоматизированными станами горячей прокатки, мощными гидравлическими прессами, трубопрокатными и волочильными станами и другими видами специального технологического оборудования.

В настоящее время отечественные заводы выпускают около 200 тысяч типоразмеров проката из цветных металлов, в том числе крупногабаритные листы и трубы, тонкие ленты, капиллярные и фасонные трубы, точные экономичные профили и другую продукцию.

До Великой Октябрьской социалистической революции в России было всего четыре небольших завода, которые выпускали листы, плиты, прутки и трубы, в основном из меди и латуни. Техника обработки металлов была примитивной, использовался тяжелый ручной труд. Применялась только холодная прокатка, которая производилась на двухвалковых листопрокатных станах с приводом от паровой машины. Ручная подача металла в валки ограничивала вес заготовки 2—3 пудами. Скорость прокатки едва достигала 20 м/мин. Требовались многочисленные промежуточные отжиги и травления металла в кислоте, что приводило к большим потерям металла. В расчете на душу

населения в дореволюционной России проката из цветных металлов было почти в 10 раз меньше, чем в США или Франции.

Великая Октябрьская социалистическая революция коренным образом изменила положение дел в области производства и обработки цветных металлов.

В 1922 г. правительство дало задание на разработку советского легкого сплава на основе алюминия кольчугинскому заводу, и в августе этого же года новый сплав был получен.

В последние десятилетия важное значение приобретает атомная энергия, электронная техника, реактивная авиация, механизация всех отраслей народного хозяйства. Решение этих задач требовало широкого применения алюминия и его сплавов, освоения большого сортамента новых видов проката, труб и профилей.

Для этого необходимо было создание нового предприятия по выпуску алюминиевого проката, где получили бы применение новейшие достижения науки и техники в области производства и обработки изделий из алюминия и его сплавов.

В 1950 году принимается решение о строительстве завода в городе Куйбышеве. Выбор на Куйбышев пал не случайно. Разветвленная сеть железных и шоссейных дорог, Волжская водная магистраль делали возможным сообщение почти со всеми районами страны. Куйбышев обладал значительной энергетической базой, способной удовлетворить потребности в электроэнергии и природном газе. Эта база неизмеримо возрастала с вводом в

строй Куйбышевской гидроэлектростанции имени В. И. Ленина.

Кроме того, за годы предвоенных пятилеток и особенно в годы войны в Куйбышеве была создана мощная промышленная база с большим контингентом квалифицированных рабочих и специалистов, которые могли бы оказать большую помощь в строительстве и эксплуатации металлургического гиганта.

В то же время многочисленные профессионально-технические училища, техникумы, институты могли обеспечить будущее производство молодыми кадрами.

Весной 1951 года на окраине города развернулось строительство завода алюминиевого проката.

Цель настоящей работы — показать большой труд куйбышевских строителей, создавших крупнейший в стране металлургический завод, формирование заводского коллектива, проанализировать формы работы партийной организации по его воспитанию, развитие социалистического соревнования, борьбу металлургов за технический прогресс.

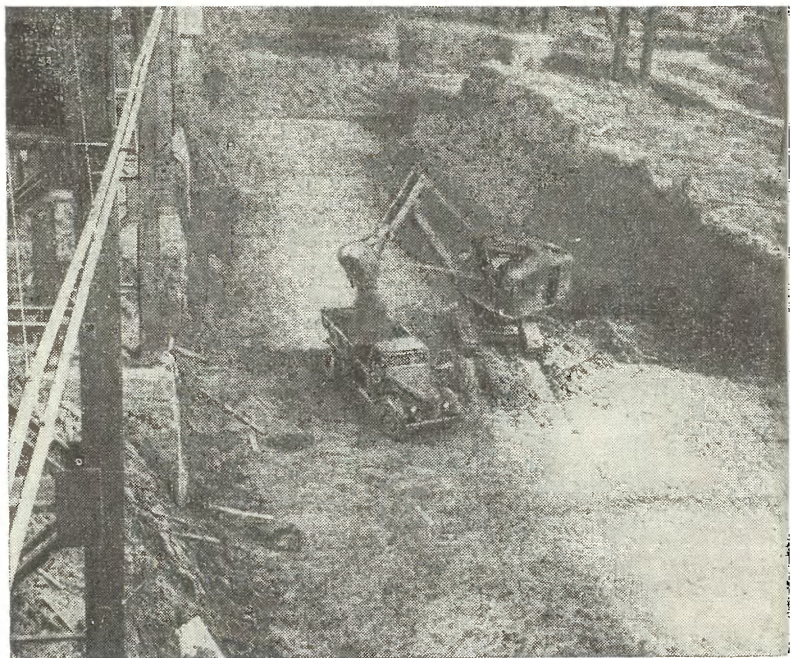
Авторский коллектив стремился к тому, чтобы книга способствовала воспитанию молодых рабочих на революционных, боевых и трудовых традициях советского народа.

Книга написана на основе большого документального материала государственного архива Куйбышевской области, партийного архива Куйбышевского обкома КПСС, текущего архива завода и заводского музея. В работе использованы материалы центральной и областной периодиче-



ской печати, заводской многотиражной газеты «Рабочий», воспоминания ветеранов труда завода, очерки истории цехов и отделов.

Партийный комитет завода и авторский коллектив выражают глубокую благодарность всем товарищам, принимавшим участие в написании этой книги.



**ГЛАВА**  
**I**  
**БОЛЬШОЕ**  
**НАЧАЛО**  
**1950 - 1958**

**ТРУДОВОЙ ЭНТУЗИАЗМ СТРОИТЕЛЕЙ**  
**ПЕРВАЯ ПЛАВКА**  
**ТРУДНОСТИ ОСВОЕНИЯ**

# ТРУДОВОЙ ЭНТУЗИАЗМ СТРОИТЕЛЕЙ

11 марта 1958 года Леонид Ильич Брежнев, выдвинутый кандидатом в депутаты Верховного Совета СССР по Кировскому избирательному округу г. Куйбышева, выступая перед избирателями, сказал: «О старой Самаре всем нам немало приходилось слышать и читать. Сегодня мало что напоминает о недавнем прошлом, о купеческой Самаре. Теперь на берегу великой русской реки Волги стоит один из крупнейших промышленных и культурных центров страны — город Куйбышев.

На месте старых небольших предприятий, и даже просто на пустырях, выросли прекрасные заводы и целые промышленные районы города. Показательна история рождения двух районов вашего города — Кировского и Советского. Ведь совсем недавно тут был маленький пригородный поселок Безымянка, не имевший никакой промышленности. А теперь здесь сосредоточены крупнейшие промышленные предприятия, выпускающие сложные современные машины и механизмы»<sup>1</sup>.

---

<sup>1</sup> «Волжская коммуна», 1958, 12 марта.

Историю Куйбышевского металлургического завода невозможно отделить от истории Кировского района, от истории Безымянского промышленного комплекса.

Здесь, на северо-восточной окраине Безымянки, на огромном пустыре, в апреле 1951 года появились первые строители завода-гиганта.

Директором строящегося завода был назначен Павел Петрович Мочалов, имевший богатый опыт руководства Каменск-Уральским металлургическим заводом. Главным инженером завода стал Михаил Павлович Семенов.

31 марта 1951 года было утверждено Положение о дирекции строящегося завода, в котором определялись организация, руководство, технический контроль за работами по строительству завода, обеспечение средствами и проектно-сметной документацией подрядных строительных организаций, структура дирекции. Основной генподрядной организацией стал трест № 11. Союзный ордена Трудового Красного Знамени строительно-монтажный трест № 11 был к тому времени одной из крупнейших строительных организаций Куйбышевской области и имел большой опыт промышленного и жилищного строительства. В тресте из года в год рос объем работ и рождались новые трудовые начинания. Так, в конце сороковых годов на всю страну стал известен метод взаимного контроля качества работ, предложенный и разработанный маляром В. В. Скитевым и инженером П. Е. Тутовым. Широкое развитие получило здесь стахановское движение. Руководители треста уп-



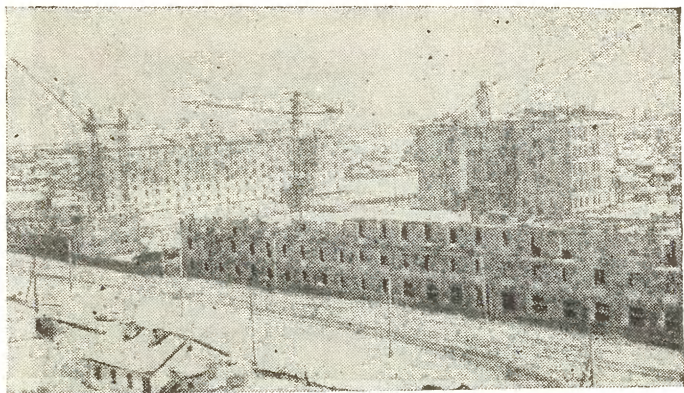
руководящий В. М. Волгин и главный инженер В. Д. Дынин.

Трест имел в своем составе несколько строительных управлений и контор. Первоначально работы по строительству металлургического завода поручались строительному управлению № 1 и 9-му монтажному управлению. Эти организации были укомплектованы высококвалифицированными рабочими кадрами, среди которых широко известны каменщики Т. Е. Мелехин, А. М. Маслов, стекольщик И. Т. Жевайкин и другие, систематически выполняющие свои производственные нормы на 200 и более процентов.

Проектирование промышленной площадки завода Совет Министров поручил головному проектно-му институту. Главным инженером проекта был назначен И. А. Иванов, его заместителем — Т. А. Мазманянц. Несмотря на то, что опыта проектирования подобных заводов в нашей стране не было, коллектив, выполнив большой комплекс работ, с задачей справился.

В проектировании принял участие и коллектив филиала института. Под руководством Б. П. Маковского и А. И. Матвеева был спроектирован городок металлургов с комплексом культурно-бытовых и спортивных объектов.

Большое жилищное и культурно-бытовое строительство, которое велось одновременно с промышленным, стало отличительной особенностью всей стройки. Уже в декабре 1951 года были заложены первые дома для металлургов в квартале 40—41 (угол ул. Пугачевской и проспекта Металлургов). Эти трехэтажные здания и в настоящее

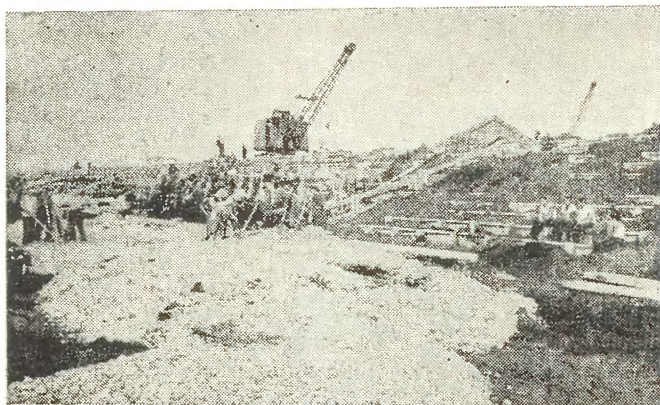


Развернулось строительство городка металлургов.

время органично вписываются в архитектурный ансамбль городка металлургов.

С весны 1951 года началась подготовка строительной площадки завода. Для этого требовалось подвести к ней шоссейные и железные дороги, проложить промышленный и хозяйственный водопроводы, коллектор фекальной канализации, ливневый коллектор, обводной путь для железнодорожной ветки 4 ГПЗ, проходившей через зону строительства, вынести за пределы площадки нагорную канаву. Решение этих вопросов стояло в центре внимания дирекции строящегося завода и строителей.

В апреле 1951 года был создан отдел капитального строительства завода во главе с Евгени-



Строится стадион.

ем Ивановичем Дробышевым и главным инженером Александром Васильевичем Кушниром. Отдел выполнял роль заказчика: осуществлял технический надзор за строящимися объектами, готовил техническую документацию, согласовывал ее со строителями.

Менее чем через год был образован отдел главного механика. На него возлагалась задача размещения заказов на изготовление головного технологического оборудования на машиностроительных заводах страны, согласование технических условий, а также приемка оборудования, поступающего на заводскую площадку. Главным механиком стал Владимир Васильевич Дымченко.

В тесном контакте с отделом главного механика работал отдел оборудования. Начальником отде-



Первый рабочий Михаил  
Филаретович Ковалев.

ла оборудования был опытный инженер Мартьян Федорович Махаринский, долгое время возглавлявший этот ответственный участок. В отделе работало пять такелажников: Е. Н. Стрелков, Н. И. Булавицев, Н. М. Палаткин, М. Ф. Ковалев, В. И. Юрлин. По сути дела они были первыми рабочими завода. М. Ф. Махаринский пишет в своих воспоминаниях: «В конце апреля 1952 года на станцию Средне-Волжская прибывает первый

железнодорожный вагон с пневматическим молотом, фрезерным и радиально-сверлильным станками. С этого первого вагона и начинается непрерывная поставка технологического оборудования для нашего завода во все возрастающих количествах». К месту монтажных работ оборудование доставлялось с помощью тракторов и автомашин.

Стройка остро нуждалась в электроэнергии, сжатом воздухе, воде. Обеспечить ее всем этим должна была энергетическая служба завода. Поэтому 10 июля 1952 года создается отдел главного энергетика, который возглавил Николай Никифорович Черныш, приглашенный на строящийся завод из Верхней Салды.

1952 год явился для завода не только годом формирования коллектива и становления первых отделов и служб, но и годом создания партийной, профсоюзной и комсомольской организаций.

5 июля состоялось первое партийное собрание. Оно решило организационные вопросы. Коллектив коммунистов, насчитывавший к этому времени 7 человек, избрал секретарем партийной организации Александра Павловича Никитина, а его заместителем — Александра Афанасьевича Сипотенко.

Партийная организация сразу же развернула активную деятельность. Так, 4 августа 1952 года заводское партийное собрание вынесло решение о выпуске заводской стенной газеты «Слиток», задача которой состояла в отражении всех сторон жизни коллектива, мобилизации его на выполнение намеченных планов. Редактором был назначен Н. Н. Черныш. Кроме того, собрание обсудило



Клихновский Иван Адамович —  
первый геодезист завода.





Гресев Иван Григорьевич,  
начальник строительного участка,  
ветеран труда.

вопрос об авангардной роли и задачах коммунистов в обеспечении трудовой дисциплины на предприятии.

К концу 1952 года на учете в заводской партийной организации состояло 11 человек. Это Е. И. Дробышев, В. В. Дымченко, И. А. Клихновский, П. П. Мочалов, М. Ф. Махаринский, А. П. Никитин, К. И. Поляков, М. П. Семенов, А. А. Сипотенко, Ю. А. Серов, Н. Н. Черныш.

Активным помощником коммунистов была комсомольская организация завода, созданная 10 декабря 1952 года. Секретарем ее избрали В. С. Демиденко, молодого, энергичного инженера-строителя.

Заводской комсомол стал организатором, воспитателем молодежи, инициатором многих важных дел.

Важным условием успешной работы коллектива являлось социалистическое соревнование. Избранный 24 октября 1952 года заводской комитет



Стахановская бригада маляров Клавдии Васильевны  
Князевой (в центре).

профсоюза уделял много внимания этому важному вопросу. Не оставалась в стороне агитационно-массовая и культурно-массовая работа.

Первым председателем завкома был К. И. Поляков, начальник ЖКО завода. В состав завкома вошли М. Е. Финк, И. А. Клихновский, В. А. Руднев. Заводской комитет профсоюза работал в тесном контакте с партийной организацией, которая помогала, направляла и контролировала его деятельность.

В 1952 году началось промышленное строительство Куйбышевского металлургического завода.

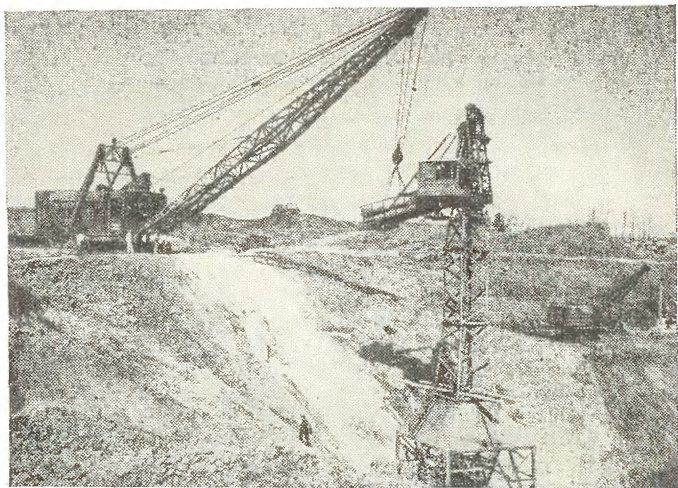
30 января в главке, в присутствии руководителей завода и проектировщиков, состоялось техническое совещание по рассмотрению проекта ремонтного корпуса, предназначенного для производства нестандартного оборудования, запасных частей, крупногабаритного и тяжеловесного пресового инструмента, капитального ремонта технологического и энергетического оборудования, необходимого заводу в первую очередь.

15 марта 1952 года начальник бюро генплана завода И. А. Климовский и начальник участка № 6 СУ-1 И. Г. Гресев в присутствии мастера В. К. Мешкова подписали акт о разбивке осей корпуса № 6, вбили первые колышки на территории ремонтно-механического цеха. Строители приступили к рытью котлованов.

Но самый большой объем работ предстояло выполнить на строительстве основных цехов: литейного, листопрокатного, прутково-профильного, трубного и кузнечно-прессового.

В начале апреля 1952 года началось строительство корпуса литейного цеха, а 7 августа — прутково-профильного. С хорошей оценкой к учебному году была сдана строителями школа на 440 учащихся (ныне школа № 96 на ул. Гвардейской).

С большим политическим и трудовым подъемом участники строительства металлургического гиганта готовились к встрече XIX съезда партии. В партийных организациях шло обсуждение проекта Директив пятого пятилетнего плана развития на-



Земляные работы выполняют шагающие экскаваторы.

родного хозяйства СССР. Многие коммунисты и беспартийные брали повышенные социалистические обязательства, намечали пути их выполнения.

XIX съезд партии утвердил план развития народного хозяйства СССР на 1951—1955 годы. В Куйбышевской области в пятую пятилетку предстояло выполнить огромный объем работ, в том числе ввести в строй первую очередь металлургического завода.

Для ведения такой большой стройки ресурсов 11-го треста, который строил и другие объекты, было явно недостаточно. Требовалось создание мощной строительно-монтажной организации, ко-

торая специализировалась бы только на строительстве завода. Поэтому приказом от 8 марта 1953 года был создан трест Металлургстрой, который тоже возглавил П. П. Мочалов.

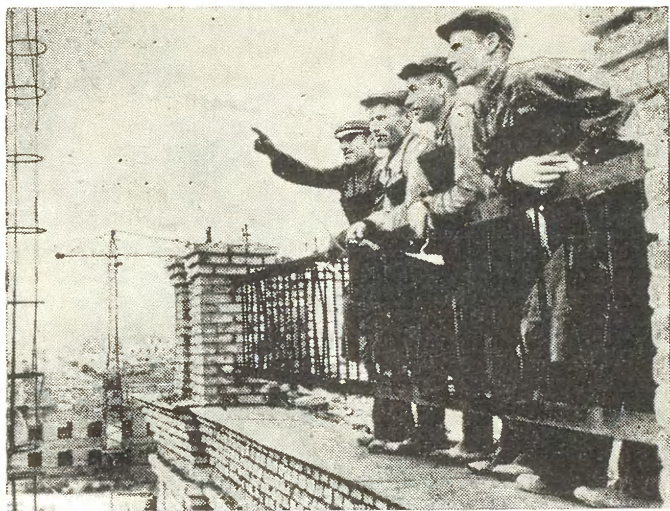
Металлургстрой был отнесен к первой категории строительно-монтажных трестов. Основная его задача заключалась в строительстве завода алюминиевого проката и освоении прилегающего к заводу массива под жилищное и культурно-бытовое строительство. В состав треста входили три строительно-монтажных управления, которые вели основное строительство, а также конторы механизации, транспортная, подсобных предприятий, материально-технического снабжения и жилищно-коммунальная. Для выполнения специальных работ были привлечены субподрядные организации — Стальмонтаж, Союзпрокатмонтаж, УНР-452, Электропечь, Союзтеплострой, Промвентиляция и другие.

Образование треста и увеличение объема работ потребовало дополнительно много рабочих рук. На стройку стали прибывать люди из сельских районов и демобилизованные воины. Много молодежи приехало по оргнабору.

Строителей завода сплотила в дружную семью партийная организация треста, которую возглавил Михаил Дмитриевич Самсонов, бывший штукатур, строитель первой очереди московского метрополитена.

Среди строительно-монтажных управлений и между участками развернулось социалистическое соревнование. Особенно широкого размаха оно достигло в канун 36-й годовщины Великого Ок-





Бригада заслуженных каменщиков братьев Мелехиных с сыновьями. После окончания строительства листопркатного цеха. 1958 год.

тября. Так, 11 штукатуров бригады Г. И. Миленина, встав на предоктябрьскую стахановскую вахту, за полмесяца оштукатурили 2 200 квадратных метров внутренних поверхностей, выполнив в среднем план на 235 процентов. Отличных результатов добились рабочие А. М. Маслов, И. Т. Жевайкин, Н. М. Сенник, В. Т. Мелехин, С. Г. Чернов.

За 1953 год 220 передовиков производства выполнили от полутора до двух, а 44 человека — от двух до трех годовых норм.

Решением президиума Куйбышевского област-

ного совета профсоюзов, бюро горкома КПСС и исполкома городского Совета депутатов трудящихся от 28 октября 1953 года переходящее Красное знамя за успехи в социалистическом соревновании было присуждено СМУ-1 треста Металлургстрой, руководимому В. М. Калягиным.

В 1953 году основные силы треста были сосредоточены на строительстве корпусов литейного, прутково-профильного, трубопрокатного и листо-прокатного цехов. В этом же году строители сдали в эксплуатацию 12 066 квадратных метров жилой площади, что составило 100,5 процента к плану и позволило значительно улучшить жилищно-бытовые условия трудящихся. Кроме того, были построены трамвайная линия протяженностью 5,2 километра, газопровод с двумя распределительными станциями, водопровод, две столовые, два магазина, почта, пошивочная мастерская и ряд других объектов.

Первый год работы в новых условиях показал, насколько своевременным и правильным было решение об организации треста Металлургстрой. Об этом свидетельствовал широкий фронт работ, количество сданных объектов и большой объем освоенных капитальных вложений.

Стройка получала большую помощь от министерства и правительственных органов, с каждым днем увеличивалось поступление оборудования и строительных материалов, возрастал объем выполняемых работ.

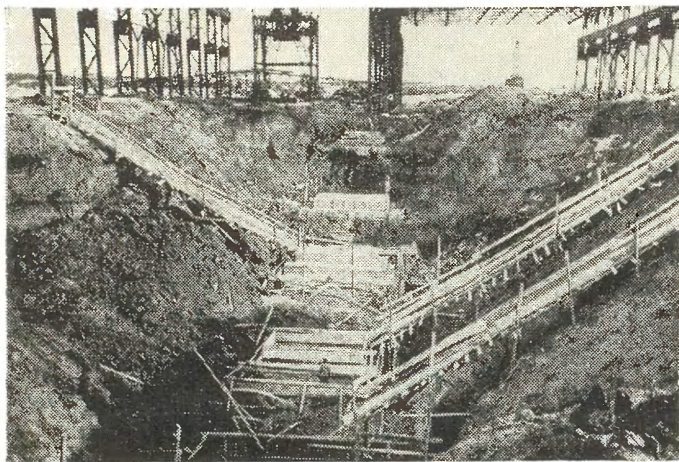
Стало хорошей практикой ежемесячное подведение итогов социалистического соревнования по стройуправлениям, конторам и участкам. На них



Комсомольцы завода — делегаты XI Кировской районной комсомольской конференции. 1955 год.

присуждались места победителям соревнования и вручалось переходящее Красное знамя треста. Бригадам и отдельным рабочим по их показателям присуждались звания «Лучшая бригада треста», «Лучший рабочий по профессии», лучшие из лучших заносились в книгу Почета и на доску Почета. Успешному ходу строительства во многом содействовала воспитательно-организационная работа, которую проводил партийный комитет треста и комитет комсомола.

В ноябре 1954 года с отличной оценкой был сдан в эксплуатацию клуб «Октябрь», ставший центром культурной жизни рабочих треста и завода. Здесь регулярно демонстрировались фильмы, устраивались концерты, встречи с передовиками производства и ветеранами труда, торжественные мероприятия. Активно работали кружки ху-



Бетонирование фундаментов и монтаж корпусов.

дожественной самодеятельности. Агитколлектив, насчитывавший более ста человек, проводил ежегодно сотни лекций, бесед, концертов.

В этом же году были построены металлургический техникум, школа на 980 мест (ныне школа № 150 на ул. Республиканской), детские ясли, медсанчасть, несколько жилых домов с полезной площадью 8 182 квадратных метра.

С каждым днем все более отчетливо вырисовывались контуры завода-гиганта. Уже в 1954 году дал продукцию ремонтно-механический цех, построенный в кратчайшие сроки. Он стал обеспечивать нестандартным оборудованием основные цехи завода.



Знатный каменщик треста Metallurgstroy Рязанов Николай Макарович помогает монгольским друзьям строить новый город

В ноябре 1954 года коллективы треста и завода были объединены. П. П. Мочалов стал совмещать должности управляющего трестом и директора завода, то есть, в одном лице представлять заказчика и исполнителя. Как показала дальнейшая практика, это совмещение дало хороший результат, позволило многие вопросы строительства решать оперативно, своевременно, качественно. Слились также партийные, профсоюзные, и комсомольские организации треста и завода.

Коллектив треста успешно претворял в жизнь постановление ЦК КПСС и Совета Министров

СССР «О развитии производства сборных железобетонных конструкций и деталей для строительства» и рекомендации Всесоюзного совещания строителей по освоению новой техники и внедрению передовых методов строительства. Была произведена замена монолитных и других неиндустриальных конструкций сборными индустриальными, освоено изготовление сборных железобетонных ригелей и армоцементных плит. Индустриальным методом проводилось бетонирование сложных фундаментов под прокатное оборудование. За счет внедрения прогрессивных методов строительства резко увеличилась производительность труда.

Большой объем работ пришелся на долю механизаторов и транспортников. Глубина заложения отдельных фундаментов достигала более двадцати метров. Но виртуозное мастерство экскаваторщика Г. Я. Никифорова, бульдозериста Е. Н. Рылкина и других позволило качественно и в срок выполнить задание по рытью котлованов.

Самоотверженно трудился дружный коллектив транспортной конторы под руководством А. П. Сеземина. Водители автомашин И. М. Кочетков, М. Ф. Тимофеев, Б. А. Заруцкий, В. Н. Волков, А. И. Беспалов и сотни других в сложных условиях перевозили миллионы кубометров земли и миллионы тонн строительных материалов.

С весны 1955 года в тресте возникло движение комплексных бригад. Первые три комплексные бригады объединили 55 человек, а уже в августе работали 23 бригады, в которые входило более 400 человек. Эти бригады выполняли полный комплекс основных, вспомогательных и под-





Стахановская бригада плотников заслуженного строителя  
РСФСР Николая Кирилловича Бажанова  
(первый ряд, в центре)

собных работ по укрупненным нормам и расценкам, что способствовало увеличению производительности труда, овладению смежными и вторыми профессиями, а также укреплению трудовой и производственной дисциплины. Лучшими комплексными бригадами являлись бригады каменщиков С. Г. Гарифулина, В. Т. Мелехина, А. М. Маслова, штукатуров Г. И. Миленина, А. И. Трошина. В 1957 году число бригад возросло до 54. В них трудилось около тысячи рабочих различных специальностей.

Кроме большого промышленного строительства

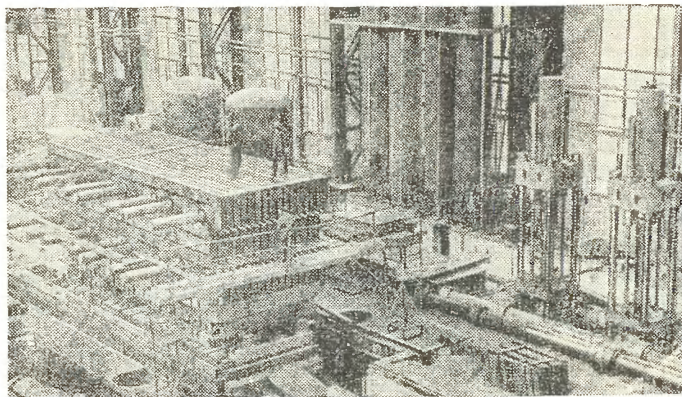


Комплексная бригада заслуженного строителя РСФСР  
Геннадия Сергеевича Евстратова  
(во втором ряду первый слева).

ва, трест **Металлургстрой** оказывал большую помощь сельскому хозяйству области.

Выполняя решения сентябрьского (1953 год) Пленума ЦК КПСС, взявшего курс на подъем сельского хозяйства, коллективы промышленных и строительных организаций области усилили помощь колхозам и совхозам. Ими были построены помещения для 10 мастерских МТС, 13 тысяч метров жилья, возведено значительное число силосных сооружений. Трест **Металлургстрой** вел строительство **Зубовской** и **Чистовской** МТС **Кутузовского** района, взял шефство над **Марьевской** МТС **Пестравского** района и некоторыми колхозами **Утевского** района. Большие работы велись по электри-





Монтаж гидравлических прессов.

фикации колхозов и совхозов, механизации животноводческих ферм, постройке административных зданий. Сотни машин треста участвовали каждое лето в уборке урожая зерновых, картофеля, кукурузы. Дружеские связи с колхозным крестьянством закреплялись большой политико-массовой работой на селе. Руководители треста неоднократно выступали с лекциями и докладами перед населением. Агитбригада клуба «Октябрь» давала ежегодно более 20 концертов труженикам села, а строительно-монтажные управления помогли в комплектовании библиотек, в оформлении наглядной агитации.

В середине 50-х годов на стройке наступила горячая пора монтажных и пусконаладочных работ. Еще возводились корпуса цехов, а в них уже полным ходом шел монтаж сложнейшего метал-

лургического оборудования. Он выполнялся в основном силами Куйбышевского управления треста Metallургпрокатмонтаж под руководством Г. Н. Хенкина. Отлично выполняли монтаж прокатного оборудования бригады Н. Н. Атяшева, С. З. Гайнетдинова, И. Г. Жигалова.

Сложный и ответственный монтаж подшипников жидкостного трения (ПЖТ) выполнила бригада С. Г. Букина, которому за участие в строительстве металлургического завода в 1960 году присвоено высокое звание Героя Социалистического Труда.

В монтаже реверсивного стана в листопрокатном цехе, прессов усилием 3 000 и 5 000 тонн в прутково-профильном цехе активное участие приняла бригада Н. Г. Памурзина, награжденного орденом Ленина. Бригада состояла из слесарей высшей квалификации и монтировала ежемесячно до 4 000 тонн оборудования, что составляло 200 процентов выполнения планового задания.

Многие монтажники по окончании строительства остались работать на заводе и составили ядро ремонтно-монтажного цеха № 29 и службы главного механика. И ныне бывший мастер И. В. Зендеров возглавляет ремонтно-монтажный цех, слесари Николай Атяшев и Виктор Макеев по-прежнему трудятся в этом цехе.

Кроме коллектива Куйбышевского управления треста Metallургпрокатмонтаж, хорошо потрудились монтажники треста Стальмонтажконструкция под руководством Д. Я. Варивода, смонтировавшие более 40 тысяч тонн металлоконструкций, бригада А. Г. Яппарова в сложных погодных ус-



Стахановская бригада слесарей-монтажников  
листопрокатного оборудования.  
Бригадир Николай Григорьевич Памурзин (в центре).

ловиях самоотверженно трудилась на высотных участках цехов.

Большую роль в улучшении хода строительства металлургического завода сыграл февральский (1957 год) Пленум ЦК КПСС, который обсудил вопрос «О дальнейшем совершенствовании организации управления промышленностью и строительством». В своих решениях Пленум ЦК подчеркнул, что организационная структура управления промышленностью и строительством должна сочетать централизованное государственное руководство с повышением роли местных хозяйственных, партийных и профсоюзных органов в управлении производством и более широким привлечением к нему трудящихся масс. Центр тяжести оперативно-го управления промышленностью и строительством переносился на места, в экономические райо-



Комплексная бригада бетонщиков Героя Социалистического Труда Ивана Тимофеевича Хабарова (второй ряд, третий справа).

ны, в которых создавались советы народного хозяйства. Деятельность совнархозов в первый период их существования дала некоторые положительные результаты: руководство предприятиями и строительными организациями стало более оперативным, были ликвидированы междуведомственные барьеры, использование оборудования стало более эффективным.

\* \* \*

В 1957 году наша страна отмечала сорокалетие Великой Октябрьской социалистической револю-

ции. Трудящиеся Страны Советов, горячо одобряя линию Коммунистической партии, ознаменовали юбилейный год новыми трудовыми успехами. С огромным политическим и трудовым подъемом встретил знаменательную дату и коллектив строителей, монтажников и эксплуатационников Куйбышевского металлургического завода. План по сдаче промышленных объектов был выполнен на 102,1 процента, выработка на одного рабочего составила 105,3 процента. Широким фронтом велись работы по строительству уникального кузнечно-прессового цеха.

Росли творческая инициатива и активность строителей. Бригады И. Т. Хабарова, Н. К. Бажанова, В. М. Большоголова, Г. С. Евстратова и других систематически перевыполняли плановые задания и выходили победителями в социалистическом соревновании.

Примером для многих служила династия строителей Мелехиных. Бригада братьев Тимофея и Ивана Мелехиных с сыновьями Василием и Иваном выполняла нормы выработки на 200 и более процентов. За самоотверженный труд Тимофей Евстафьевич Мелехин и его сын Василий были награждены орденом Ленина, а Иван Иванович Мелехин — орденом Трудового Красного Знамени.

Вместе с корпусами завода рос и хорошел городок металлургов. Открывались новые магазины, школы, детские учреждения, шло строительство Дворца культуры металлургов, стадиона и спортивного корпуса, благоустраивалась территория. Вот что писала о поселке металлургов в 1958 году газета «Волжская коммуна»: «Да, в этих местах



Встреча секретаря ЦК КПСС Леонида Ильича Брежнева с рабочими и строителями завода. 1958 год, 12 марта.

есть на что посмотреть. Вот улица Сталинабадская (ныне проспект Metallургов. — **Прим. ред.**). Это одна из главных магистралей индустриального Кировского района. Ее пересекают другие улицы с многоэтажными благоустроенными домами. По асфальтированным мостовым мягко шуршат троллейбусы, идут автобусы. Открываются стеклянные двери магазинов, красочные афиши у клуба «Октябрь» извещают о программах представлений...».

11 марта 1958 года на строительстве металлургического завода произошло важное событие. Стройку посетил секретарь ЦК КПСС Леонид Ильич Брежнев, выдвинутый кандидатом в депутаты

по Кировскому избирательному округу города Куйбышева.

Это была сердечная встреча с трудящимися, вылившаяся в яркую демонстрацию единения Коммунистической партии и народа, в демонстрацию силы и непобедимости блока коммунистов и беспартийных. Товарищ Л. И. Брежнев ознакомился с ходом работ, дружески беседовал с рабочими, работницами, инженерно-техническими работниками, хозяйственными и партийными руководителями. Все они тепло приветствовали своего кандидата в депутаты Верховного Совета СССР и заверили Леонида Ильича Брежнева, что своим самоотверженным трудом будут неустанно крепить экономическое и оборонное могущество Родины и дружным голосованием в день выборов продемонстрируют свою беззаветную любовь и преданность Коммунистической партии и ее ленинскому Центральному Комитету.

\* \* \*

Успехи строителей позволили освоить первую очередь производственных площадей завода и начать выпуск основной продукции в 1956 году. Назрела необходимость разделения завода и треста. Постановлением Куйбышевского совнархоза от 20 мая 1958 года они были разделены.

Трест Металлургстрой в августе перешел к чисто промышленному строительству с целью быстрого ввода объектов в эксплуатацию, а жилищное и культурно-бытовое строительство было передано тресту № 11.

Строительство завода подходило к концу, но

пуск его задерживался из-за плохой комплектации электротехническим оборудованием, кабельной продукцией и контрольно-измерительной аппаратурой.

В августе того же года партийно-правительственная делегация, принимавшая участие в торжествах по случаю пуска Волжской ГЭС им. В. И. Ленина, посетила также строящийся металлургический завод и внимательно ознакомилась с ходом его строительства. Были выделены все необходимые средства, а также материалы, кабельные изделия, транспорт и предусмотренное проектами оборудование. Строительство завода-гиганта вступило в завершающую стадию.

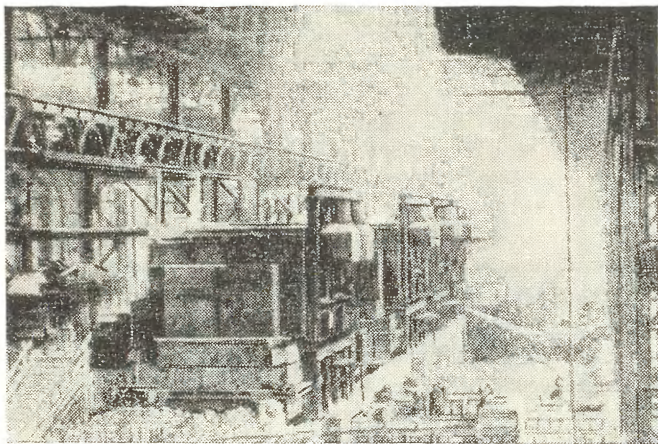


## **ПЕРВАЯ ПЛАВКА**

С литейного цеха заготовительного литья начинается технологический процесс всего производства. В основу его проекта был положен полунепрерывный метод отливки круглых и плоских слитков из деформируемых алюминиевых сплавов.

Проектом предусматривалось создание плавно-литейных агрегатов емкостью 30 тонн в составе газовой отражательной печи и миксера той же емкости с механизированной загрузкой шихты. Впервые в стране должны были найти применение электрические колодцы гомогенизации металла с циркуляцией воздуха и полным автоматическим регулированием температуры, поточные линии механической обработки круглых и плоских слитков перед передачей их обрабатывающим цехам.

Строительство корпуса литейного цеха было в основном закончено к марту 1955 года. Внутри корпуса закладывались фундаменты плавно-литейных агрегатов, велся монтаж технологического оборудования, в основном нестандартного и изготовленного на заводе.



Монтаж плавильных печей. 1953 год.

В связи с предстоящим пуском первого плавильно-литейного агрегата перед дирекцией и партийной организацией строящегося завода со всей остротой встал вопрос о кадрах: на стройке не было людей, знакомых с литейным производством. Родственные заводы в Ступино, Верхней Салде и Каменск-Уральске могли помочь только очень небольшим количеством специалистов.

И руководство завода решило наладить подготовку кадров из числа строителей. В этом направлении развернули большую работу партийная, профсоюзная и комсомольская организации. Начали создавать широкую сеть курсов, на которых рабочие могли приобрести профессии, необходимые будущему производству.

В мае 1955 года были организованы вечерние курсы плавильщиков и литейщиков. После напряженного трудового дня строители шли на занятия, упорно осваивали новые специальности. Среди них были те, кто надолго связал свою жизнь с заводом, чьими именами гордится сегодня коллектив куйбышевских металлургов: К. И. Любаев, А. Н. Проценков, П. Л. Седов, А. А. Гушанов, М. И. Соколов и другие.

Группами подготовки литейщиков и плавильщиков руководили квалифицированные специалисты: Ю. А. Мельников, Г. В. Черепок, Ф. Г. Шаймарданов, С. С. Семин. Они приехали на строящийся завод в 1954 году. Ю. А. Мельников был назначен начальником литейного цеха, а питомцы Ступинского металлургического техникума С. С. Семин и Э. М. Дахин вместе с молодыми инженерами Г. В. Черепок и Ф. Г. Шаймардановым, поехали на Ступинский завод, чтобы теоретические знания, полученные в техникуме, подкрепить практикой. Полугодовая практика помогла им перенять богатый опыт ступинцев, овладеть многими секретами плавильного и литейного дела.

Получив удостоверения мастеров и отличные характеристики, куйбышевцы вернулись на завод и приступили к подготовке кадров литейщиков, плавильщиков, шихтовщиков, термосдатчиков, в свою очередь передавая им опыт и знания, приобретенные за годы учебы и практики.

Рабочие, окончившие курсы в литейном цехе, получили хорошие теоретические знания, но на практике не могли их проверить, поскольку в цехе еще шел монтаж плавно-литейного оборудо-

дования. Поэтому было решено послать несколько групп, окончивших теоретические курсы, на родственные предприятия для приобретения практических навыков.

Самая многочисленная группа отправилась в Каменск-Уральск. В нее входили К. И. Любаев, А. К. Трифонкин, М. И. Соколов, Н. Е. Подгорный, А. Н. Проценков, А. Н. Смирнова, А. Н. Седова, Т. Ф. Хомякова, Е. А. Малкова и другие. Одни учились рассчитывать шихту для различных сплавов, другие — контролировать качество расплава в печах, третьи познавали секреты мастерства плавления и переплава, четвертые изучали литье слитков в кристаллизатор. Руководил группой С. С. Семин. Он не только контролировал выполнение программы стажировки, но и дублировал мастера в отделе плавления.

Пока шло обучение рабочих, в литейном цехе все внимание было уделено монтажу первого плавильно-литейного агрегата. Наряду со строителями и монтажниками в подготовке агрегата к пуску самое активное участие принимали и работники литейного цеха. Особенно большую помощь монтажникам оказали главный металлург А. Д. Андреев, Г. В. Черепок, Э. М. Дахин.

Шли дни, рос коллектив цеха. В сентябре 1955 года из Ступино приехало еще десять выпускников техникума. Среди них были А. М. Якушин, А. В. Леонов, В. А. Золотарев, А. И. Долгова и другие. К этому времени начальником плавильно-литейного отделения стал Г. В. Черепок, начальником технической группы — Ф. Г. Шаймарданов, старшим электриком — Е. М. Горшков,

старшим механиком — В. С. Загузов, начальником БТК — В. И. Стариков.

В. И. Старикова коммунисты избрали секретарем партийной организации цеха. С первых же дней своей деятельности партийная организация активно участвовала во всех вопросах жизни коллектива, особое внимание обращала на подготовку кадров и монтаж оборудования. То, что профессии литейщиков и плавильщиков осваивали те строители, которые работали непосредственно в цехе, видели размах его строительства и монтаж уникального оборудования, помогало созданию крепкого сплоченного коллектива.

Характерен путь к литейному агрегату Павла Седова. В Куйбышев П. Л. Седов приехал после армии. Приехал просто так, в гости к родственникам.

— Ну, а что дальше собираешься делать? — спросили его как-то близкие.

— Обратно в Майкоп, наверное, поеду.

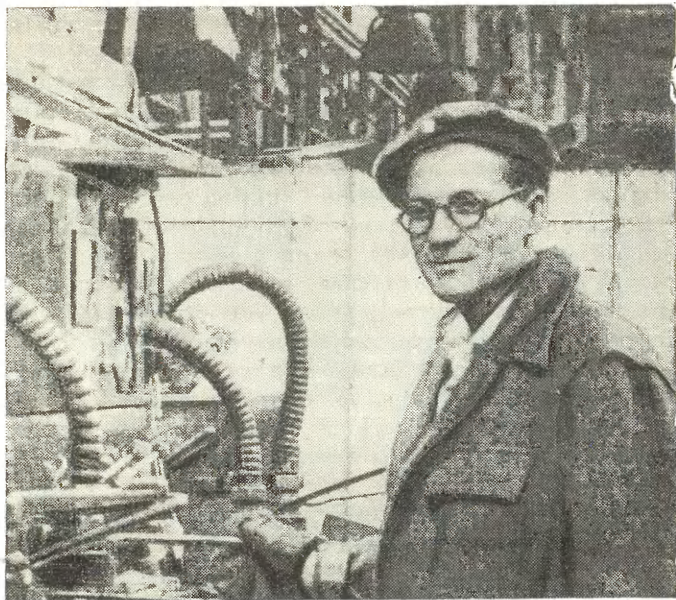
— А может быть, здесь останешься? Вот металлургический скоро пустят. Люди нужны...

Через несколько дней уволенный в запас старшина был в кабинете у начальника отдела кадров. Тот, посмотрев на высокого, сильного парня в армейской форме без погон, сказал:

— Нам нужны будут литейщики. Это трудная и интересная специальность.

Но прежде чем работать у миксера, надо было достроить литейный цех. Павла Седова определили в бригаду плотников, одновременно посещал он и курсы литейщиков.

«На стройке довольно быстро приобрел я спе-

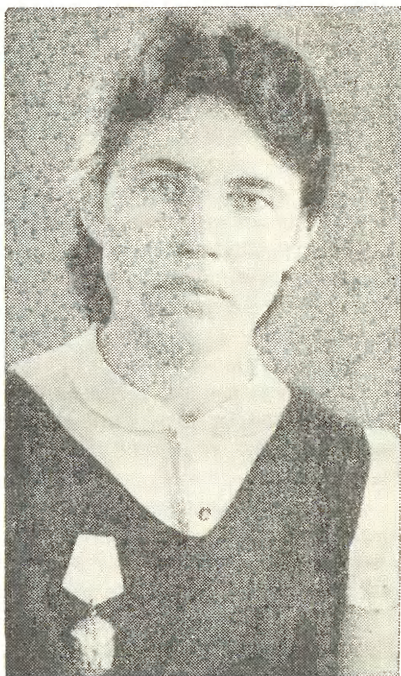


Бригадир литейщиков Павел Лаврентьевич Седов,  
ветеран труда.

циальность плотника, — вспоминает П. Л. Седов, — и принимал участие в строительстве листо-прокатного, профильного и других цехов, а больше всего пришлось работать в литейном. Там мы во многих работах участвовали. С плавильной печью, миксером и другим оборудованием язнакомился не только на курсах, но и днем, в цехе,

в процессе строительства и монтажа. Впоследствии это мне здорово пригодилось».

Со строительства литейного цеха началась трудовая биография знатной крановщицы М. И. Сафроновой. В 1953 году шестнадцатилетняя Маша Сафронова стала работать разнорабочей в СМУ-1, которое вело строительство литейного цеха. Как и многие другие, девушка училась по вечерам, посещая курсы машинистов электромостовых кранов. А когда начался монтаж первой плавильной печи и миксера, за пуль-



Сафронова Мария Ивановна,  
машинист  
мостового электрокрана.

том управления краном сидела Маша Сафронова, освоившая к этому времени профессию крановщицы. Так строители цеха становились его рабочими. Этот путь прошли не только П. Л. Седов и М. И. Сафронова, но и многие другие, которые по

праву считаются сегодня ветеранами литейного.

Во второй половине октября из Каменск-Уральска вернулась группа стажеров. Их ждал смонтированный к этому времени первый плавило-литейный агрегат. Правда, он имел ряд конструктивных недостатков и не был обеспечен необходимыми коммуникациями, но это не уменьшило трудового энтузиазма коллектива плавило-литейщиков и литейщиков, которые решили к 38-й годовщине Великой Октябрьской социалистической революции сделать трудовой подарок — отлить первый слиток.

Его ждали все. Ждали те, кто приехал на будущий завод по направлениям учебных заведений. Ждали те, кого увлекла новостройка, и те, чьи руки уже знали цену плавки и литья.

Первый костер, разведенный в печи, сгорел моментально. И потом в течение пяти дней и ночей рабочие едва успевали разгружать прибывавшие с дровами автомашины. Все плавило-литейщики и подсобные рабочие распределились по сменам. Когда печь была высушена, в нее вручную загрузили чушки алюминия.

Начался первый расплав алюминия. «Когда расплавили металл, то карман печи дал снизу течь, — пишет в своих воспоминаниях К. И. Любаев. Мы опыта не имели и не знали, что делать. Но наши опытные наставники — главный металлург А. Д. Андреев и заместитель начальника цеха Г. В. Черепок, — которые в рабочей одежде трудились рядом с нами, показывали практически, как обращаться с инструментом и горячим метал-



лом. По их указанию быстро подвели воду и из шланга стали поливать корпус кармана печи, в это же время в карман бросили чушки алюминия, и металл застыл».

На следующий день плавку начали снова. Расплавленный металл нужно было слить в миксер. В карман миксера поставили обыкновенное ведро. В него вручную из печи ковшом налили металл. Потом в сифон с помощью примитивного вакуумного насоса начали слив. Возникло новое непредвиденное затруднение: дал течь миксер. Но никто не растерялся — быстро подключили воду, остудили миксер, а металл «закозлили» чушковым алюминием. Агрегат был новым, уникальным, а небольшая по сроку практика не могла дать достаточного опыта. Настоящий опыт нужно было приобретать здесь, в цехе, где строителей и монтажников было пока больше, чем металлургов.

Утром 4 ноября началась 30-тонная плавка. Опять появилась краснота корпуса на задней стенке печи. Плавку прекратили, а металл слили в миксер. И вновь плавильщиков подстерегала неудача. У миксера, не выдержав давления, отошла передняя стенка, и металл хлынул в образовавшиеся щели. Пришлось сливать его в железные банки, но часть расплавленного алюминия залила площадку.

Трудности не могли остановить металлургов. Миксер быстро отремонтировали, укрепили обе стенки, привели в порядок рабочую площадку. В печь загрузили 15 тонн чушкового алюминия и снова начали плавку. На этот раз она прошла

спокойно. Металл слили в миксер, и началась отливка. Намечена она была на 16 часов, но плавку перелили только к 18 часам, а первый полновесный слиток был отлит в 19 часов 30 минут. Диаметр его составлял 165 миллиметров, а длина равнялась полутора метрам. Все, кто был в цехе, с восторгом смотрели на первенца, старались потрогать его руками.

А в это время в клубе «Октябрь» шло торжественное заседание, посвященное 38-й годовщине Великой Октябрьской социалистической революции. Празднично одетые строители, монтажники и рабочие внимательно слушали докладчика, который говорил о предварительных итогах выполнения пятой пятилетки, о достижениях и перспективах развития города Куйбышева и области, о всенародном трудовом и политическом подъеме, вызванном подготовкой к XX съезду КПСС, который должен был определить курс на дальнейшее развертывание коммунистического строительства в нашей стране, утвердить Директивы развития народного хозяйства на 1956—1960 годы. Собрание уже подходило к концу, когда директора завода вызвали из президиума к телефону. Через несколько минут он вернулся за стол президиума. Председательствующий поднялся с места. «Дорогие товарищи! — сказал он. — Только что окончена отливка первого слитка. Сейчас наш первенец будет доставлен сюда, в клуб».

Последние слова потонули в овациях всего зала.

Из цеха теплый серебристый слиток осторожно, как младенца, перенесли в машину, уложили

на заднее сидение и увезли в клуб. Через пять минут участники первой плавки на руках внесли его в зрительный зал клуба «Октябрь». Весь зал встал и громом аплодисментов приветствовал замечательный подарок коллектива строителей, монтажников и металлургов. Торжественное собрание закончилось с особенным подъемом и осталось в памяти у присутствующих на многие годы.

История завода хранит имена тех, кто непосредственно участвовал в первой плавке и отливал первый слиток. Это главный металлург завода А. Д. Андреев; заместитель начальника литейного цеха Г. В. Черепок; мастера Э. М. Дахин, С. С. Семин, А. М. Якушин; плавильщики К. И. Любаев, А. Н. Проценко; литейщики А. В. Леонов, Н. А. Свитин; расчетчицы шихты А. Н. Смирнова, А. Н. Седова, Т. Ф. Хомякова; крановщицы М. И. Сафронова, М. И. Окулова, Г. И. Черноскутова; слесари Ф. С. Гаврилин, А. К. Карцев, А. Н. Долгов и ряд других товарищей. Но с таким же основанием участниками первой плавки можно назвать весь многотысячный коллектив монтажников, строителей и рабочих Куйбышевского металлургического завода, в этой победе была частица и их труда.

Героя Социалистического Труда, делегата XXII съезда КПСС, участника первой плавки К. И. Любаева знают на заводе все — от ветерана до новичка. В 1953 году пришел он на строящийся завод и с тех пор его жизнь стала неотрывной от жизни завода.

Биография Любаева довольно проста. В ней

нет большого количества дат и географических названий. Родился в голодном 1921 году в селе Яблонево Овраг Дубово-Уметского района Куйбышевской области. До одиннадцати лет жил в деревне, пас коров, чтобы заработать лишний кусок хлеба, а в свободное время часто наведывался в кузницу, внимательно наблюдая за тем, как взрослые ковали из раскаленного металла орудия крестьянского труда. Не предполагал тогда подросток, что придется ему в будущем иметь дело с металлом.

В 1932 году мать, работавшая на заводе имени Масленникова, взяла сына в Куйбышев. Здесь Константин Любаев закончил семилетку, а после окончания пошел учиться мастерству в небольшую артель. Специальность ему выпала редкая: слесарь по ремонту несгораемых шкафов. Ездил по вызову туда, где рассеянные люди теряли ключи от сейфов. Уверенно и быстро, без малейших повреждений, распахивал он тяжелые дверцы.

В годы войны Константин Иванович Любаев служил на Дальнем Востоке, стал членом КПСС. После войны работал в конторе Главснаба, а потом трудился на агрегатном заводе. Узнав о строительстве огромного завода, он не раздумывая пошел на стройку. Крепкого, даже на вид физически сильного, его направили грузчиком. Сотни тонн грузов, необходимых стройке, прошли через его руки.

А в 1955 году, когда остро встал вопрос о кадрах для молодого производства, коммунист К. И. Любаев начал осваивать трудную и сложную профессию плавильщика. И уже в ноябре 1955 года



Бригада плавильщиков литейного цеха  
Героя Социалистического Труда Константина Ивановича  
Любаева (второй слева).

был в числе активных участников первой исторической плавки, с которой ведут отсчет металлу куйбышевские металлурги. С тех пор он надолго стал хозяином плавильной площадки. Эта гордая профессия дает К. И. Любаеву радость труда, глубокое удовлетворение работой и широкую известность.

О всех участниках первой плавки рассказать невозможно. Но роднит их общая черта: большая любовь к своей стране, желание трудиться на благо Родины и народа.

Утром 5 ноября 1955 года директор завода П. П. Мочалов пришел в литейный цех, не заходя в заводоуправление. «Молодцы! — сказал он

плавильщикам и литейщикам. — Поздравляю вас с большой победой. Раз получен первый слиток, значит, скоро их будет столько, сколько потребует страна».

Это был первый большой успех строителей и эксплуатационников Куйбышевского металлургического завода. Пройдет еще много месяцев, прежде чем завод будет принят государственной комиссией и официально вступит в строй действующих. Много серьезных трудностей придется еще преодолеть, много сложнейших проблем решить. Но этот слиток был большой заявкой на будущее, гарантией того, что строители и металлурги выполняют стоящие перед ними задачи.

## **ТРУДНОСТИ ОСВОЕНИЯ**

По мере окончания строительства цехов отдельные агрегаты монтировались, осваивались и вводились в работу. Для управления вновь смонтированными механизмами нужны были квалифицированные кадры, постоянный источник пополнения. Дирекция завода совместно с партийной и профсоюзной организациями создает отдел подготовки кадров, задача которого своевременно обучать людей необходимым заводу специальностям.

Одновременно поступило письмо министерства, в котором говорилось: «...Придавая особое значение своевременной подготовке кадров на вашем заводе, необходимо в ближайшее время развернуть работу по обучению рабочих по нужным для вашего производства специальностям. Отбор рабочих в группы для обучения производите среди строителей треста Металлургстрой в 1954—1955 годах из числа желающих и отличившихся на строительстве, заключив договор с каждым рабочим на обучение без отрыва от работы на строительстве. В 1955 году организуйте обучение не менее 1 000 человек строителей».

Подготовка велась по нескольким направлениям. Первым и самым важным звеном было обучение новых рабочих. Вторым звеном было повышение квалификации и третьим — организация производственно-технических курсов и курсов целевого обучения. Организация последних была вызвана тем, что оборудование для завода поступало новое и технически более совершенное по сравнению с тем, которое имелось на ранее построенных заводах.

С вводом в эксплуатацию оборудования сеть подготовки кадров постоянно расширялась по всем видам обучения. Так, если в 1954 году новых рабочих было обучено 24 человека, то в 1956 году эта цифра равнялась 141, а в 1958 году она достигла 558.

Следует отметить, что многие строители, прошедшие через трудности стройки, полюбили завод и не хотели расставаться с ним. Они охотно овладевали новыми профессиями, чтобы потом встать к прессам, печам и станам.

Другим источником пополнения рабочих кадров для завода стали промышленные предприятия Куйбышева, которые в порядке помощи направляли на строящийся завод немало квалифицированных рабочих по многим специальностям.

Ощутимую помощь и поддержку оказали опытные кадры заводов Урала и Подмосковья. Уральцы — М. И. Окулова, крановщица; М. Н. Кожухов, слесарь; П. П. Бабенко, литейщик; А. П. Черноскутов, инженер; С. Л. Тихомиров, механик; Л. С. Лапин, энергетик, а также товарищи из Подмосковья — Э. Ж. Нейман, старший мастер;



Т. Я. Коннычева, крановщица; Н. Г. Пахарь, старший мастер; Г. А. Балахонцев, заместитель главного металлурга, и другие — внесли неоценимый вклад в освоение и развитие молодого производства.

После такого значительного события, как отливка первого слитка, на очереди была первая прессовка — важная веха в жизни завода. Ее должен был осуществить прутково-профильный цех, второй по счету из основной группы цехов, вступивший в действие после литейного.

При проектировании профильного цеха предусматривалось использование последних достижений науки, техники и прогрессивной технологии. В технологию были внесены значительные изменения. Так, взамен селитровых ванн были смонтированы вертикальные воздушно-циркуляционные печи для нагрева изделий под закалку, а вместо печей сопротивления на большинстве прессов устанавливались индукционные печи. В отличие от родственных заводов цех оснащался прессовым оборудованием только отечественного производства.

XX съезд КПСС обсудил отчетные доклады руководящих органов партии и Директивы по шестому пятилетнему плану развития народного хозяйства СССР на 1956—1960 годы. Как указывалось в Директивах, главные задачи шестого пятилетнего плана развития народного хозяйства СССР состояли в том, чтобы на базе преимущественного развития тяжелой промышленности, непрерывного технического прогресса и повышения производительности труда обеспечить дальнейший мощный рост всех отраслей народного хозяйства.

Особое внимание уделялось развитию черной и цветной металлургии, угольной, нефтяной и газовой промышленности, электрификации, химической промышленности, станкостроению и другим отраслям. В Директивах говорилось и о развитии отечественного прессостроения.

Коллектив прутково-профильного цеха начал формироваться весной 1955 года. В марте 1955 года исполняющим обязанности начальника был назначен Сергей Кириллович Буков. Основной задачей, вставшей перед цехом, была подготовка квалифицированных специалистов, которым предстояло работать у прессов, печей и растяжных машин.

Первые теоретические курсы по специальностям прессовщиков, термистов и плавильщиков посещало 60 человек. Среди них были В. С. Грищенко, В. Г. Крайнов, В. Д. Зубков, В. В. Анашкин, И. М. Краснов, А. Ф. Матвейкин, И. М. Рубацов, Е. П. Монахов, Ф. Ф. Голодьяевский и другие. Занятия вели С. К. Буков и В. П. Нестеров.

Дирекция завода, партийная и профсоюзная организации оказывали большую помощь зарождающемуся коллективу цеха. Для освоения оборудования в цех были направлены молодые специалисты — техники, выпускники Ступинского металлургического техникума М. Л. Жадкевич, Ф. К. Бобылев, Л. П. Комаров, В. С. Парахин. Их назначили прессовщиками гидравлических прессов, а для лучшего освоения оборудования определили в бригады, проводившие монтаж прессового оборудования. Кроме них, в ответственных монтажных работах участвовали и другие специалисты, в

частности выпускники Московского авиационного технологического института Л. П. Кириллов и А. Н. Шамраев. В то же время монтаж электрооборудования велся старшим электромехаником цеха Ю. М. Александровым и первыми электриками Г. М. Кондаковым, А. Т. Журавлевым и А. С. Бубновым. Они пускали первые мостовые краны, монтировали электрооборудование прессов и насосно-аккумуляторной станции (НАС).

Большую и плодотворную работу по подготовке к пуску первых прессов и обучению слесарей цеха проделал выпускник Куйбышевского авиационного института М. И. Кудрявцев, ставший впоследствии главным механиком завода.

25 ноября 1955 года группа прессовщиков, термистов и правильщиков, окончивших теоретические курсы, выехала для производственного обучения на Каменск-Уральский металлургический завод, где проходила двухмесячную практику на прессах усилием 750 тонн.

Вот как вспоминает об этом времени бригадир прессовщиков В. С. Грищенко: «Летом 1955 года при отделе подготовки кадров строящегося завода были организованы курсы прессовщиков. В первом наборе были В. В. Анашкин, И. М. Краснов, В. Г. Крайнов, В. Д. Зубков... Всего 14 человек. После окончания курсов и сдачи зачетов всех нас перевели в цех. Здесь еще работали строители. Вся территория цеха была изрыта под траншеи и котлованы для фундаментов прессов. Одновременно велся монтаж первого пресса. Мы как могли помогали строителям и монтажникам.



Грищенко Владимир Семенович,  
бригадир прессовщиков, ветеран  
труда.

В ноябре нас направили на практику. Вместе с нами поехали молодые специалисты, прибывшие на завод: Л. П. Кириллов, Ф. К. Бобылев, М. Л. Жадкевич и закончившие курсы правильщиков М. П. Стрелков, Ф. Ф. Голодяевский, контролеры Г. П. Коровина, Л. С. Петушкова, З. П. Субочева. Когда закончилась практика, нам присвоили рабочие разряды, и мы, полные сил и энергии, в январе 1956 года вернулись на свой завод».

Во втором пролете завершались работы на прессе № 19 усилием 5 000 тонн: трест Союзэлектропечь заканчивал монтаж печей сопротивления, Безымянское монтажное управление делало на печах электрическую часть, тепловую часть монтировали специалисты треста Союзтеплоизоляции. Рядом с прессом была установлена растяжная машина 700-УЗ ГПМ, на которой предсто-

яло править продукцию первенца советского прессостроения такого типа.

За право произвести первую прессовку соревновались все, доказывая это работой на монтаже. Были сформированы две бригады по пять человек в каждой.

Первую бригаду возглавил Владимир Семенович Грищенко. В нее вошли И. М. Рубацов, Е. П. Монахов, П. М. Богомазов, А. Ф. Матвейкин. Во вторую включили В. Т. Заварцева, В. Г. Крайнова, В. И. Новикова, В. П. Симдянова и И. М. Краснова.

10 марта 1956 года в шесть часов вечера бригада В. С. Грищенко отпрессовала первый пруток диаметром 60 миллиметров. На следующий день пруток разрезали на темплеты (образцы), которые до сих пор бережно хранятся у многих профильщиков. Как ценную реликвию хранит темплет и Владимир Семенович Грищенко.

Удивительная у него биография. Удивительная, но очень характерная для его сверстников. В 1941 году семнадцатилетний Володя Грищенко оказался на территории, оккупированной немецко-фашистскими захватчиками. Его и группу сверстников военкомат не успел до отступления наших войск отправить в часть. И ребята ушли в Брянские леса, где начали создаваться первые партизанские отряды. Здесь воевал Владимир с фашистами. Однажды небольшой по численности отряд был окружен превосходящими силами врага. Ценой героических усилий партизаны вырвались из вражеского кольца. Поредевший отряд влился в состав знаменитого отряда имени К. Е. Вороши-

лова. Грищенко участвовал во многих боевых операциях по разгрому вражеских гарнизонов, подрыву мостов, минированию дорог, взрыву складов и т. д.

В 1943 году партизаны Брянских лесов соединились с регулярными частями Советской Армии. Одни были направлены в подразделения Брянского фронта, а другие стали восстанавливать разрушенное войной хозяйство родного края. Владимир Грищенко просился на фронт, но военкомат решил иначе. Грищенко стал курсантом летного училища и в 1944 году совершил свой первый самостоятельный вылет, правда, не на боевом, а на учебном самолете. Закончилась война, а офицер В. С. Грищенко продолжал нести боевую вахту до 1953 года, до увольнения в запас. В этом же году он пришел на строительную площадку Куйбышевского металлургического завода. Поступил на курсы прессовщиков, в то же время работал электромонтажником в отделе оборудования, монтировал мостовые краны и другое электрооборудование в строящихся цехах. А с 1955 года тесно связал свою жизнь с жизнью прутково-профильного цеха.

Ударника коммунистического труда, кавалера ордена Трудового Красного Знамени бригадира прессовщиков В. С. Грищенко сегодня на заводе по праву называют «учителем учителей». В учениках у автора первой прессовки побывали многие рабочие, которые сейчас самостоятельно управляют прессами, сами учат мастерству молодое пополнение рабочего класса. И все они с боль-

шой благодарностью говорят о своем первом наставнике.

Одним из первых, кто вместе с В. С. Грищенко осваивал оборудование в прутково-профильном, был бригадир прессовщиков В. Г. Крайнов — гордость цеха и завода.

В 1951 году пограничник Василий Крайнов демобилизовался из армии и стал работать кузнецом на одном из заводов Саратова. Там узнал, что в Куйбышеве сооружается металлургический гигант, что на стройке очень нужны люди. А уже в 1953 году он перевез на тракторе сотни тонн грузов, необходимых для строительства. Поэтому Крайнову предложили работать слесарем-монтажником. Он освоил и эту специальность. Монтировал краны в профильном цехе, ставил станки в ремонтно-механическом, а в августе 1954 года, когда началась закладка фундаментов насосно-аккумуляторной станции, принял в этой работе самое активное участие. После окончания вечерних курсов прессовщиков перешел в цех. И с тех памятных дней В. Г. Крайнов не расстаётся со своей гордой профессией, постоянно повышает профессиональное мастерство. Неуклонно растёт число его учеников.

Среди тех, кто пережил волнующие минуты первой прессовки, был бывший фронтовик и чекист Иван Михайлович Рубацов. Для него война кончилась не в сорок пятом, а позднее, когда были ликвидированы последние националистические банды в Прибалтике. После демобилизации два года проработал И. М. Рубацов на авиационном заводе слесарем. На металлургический завод он

пришел одновременно с В. Г. Крайновым, В. С. Грищенко и другими. Вместе с ними выгружал оборудование для профильного цеха, монтировал его, учился на курсах, ездил на производственную практику. И ему в числе первых была оказана честь провести первую прессовку. В настоящее время ветеран завода ударник коммунистического труда И. М. Рубацов продолжает трудиться в прутково-профильном цехе.

Официально пресс № 19 был принят в промышленную эксплуатацию 15 марта 1956 года с оценкой «отлично». Несколько дней ушло на устранение недочетов в работе НАС и на приобретение практических навыков в работе.

Вслед за бригадой Грищенко В. С. прессовку провела бригада В. Т. Заварцева, а позже начала работать и третья смена — бригада во главе с В. Д. Зубковым.

В связи с пуском первого пресса в прутково-профильном цехе на заводе стал функционировать производственный отдел. Перед ним ставилась задача организации производства во вновь вводимых цехах, правильная загрузка головного оборудования, выполнение заказов в установленный срок, организация ритмичной работы и выполнение государственного плана в заданной номенклатуре.

В марте 1956 года завод получил первый наряд-казак на изготовление алюминиевых шин размером 10×100 для электротехнических целей. Первым заказчиком был отдел капитального строительства.

Для получения профильных и трубных изде-



лий был нужен специальный инструмент, сложный в изготовлении и отвечающий высоким техническим требованиям. Этот инструмент предполагалось получать по кооперированным поставкам с других заводов. Изготовление инструмента для нужд строящегося завода организовано не было. Поэтому 23 июля 1956 года на территории ремонтно-механического корпуса № 6, занимая лишь небольшую его часть, был организован инструментальный цех, созданный на базе инструментального участка, изготавливающего матрицы, матрицедержатели, подкладки для прессов.

И к чести основателей цеха В. В. Русяева, А. М. Приданникова, А. И. Платонова, Ф. М. Лукьянова, И. М. Кириленко, Б. А. Виноградова, А. Я. Мишина, инструмент для прессования первых профилей вышел надежный, с хорошим качеством.

В освоении оборудования прутково-профильного цеха авангардную роль играли коммунисты. В 1956 году в цехе насчитывалось 17 членов КПСС. Учитывая важное значение цеха в работе завода, партком в январе решил создать первичную партийную организацию. На протяжении нескольких лет вожаком цеховых коммунистов был Борис Яковлевич Тасеев — принципиальный, вдумчивый и авторитетный руководитель.

Многие вопросы жизни коллектива партийная организация освещала в стенной газете «Прессовщик», редактором которой был коммунист Е. П. Монахов. Комсомольская организация имела свой печатный орган «Вилы в бок», в котором бичевала лодырей и прогульщиков.

Активно работали цеховые рационализаторы И. М. Рубацов, Ю. М. Александров, В. И. Копнов и многие другие. За один год они подали 141 рационализаторское предложение. Из них 86 были внедрены в производство и дали 206 993 рубля условно-годовой экономии.

Всего к концу 1956 года в прутково-профильном цехе действовало 6 прессов различной мощности, вертикально-закалочная печь, растяжная машина, две дисковые пилы и другое оборудование.

Значение этого цеха трудно переоценить. Его продукция имеет большой спрос во многих отраслях народного хозяйства. Профили, прутки, панели из алюминиевых сплавов широко используются в автомобилестроении, судостроении, приборостроении, строительстве и т. д.

Пуск профильного цеха был большим вкладом строителей, монтажников и эксплуатационников в дело выполнения решений XX съезда КПСС.

Литейный цех тоже жил своей напряженной жизнью. Несмотря на то, что первая плавка была проведена в ноябре 1955 года, официально акт о сдаче в эксплуатацию первой очереди литейного цеха в составе рекуперативной плавильной печи емкостью 30 тонн, рафинировочной электропечи емкостью 30 тонн и блока литейных машин для полунепрерывной отливки круглых слитков был подписан 30 июля 1956 года.

В процессе освоения агрегата металлурги встретились с большими трудностями. Сказалось отсутствие механического перемешивания расплава и шихтозавалочной техники, что увеличивало

процент применения ручного труда плавильщиков. «Все делать приходилось вручную, — вспоминает К. И. Любаев. — Возьмем загрузку печи. Грузили лопатой с семиметровой ручкой. Вес чушки — ровно пуд. Загружали вдвоем. По тысяче чушек на каждого приходилось, а это шестнадцать тонн. Каждый раз нужно пробежать от печи и обратно по 14 метров. Значит, при одной загрузке — 14 километров... Приборов почти не было. Все делали на глазок. И, конечно, ошибались, ведь опыта почти никакого, только приобретали его. Потом легче стало. Люди у нас были замечательные, настоящие металлурги. Это Яков Степанович Кочетков, Яков Илларионович Кучумов, Геннадий Петрович Знатков, Петр Тимофеевич Башев. Они настоящими плавильщиками стали, начинателями нашего дела на заводе».

Нелегко приходилось и литейщикам. Вот что говорит о трудном времени становления ветеран завода П. Л. Седов: «Зимой у миксера работали в валенках. В цехе мороз, а у нас кругом вода для охлаждения слитков. Валенки разбухали, еле добирались в них до раздевалки. Когда нагретую до 60 градусов воду перекачивали на морозе в 30 с лишним градусов из одного приямка в другой, не видели друг друга из-за густого пара, а слитки покрывались инеем...»

Росли и закалялись кадры литейного цеха. В первые годы шестой пятилетки хороших производственных показателей добились рабочие Николай Свитин, Александр Карандин, Михаил Левин, Матвей Абакумов, Сергей Самойлов, Николай Юленков, Николай Подгорный, Петр

Покачалов, Виктор Сорокин, Виктор Миловидов, Михаил Баженов и многие другие.

Уже в 1956 году в цехе было освоено литье круглых слитков десяти сплавов. За год выпущено 6 400 тонн круглых слитков. В эксплуатацию были пущены три линии обработки круглых слитков, печь для приготовления лигатур. Цех добился высоких технико-экономических показателей: себестоимость одной тонны слитков в зависимости от сплава составляла 5 110 рублей (в старом масштабе цен), процент выхода годного металла в среднем по цеху достигал 93, за счет рационализации было сэкономлено свыше 100 000 рублей. В цехе работало 16 инженерно-технических работников, 38 основных производственных рабочих и 65 вспомогательных.

Рационализаторская и изобретательская работа на заводе сыграла большую роль в процессе освоения оборудования. Начало ее связано с пуском ремонтно-механического цеха, который изготовлял нестандартное оборудование: плавильные, нагревательные, термические и вертикально-закалочные печи, миксеры, различные рольганги, транспортеры и конвейеры, укладчики слитков, гидравлические и пневматические устройства и т. д. Конструкция и технология изготовления этого оборудования разрабатывалась непосредственно в цехе. Естественно, что в процессе его изготовления рабочие и инженеры вносили много рационализаторских предложений.

По инициативе инженеров цеха А. Я. Мишина и А. Я. Гуза началась регистрация вносимых предложений и оформление их в соответствии с дей-

ствующими правилами. Первое рационализаторское предложение по улучшению конструкции наждачного точила было принято 30 апреля 1954 года от шлифовщика М. Н. Колотильщикова.

В 1954 году инженер А. Я. Мишин, техник Д. С. Юдаков и слесарь Г. А. Нуждин предложили изменить способ монтажа электромостовых кранов, что дало экономии 22 230 рублей в год (все цифры даны в старых ценах).

Фрезеровщик А. М. Кузнецов изменил технологию фрезерования пазов кристаллизаторов для литейных машин — годовой экономический эффект 2 460 рублей. Техник А. Д. Мордовин изменил конструкцию чугунных плит для полов в цехах завода — экономия составила 24 800 рублей в год.

26 февраля 1955 года на заводе было организовано Бюро рационализации и изобретательства (БРИЗ), которое возглавило всю рационализаторскую работу, а 18 августа построечный комитет и технический совет обратились ко всем работникам завода с призывом развернуть рационализаторское и изобретательское движение.

В это движение стали вовлекаться все новые рабочие и инженеры. Возникла необходимость провести общезаводское совещание рационализаторов, которое состоялось в декабре 1955 года. К первому совещанию была организована фото-выставка передовых рационализаторов и стенд внедренных ими предложений. Важным итогом работы совещания явилось постановление о назначении цеховых уполномоченных по рационализации и изобретательству.

По мере освоения рабочими и ИТР оборудования и процессов производства совершенствовалось техническое творчество изобретателей и рационализаторов. Начали поступать и внедряться предложения, имеющие не только заводское, но и отраслевое значение. Так, инженеры Ю. М. Александров и В. И. Копнов предложили автоматизировать загрузку слитков в контейнер прессов усилием 5 000 и 3 000 тонн, что позволило высвободить двух рабочих. Годовая экономия от использования этого предложения составила 97 920 рублей. Мастера А. Н. Шамраев и Г. В. Быков применили пресс-штемпели со сменными головками — экономический эффект равнялся 37 960 рублям в год. Ими же была изменена конструкция пресс-шайбы и пресс-штемпеля в прессе усилием 5 000 тонн.

1 февраля 1956 года был открыт технический кабинет БРИЗа, который помогал знакомству рационализаторов и изобретателей с усовершенствованиями, внедренными на других предприятиях и в цехах завода.

Ярким примером роста творческой активности советских людей, их стремления усилить борьбу за технический прогресс явилось Всесоюзное совещание рационализаторов, изобретателей и новаторов производства, состоявшееся в Москве в октябре 1956 года. Совещание обобщило богатый опыт передовых изобретателей и рационализаторов страны и разработало конкретные рекомендации, в которых особо подчеркивалась роль технической информации в улучшении рационализаторской и изобретательской работы.

В связи с этим на заводе с 1957 года начал издаваться бюллетень по обмену производственным опытом под названием «Техническая информация». В нем широко освещалась деятельность рационализаторов. Так, в бюллетенях за 1957 год были описаны рационализаторские предложения Б. Д. Галацкого, А. В. Кравченко, В. В. Савина, Ф. С. Гаврилина, В. И. Дворецкого, А. М. Кузнецова, Н. А. Лоскутова и других.

Бюллетень рассылался всем родственным предприятиям, а также имеющим отношение к деятельности завода научно-исследовательским институтам и вузам.

В конце 1957 года на Ступинском металлургическом комбинате состоялось отраслевое совещание рационализаторов. Куйбышевских металлургов представляли плавильщик К. И. Любаев, прессовщик В. Г. Крайнов, инженер-энергетик Ю. М. Александров и начальник БРИЗа А. Я. Гуз. На совещании были широко экспонированы рационализаторские предложения, внедренные на заводе.

В январе 1958 года Президиум ВЦСПС в целях еще более широкого привлечения рабочих, инженерно-технических работников и служащих к активному участию в развитии изобретательства и рационализации принял решение о создании Всесоюзного общества изобретателей и рационализаторов (ВОИР). Тысячи предприятий приняли участие в обсуждении проекта нового «Положения» и «Инструкции по изобретательству и рационализации». В результате обсуждения на заводе было

подано 12 предложений для внесения в «Положение» и «Инструкцию».

В сентябре 1958 года в Москве состоялся I съезд Всесоюзного общества изобретателей и рационализаторов. В приветствии ЦК КПСС, Совета Министров и ВЦСПС давалась высокая оценка изобретательской и рационализаторской деятельности советских людей.

Во всех цехах и отделах Куйбышевского металлургического завода были проведены собрания изобретателей и рационализаторов, которые избрали своих делегатов на общезаводскую конференцию. Конференция, состоявшаяся 3 сентября 1958 года, заслушала доклад главного инженера Ф. В. Тулянкина о состоянии рационализаторской работы и избрала заводской совет ВОИР. Его первым председателем стал начальник конструкторского отдела М. И. Идельсон, а секретарем — инженер-конструктор В. П. Светлицкий.

В начале своей деятельности заводской совет ВОИР провел большую работу по вовлечению рабочих и ИТР в члены общества. За короткий период в ряды общества вступило более тысячи человек. Естественно, это способствовало улучшению рационализаторской и изобретательской работы на заводе. Условно-годовая экономия от внедрения предложений составила в 1958 году 2 137 000 рублей.

Для успешного обеспечения строящегося завода нестандартным оборудованием министерством было принято решение о строительстве фасонно-литейного цеха. До окончания строительства фасонно-литейного корпуса основными по-



ставщиками литья были: 9 ГПЗ — чугунное литье, завод имени Фрунзе — стальное литье, мастерские железнодорожного техникума — бронзовое литье. Завод «Строммашина» поставлял обечайки для вагранок и вертикально-закалочных печей.

Такая система поставки литья для нестандартного оборудования создавала определенные трудности, к тому же заводу нужна была в больших количествах чугунная плитка для настила полов в построенных цехах. Поэтому строительство корпуса фасонно-литейного цеха велось ускоренными темпами.

К началу 1955 года были смонтированы две вагранки и построен формовочный плац, а 29 апреля 1955 года была произведена первая плавка чугуна и залита первая деталь.

В отливке первой детали участвовали: вагранщики В. Е. Селезнев, И. В. Сабельников, заливщики П. Н. Горелов, В. К. Кудинов, формовщики Н. Е. Седышев, А. И. Горшков, М. Н. Лазарев. В первую плавку было получено 1,5 тонны чугуна. В дальнейшем, по мере освоения мощностей, увеличивался и выпуск продукции этого цеха.

Таким образом, уже в 1956 году государственные план выполняли пять цехов: литейный, прутково-профильный, ремонтно-механический, инструментальный и фасонно-литейный.

Выполнению государственного плана, освоению нового оборудования, автоматизации процессов производства в немалой степени способствовали вновь создаваемые отделы и службы.

Так, в связи с ростом объема работ завода воз-

ника необходимость в планомерном обеспечении цехов прессовым инструментом, штампами, технологической оснасткой, специальным режущим инструментом, в разработке технологического процесса механической обработки слитков и отдельных деталей. 8 апреля 1955 года был издан приказ по заводу, где говорилось о создании отдела главного технолога во главе с В. А. Курбатовым.

Создание и становление службы главного технолога было необходимо еще и потому, что Директивами XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану предусматривались высокие темпы технического прогресса на основе дальнейшего развития комплексной механизации и автоматизации производственных процессов, внедрение новейшего высокопроизводительного оборудования и передовой технологии.

В дело технического совершенствования процессов производства внес свою лепту конструкторский отдел, который оформился как самостоятельное структурное подразделение завода в сентябре 1956 года.

Всего за 1954—1959 годы конструкторским отделом было выпущено около 1 000 проектов, многие из которых имели большое значение для строительства завода и освоения технологии в начальный период эксплуатации. Были выполнены такие важнейшие работы, как рабочие чертежи литейных конвейеров, площадок обслуживания миксеров, приемков блока литейных машин, электромиксера для первого агрегата, литейной машины с поддоном. Эти проекты обеспечивали

отливку первого слитка. Кроме этого, отдел спроектировал площадки для аккумуляторов, агрегат для закалки профилей, копровую установку для разбивки лома и многое другое.

«Мы гордились тем, — вспоминает инженер-конструктор Д. Д. Ткаченко, — что и наш скромный труд влился в труд сотен и тысяч рабочих и ИТР, строивших металлургический завод. Работали мы весело, дружно, с огоньком. Вспоминаю, как однажды, получив срочное задание, проработали всем отделом до утренней зари, чтобы обеспечить чертежами монтажников. И вообще работали столько, сколько было нужно».

В 1955 году вступила в строй центральная заводская лаборатория (ЦЗЛ). Основная ее задача — контроль за качеством продукции и поиски путей его повышения.

В настоящее время ЦЗЛ — это комплекс лабораторий, служб и подразделений с первоклассным сложным оборудованием. А в период становления это была небольшая лаборатория с самыми элементарными методами анализа. Так, первый химический анализ плавки в ноябре 1955 года пришлось делать с помощью обычной водопроводной воды. Приготовление дистиллированной воды не было налажено долгое время, и ее приходилось возить с Безымянской ТЭЦ.

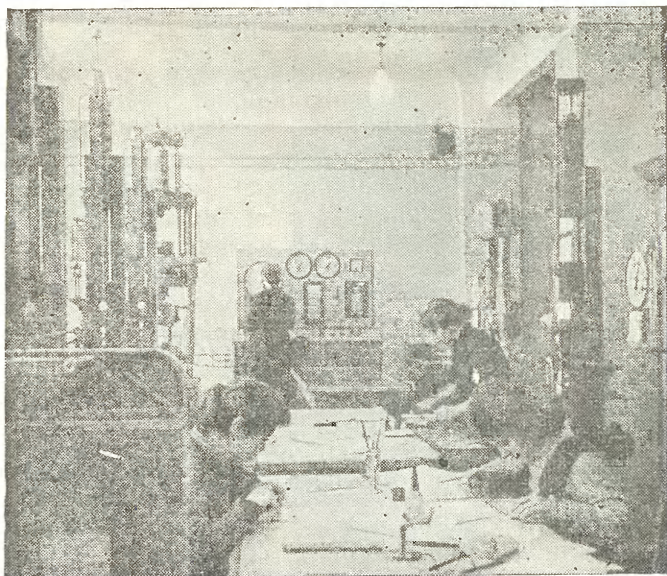
Для травления темплетов при контроле макроструктуры первого слитка в качестве травильной емкости использовали ведро, так как участок макроконтроля в цехе еще не был оборудован травильными ваннами.

Постепенно лаборатории оснащались новым

оборудованием, комплектовались хорошо подготовленными кадрами. Все шире становился круг вопросов, решения которых требовало производство. Уже летом 1956 года в ЦЗЛ был проведен ряд организационных преобразований. Самостоятельными стали механическая, пирометрическая и рентгенографическая лаборатории, что, естественно, сказалось на всей работе ЦЗЛ. Улучшению работы способствовала и техническая помощь, которую оказал московский ведущий научно-исследовательский институт. Руководители и специалисты института систематически приезжали на завод, чтобы дать консультации, и разработать планы проведения совместных научно-исследовательских работ.

По мере увеличения выпуска продукции и освоения производства новых сплавов разрабатывались и внедрялись новые методы анализа, которые дали возможность полностью удовлетворить потребности производства в анализе выпускаемой заводом продукции. И в этом несомненная заслуга работников ЦЗЛ — Б. Д. Галацкого, Р. Ф. Максимова, В. Л. Цибер, Ю. Г. Гольдер, М. С. Гуреева, М. С. Нестерова, И. К. Галацкой и других.

День 2 февраля 1958 года стал на заводе днем рождения трубопрокатного цеха, предназначенного для выпуска горячепрессованных, холоднодеформированных труб из сплавов на алюминиевой основе. Изготавливаться они должны были на механизированных трубопрокатных станах с высокой степенью деформации, 30-тонных волочильных станах с механизированной подачей трубы в волоку, трехниточных волочильных станах, бы-



Лаборанты внимательно следят за качеством металла.

строходных многороликовых правильных машинах.

Полностью строительство корпуса цеха со всеми подсобными помещениями и службами было закончено в 1957 году, но уже в 1956 был начат монтаж технологического оборудования. Появились первые работники цеха, которые помогали монтажникам и строителям монтировать оборудование. Среди них были крановщицы Н. В. Красноперова, Е. Н. Ширманова, электрик В. Ф. Злобин, слесарь Н. О. Смыслов, и. о. начальника цеха С. П. Казаков и другие. Первый организованный



Плужников Михаил Сергеевич,  
прессовщик с 1930 года.

набор 70 рабочих для этого цеха был проведен в 1957 году.

Осенью 1956 года в северо-восточной части цеха была заасфальтирована площадка для хранения зерна.

«Очень часто, — вспоминает В. Ф. Злобин, — мы не ограничивались рамками узаконенного рабочего дня. Например, мы вдвоем с Иваном Кузнецовым производили пусконаладочные работы одного из трех синхронных электродвигателей в насосно-аккумуляторной станции (НАС), оставаясь

после смены. При неполадках консультировались у монтажников, но выполнили задание в срок и качественно. И так велись многие работы в цехе. Параллельно с монтажниками трудились и первые рабочие цеха, на ходу осваивая оборудование».

В. Ф. Злобин, электромонтер высокого клас-

са, внес большой вклад в освоение головного оборудования. За свой труд в 1960 году он удостоен высокой правительственной награды — ордена Трудового Красного Знамени. Его фамилия одна из первых занесена в заводскую книгу Почета. И сейчас В. Ф. Злобин продолжает трудиться, работая механиком по обслуживанию диспетчерской связи.

Большое внимание трубопрокатному цеху в период пусконаладочных работ уделяли главный инженер Ф. В. Тулянкин и главный механик М. И. Кудрявцев. Они внимательно следили за монтажом и пуском оборудования, помогая словом и делом.

К февралю 1958 года были решены основные организационные вопросы. Прессовый отдел возглавил старший мастер М. С. Плужников, прокатный — И. С. Вахрушев, ТСО — В. А. Литвинов, НАС — Н. Е. Смирнов.

Михаил Сергеевич Плужников — старый кадровый рабочий, коммунист, прессовщик с 1930 года, первый стахановец среди рабочих своей профессии. Плужников пускал в эксплуатацию прессы, находился всегда там, где трудно, где нужно быть первым, где его опыт был необходим. Он учил рабочих любовному отношению к технике, коллективизму. Сам отличный организатор и руководитель, Михаил Сергеевич воспитал замечательную плеяду рабочих и инженеров. Среди них Н. В. Бадов, В. И. Загадов, А. Ф. Россихин, В. В. Заборовский, И. Г. Павлов, Е. И. Рыбалко и многие другие. В 1960 году за свой честный и благородный труд по освоению мощностей завода и

воспитанию кадров Плужников был награжден медалью «За трудовое отличие».

Именно под его руководством бригада пресовщиков во главе с Ю. В. Лебедевым, в составе Н. Г. Беякова, В. Е. Образцова, А. А. Прямогладова и А. В. Сергеева в присутствии мастера В. А. Усачева отпрессовала 2 февраля 1958 года первые трубные заготовки.

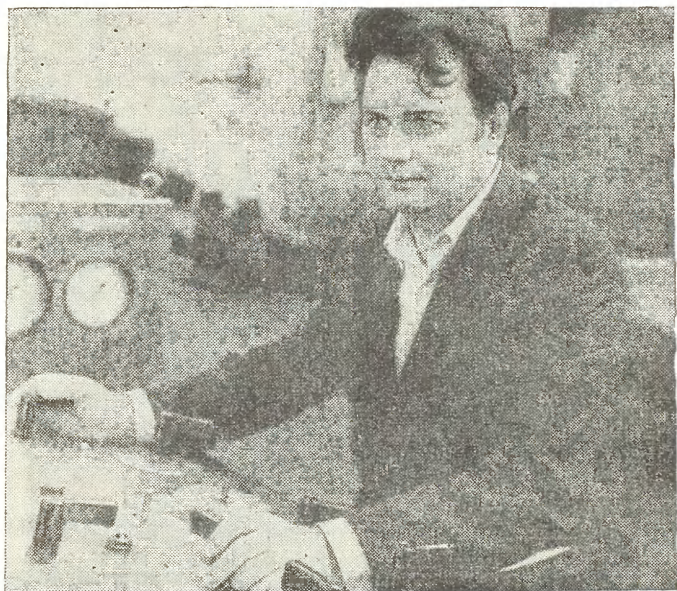
Сейчас Михаил Сергеевич находится на заслуженном отдыхе.

А на другом участке Н. И. Степанов, Н. П. Захаров, С. И. Шмойлов с монтажниками готовили к пуску трубопрокатный стан ХПТ-32. 12 марта оператор Н. П. Захаров прокатал первую трубу.

«Первая труба была диаметром 32 мм. И хотя она не отличалась высоким качеством, но это была первая труба нашего отдела и мы все смотрели на нее, как на красавицу», — вспоминает Н. П. Захаров.

После прокатки первой трубы началась борьба коллектива трубников за выход на проектную мощность. К концу 1958 года было освоено 124 типоразмера труб различных сплавов. Увеличилось количество труб, поставляемых по ГОСТу. Уже в мае 1958 года цех перешел на новую схему изготовления тонкостенных труб. Если раньше применялся цикл «двойное прессование — прокатка — волочение», то теперь трубы прессовали из слитка, что увеличило выход годного продукта на 10 процентов и повысило производительность оборудования. С августа было начато прессование из гомогенизированного слитка, давшего увеличе-

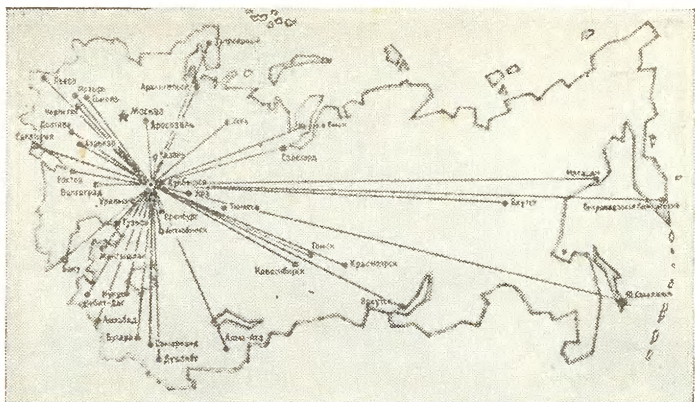




Прессовщик Николай Васильевич Бадов, ветеран труда.

ние производительности прессов еще на 15 процентов.

Наряду с совершенствованием технологии шел дальнейший монтаж оборудования. Только за июнь были смонтированы станы ХПТ-32 № 4 и 5, пресс № 3, станы ХПТ-55 № 8, 9, 10. Это дало возможность в октябре 1958 года достигнуть первоначальной проектной мощности трубопрокатного цеха, а к 10 декабря досрочно завершить го-



Бурильные трубы завод поставляет нефтяникам  
всей страны.

довой план. За год были изготовлены сотни тонн труб и втулок.

За это время значительно вырос коллектив трубопрокатчиков. Очень многие работники, осваивая оборудование, приобретали новые профессии. Широко практиковалось обучение передовым методам труда в бригадах прессовщиков. Так, Ю. В. Лебедев делился опытом своей работы на прессе усилием 3 500 тонн с бригадой В. В. Заборовского. Результаты не замедлили сказаться: бригада В. В. Заборовского стала перевыполнять нормы на 168 и более процентов.

Большим уважением у коллектива трубопрокатного цеха пользуется Николай Васильевич Бадов. Он работал бригадиром плотников в тресте

Металлургстрой, а затем перешел в цех и приобрел специальность прессовщика. С первых дней работы в цехе молодой прессовщик возглавил бригаду. Товарищи по работе отзываются о нем как об исключительно честном и работоспособном человеке. Бригада Бадова на протяжении всех лет считается лучшей по качеству выпускаемой продукции и показателям роста производительности труда. Фамилия бригадира занесена в книгу Почета завода, его трудовые достижения отмечены правительственными наградами. Бадов добросовестно выполняет свои обязанности и как депутат Кировского районного Совета депутатов трудящихся.

Сейчас продукция трубопрокатного цеха используется всеми отраслями народного хозяйства: машиностроительной, электротехнической, приборостроительной, химической и другими.

В этом цехе впервые в Советском Союзе был разработан и освоен новый процесс прессования труб из легких алюминиевых сплавов с внутренними законцовками. Такие трубы получили широкое применение при глубинном бурении в нефтяной промышленности. За разработку технического процесса и промышленный выпуск этих труб 12 марта 1960 года Главный выставочный комитет ВДНХ СССР наградил завод дипломом первой степени.

В самом большом корпусе завода в этом году трудилась большая армия строителей, монтажников и рабочих. Они закладывали основы будущего листопрокатного производства.

По уровню техники и объему производства



**Драчкова Клавдия Сергеевна, крановщица  
листопрокатного цеха.**

листопрокатный цех является наиболее передовым и крупнейшим по сравнению с цехами подобного профиля как в Советском Союзе, так и за рубежом. Здесь впервые в стране осуществлена полунепрерывная горячая прокатка широких полос из алюминиевых сплавов на семиклетьевом стане «Кварто-2000». Для холодной прокатки, помимо двух реверсивных станов, также впервые установлен двухклетьевой стан «Тандем-2800». Для резки и отделки листов спроектированы и смонтированы специальные высокопроизводительные полуавтоматические поточные линии. Все основные тяже-

лые и трудоемкие процессы в цехе механизированы.

В проектировании и изготовлении отдельных агрегатов участвовал ряд институтов, специальных конструкторских бюро и крупнейшие заводы страны. Наглядным примером такого тесного сотрудничества является создание конвейерных полистно-закалочных агрегатов, которые позволили создать непрерывную линию отделки тонкого закаленного листа и отказаться от селитровых ванн.

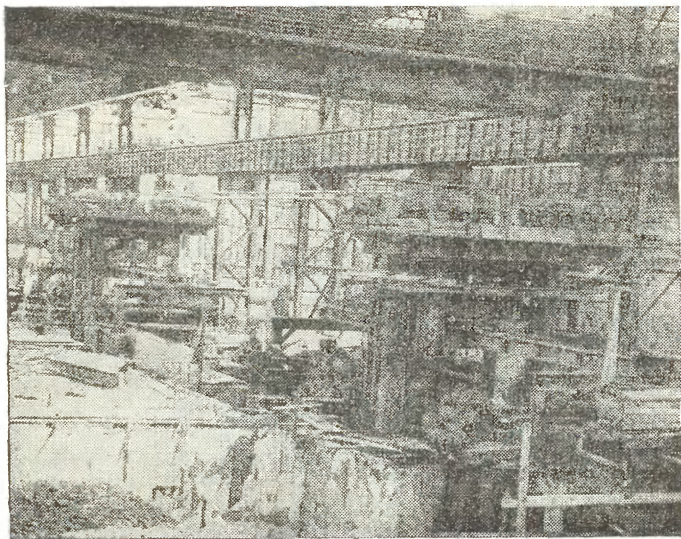
Подготовка кадров для цеха была начата в 1957 году. Уже в этом году 42 слесаря прошли теоретическое обучение по ремонту систем смазки и гидравлики.

92 оператора прокатного стана и вальцовщика окончили курс теоретического обучения. 12 инженерно-технических работников цеха проходили производственную практику на родственных заводах и на Магнитогорском металлургическом комбинате, где изучали оборудование, технологические процессы и организацию работы на прокатных станах.

С первых же дней строительства цеха на его площадке появились будущие прокатчики, задача которых заключалась в том, чтобы следить за качеством строительно-монтажных работ и непосредственно участвовать в них. Это В. П. Нестеров, В. И. Васильев, Л. Н. Попцов, М. В. Черкасов, Б. В. Соколов, Д. И. Тюпов, С. С. Куликов, А. И. Соколов, К. С. Драчкова и другие.

Среди самых первых был инженер-механик Лев Николаевич Попцов. Он непосредственно руководил приемкой и монтажом оборудования,





Монтаж реверсивных клеток стана горячего проката.

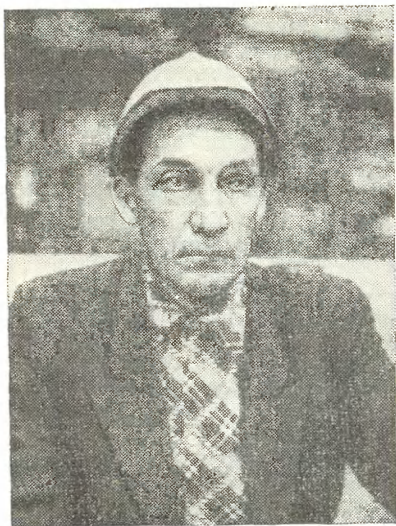
учил других и многому учился сам. «Особенно трудными были осень 1955 года и весна 1956 года, — вспоминает Л. Н. Попцов, — краны и подкрановые пути приходилось очищать лопатами от снега; крановые колеи ото льда очищали руками. Но и в таких трудных условиях своевременно закончили строительство фундаментов под реверсивные станы и под пятиклетьевой стан». Сначала оборудование устанавливалось на участке горячей прокатки, где монтировался уникальный семиклетьевой стан, в пролете шел монтаж

электромостовых кранов и различных устройств электрооборудования. В наладке и пуске мостового крана активное участие приняли электрики Д. И. Тюпов и С. С. Куликов».

Крановщицы тоже были одними из первых, кто пришел в строящийся цех, ибо надо было выгружать оборудование, подавать на монтажные площадки узлы и детали, а до этого — арматуру, бады с бетоном, закладные части фундаментов под оборудование.

Клавдия Сергеевна Драчкова начала работать в 1955 году. В любую погоду, в дождь и в мороз, подчас две смены подряд не покидала крана в период горячей поры пусконаладочных работ. О ее самоотверженном труде свидетельствует высокая награда Родины — орден Ленина. Ей одной из первых на заводе присвоено звание ударника коммунистического труда. Она постоянно была в центре общественной жизни, и коммунисты неоднократно избирали ее партгрупоргом. За время работы Клавдия Сергеевна обучила своей специальности десятки учениц. Совсем недавно коллектив листопрокатчиков с глубокой признательностью за все сделанное для цеха и завода проводил ветерана труда на заслуженный отдых.

Период, предшествующий первой прокатке, был исключительно напряженным, работали по 15—18 часов, а в последние дни не выходили из цеха сутками. Директор завода П. П. Мочалов, главный инженер В. Ф. Тулянкин, начальник цеха В. И. Григорьев, секретарь парткома Н. С. Вакулин руководили всеми работами, связанными с пуском стана.



Бригадир листопрокатчиков  
горячего стана Листков Алексей  
Васильевич, ветеран труда.

И вот все подготовлено: листопрокатчики И. Ф. Житченко, Г. Ф. Еромолаев, В. А. Лисецкий во главе с бригадиром А. В. Листковым стали за пульта, подали горячий слиток и из него прокатали первую плиту. Рабочие поздравляли друг друга с победой. Это был настоящий праздник. День 28 декабря по праву считается днем рождения листопрокатного цеха.

Несмотря на то, что строительство завода еще не было закончено, а установленное оборудование только осваивалось, в действующих цехах уже в 1958 году развернулась борьба за качество выпускаемой продукции. С этой целью были конструктивно изменены литейные машины и реконструированы миксеры в литейном цехе, введен в эксплуатацию водооборот, установлены приборы определения скорости прессования, а на двух прессах внедрен полный автоматический режим всего технологического производства. Проб-



лема качества продукции особенно остро стояла в литейном цехе, где вводились в строй новые плавно-литейные агрегаты, осваивались новые сплавы, в производство вовлекались рабочие, не имеющие практических навыков.

В борьбу за качество включились партийные и комсомольские организации цехов, стенная печать. С этой целью использовались все формы общественного воздействия, собрания, совещания, отчеты по плану и т. д. И вся эта организационная, воспитательная работа дала свои плоды: завод стал справляться с задачей обеспечения многих отраслей народного хозяйства качественной продукцией в трудных условиях освоения оборудования.

На разных этапах развития социалистического производства применялись различные формы участия рабочих коллективов в управлении производством.

В 1957 году на декабрьском Пленуме ЦК КПСС в целях более широкого привлечения рабочих, инженерно-технических работников и служащих к управлению производством было признано целесообразным превратить производственные совещания в постояннодействующие. Это подняло их на качественно новую, более высокую ступень, их авторитет и значение в решении хозяйственных вопросов неизмеримо возросли. Они стали одной из наиболее эффективных и испытанных форм привлечения трудящихся к управлению производством.

На заводе в 1958 году было организовано заводское и 9 цеховых ПДПС. В состав цеховых

ПДПС вошло 382 человека, а в состав заводского — 105. Эти производственные совещания объединили большое число передовиков производства, новаторов, квалифицированных мастеров, экономистов, что дало возможность глубоко, со знанием дела решать любой производственный, технический и организационный вопрос.

Работой заводского ПДПС руководил президиум из 15 человек. Он составлял годовой план работы, который рассматривался завкомом и партийным комитетом, а затем выносился для обсуждения на производственном совещании. Это позволило исключить параллелизм в работе общественных организаций и повысить ответственность каждой из них за порученное дело.

Безусловно, такие повестки дня заводского ПДПС, как «О ритмичной работе цехов», «О подготовке и повышении квалификации кадров, правильном использовании рабочих, ИТР и служащих в соответствии с их профессией и квалификацией», «О состоянии техники безопасности и охране труда на заводе» и т. д., сыграли большую положительную роль в освоении производства, наиболее полном использовании его внутренних резервов, создании условий для высокопроизводительного труда, выполнении и перевыполнении государственного плана.

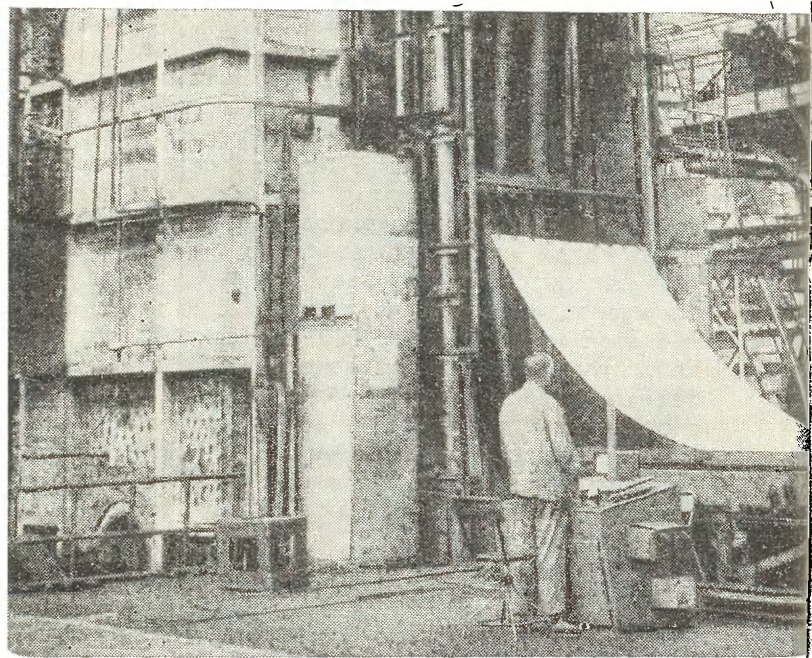
Самоотверженный труд куйбышевских металлургов позволил досрочно, 10 декабря 1958 года, выполнить государственный план. За успехи в социалистическом соревновании первого квартала постановлением совнархоза и президиума облсов-

профа заводу было присуждено третье место среди промышленных предприятий области.

\* \* \*

Страна шла навстречу XXI съезду Коммунистической партии Советского Союза. Повсюду шло обсуждение контрольных цифр нового семилетнего плана, открывавшего величественные перспективы строительства коммунизма. Огромный политический и трудовой подъем охватил миллионы трудящихся. В стране поднялась новая волна социалистического соревнования.

Молодой коллектив металлургического завода, успешно решая стоявшие перед ним трудности становления, вносил достойный вклад в великие свершения народа. В героическом, творческом труде росли люди завода, набирали опыт и проявляли свои таланты и способности. И глубоко справедливы слова рабочего Михаила Левина: «Мы все тогда были новичками в металлургии. Многого еще не умели. Но тем дням учебы и накопления опыта мы обязаны своими сегодняшними успехами».



**ГЛАВА  
II  
СТАНОВЛЕНИЕ  
ЗАВОДА  
1959-1970**

**ЗАВОД НАРАЩИВАЕТ  
МОЩНОСТИ**

●  
**БОРЬБА ЗА  
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС**

●  
**МОГУЧАЯ СИЛА**

●  
**ЮБИЛЕЙНАЯ  
ПЯТИЛЕТКА**

## **ЗАВОД НАРАЩИВАЕТ МОЩНОСТИ**

XXI съезд партии утвердил семилетний план развития народного хозяйства СССР на 1959—1965 годы. Его главной задачей являлись дальнейший мощный подъем всех отраслей экономики на базе преимущественного роста тяжелой индустрии, значительное усиление экономического потенциала страны, непрерывное повышение материального благосостояния и культурного уровня советского народа.

Исходя из этой задачи семилетний план предусматривал всестороннее развитие производительных сил страны. Был взят решительный курс на опережающее развитие энергетики, радиоэлектроники, нефтяной и газовой промышленности, черной и цветной металлургии. Так, на строительство и реконструкцию предприятий черной и цветной металлургии предполагалось вложить средств больше, чем за предыдущие 30 лет. В связи с этим предусматривалось увеличение выпуска алюминия в 2,8—3 раза.

Строительство завода завершалось в трудных



условиях. По мере окончания монтажа оборудования необходимо было осваивать его, вводить в действие цехи и отделы.

В налаживании листопркатного производства большая заслуга начальника цеха В. И. Григорьева, который много сил и энергии отдавал строительству, а затем сплочению коллектива, этого важного для завода, для страны цеха.

Слесарь Николай Иванович Помогайбин, ветеран труда, депутат Верховного Совета РСФСР. Много труда в монтаж и наладку оборудования вложили механики А. П. Спасский, М. М. Коротыч, Н. Г. Маркелов, Б. П. Скачек, А. Т. Черноземов; слесари М. Г. Горшков, И. М. Огурцов, А. И. Прокаев, И. В. Буров, А. В. Артюхин, Н. И. Помогайбин; токарь Н. Г. Степанов и другие.

В июле—августе 1959 года на реверсивном стане холодной прокатки операторами П. П. Лалетиным, А. А. Ракитиным, И. И. Фоминым, Ф. К. Лобановым, Б. М. Макаровым, В. В. Евтеевым были прокатаны первые рулоны листа, а в августе

операторы линии резки В. И. Медведев, П. А. Шашков, Н. И. Зайцев провели резку первых рулонов.

Производство стало укомплектовываться инженерно - техническими кадрами. В цех пришли выпускники вузов Москвы В. В. Шалаев, В. И. Финошкин, А. Л. Дацковский и другие — всего около 12 человек, которые составили ядро инженерных работников цеха.

Для отладки непрерывного пятиклетьевого стана была создана специальная комплексная бригада, в которую вошли А. В. Карандин, технолог В. В. Шалаев, а также приглашенные с других предприятий: обер-мастер стана горячей прокатки Запорожского завода П. Л. Авдеев и один из лучших операторов непрерывного стана А. А. Грицай-Гуменюк.

Для подготовки квалифицированных кадров организовали прохождение производственной практики на родственных предприятиях. В 1959 году в город Белая Калитва на родственное предприятие были командированы для получения профессии операторов и вальцовщиков прокатных станов рабочие листопрокатного цеха К. М. Под-



Григорьев Владимир  
Иванович, начальник цеха.



леднов, А. А. Макаров, И. А. Ладыченко, В. С. Куваев, А. М. Савельев, П. Д. Кондрашин, В. А. Лукьянов, Р. С. Ларин, И. А. Виленский, Г. И. Вахреев, В. Г. Китайский, В. И. Бирюков, А. Д. Градусов и другие. В город Ступино из того же листопрокатного цеха были командированы В. Е. Новиков, П. М. Борцов, В. А. Рыжков, М. П. Первушин, В. И. Драчков, И. А. Связов, В. А. Сычев, В. А. Поляков, Ю. А. Карошин. Проблему кадров помогали решать партийные организации города. Райкомы ВЛКСМ направили на завод по комсомольским путевкам много молодежи.

Пусковой период цеха приходится на 1959—1962 годы. В это время выпуск продукции был еще незначителен. Но затем началось неуклонное наращивание мощностей цеха, освоение новых видов листа.

За отличную работу в период строительства и пуска цеха многие рабочие были награждены правительственными наградами: орденом Ленина — оператор И. Ф. Житченко и начальник цеха В. И. Григорьев; орденом Трудового Красного Знамени — операторы П. П. Лалетин, И. И. Фомин; орденом «Знак Почета» — операторы А. В. Карандин и И. Н. Романов; многие работники были награждены медалями.

Исключительно важной задачей в пусковой период был монтаж оборудования кузнечно-прессового цеха. Особенно напряженная работа началась в 1959 году. В третьем квартале монтаж основных прессов был закончен. В октябре провели отладку прессы усилием 6 000 тонн, и 5 ноября пресс выдал продукцию. Первую поковку — пока



Житченко Иван Федорович, бригадир листопркатчиков,  
ветеран труда.

еще простой формы — отковала бригада И. П. Ерасова, в которую входили Б. Г. Гридин, М. И. Никонов, А. А. Пугачев, М. С. Шпак, Л. П. Валинчус. К концу года на прессе были изготовлены сотни поковок. К этому времени в цехе уже работали три бригады кузнецов — И. П. Ерасова, А. В. Кондрашова, Ю. Г. Суркова.

Для эксплуатации сложного оборудования цеху нужны были квалифицированные специалисты, поэтому отдел подготовки кадров завода направил на родственные предприятия страны рабочих для повышения профессионального мастерства. В

1959 году на Уралмаше изучали оборудование рабочие кузнечно-прессового цеха В. П. Архангельский, Н. Я. Богданов, П. В. Казаков, А. В. Кондрашов, А. Ф. Трофимов, И. П. Чиркин. На два месяца для прохождения производственной практики на другом заводе были направлены еще 23 кузнеца-штамповщика.

В начале 1959 года в цехе начал создаваться механоштамповый отдел (МШО), впоследствии реорганизованный в самостоятельный цех. Коллектив механоштампового отдела должен был обеспечить прессы кузнечно-прессового цеха необходимыми штампами. Изготовление штампов, имеющих сложную конструкцию и большой вес, — дело очень сложное, требующее специального, к тому же крупногабаритного оборудования и высококвалифицированных специалистов.

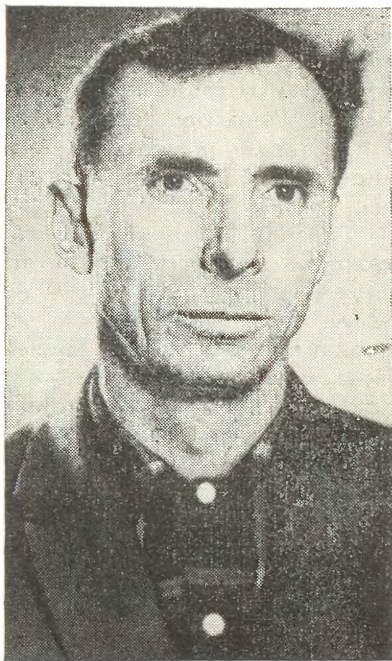
Однако таких специалистов в Куйбышеве не было, поэтому руководство завода приглашает специалистов с родственных предприятий. Так, на должность заместителя начальника кузнечно-прессового цеха по МШО в порядке перевода с родственного завода был назначен В. К. Горшков, имевший многолетний стаж работы. Отдел укомплектовывали как опытными инженерами, так и молодыми специалистами, переведенными из других цехов.

Весной 1959 года с родственных заводов Каменск-Уральска и Верхней Салды вернулась группа рабочих, получивших навык работы на специальных копировально-фрезерных станках. Это были фрезеровщики Г. А. Павловский, З. А. Зайну-

лин, А. И. Игнатьев, Ю. А. Василевский, Г. И. Кафаров; электрики по специальному оборудованию С. Г. Немцов, И. М. Хуртин; слесари по ремонту специального оборудования П. С. Кулаков, А. А. Коханский, П. Р. Загвоздкин, А. Д. Мишин; слесари-разметчики Э. Н. Аминов, М. П. Клечкин, Ю. И. Манышкин; слесари по доводке штампов Г. М. Никифоров, Е. М. Карлов, С. П. Бакулин, Г. А. Григорьев, А. П. Полоумов, А. П. Александров.

17 мая 1960 года комиссия Куйбышевского СНХ подписала акт о приеме цеха в эксплуатацию.

Бригады В. Н. Овчинникова, Н. П. Новикова, А. П. Машурина, К. А. Красутского на вертикальных прессах начали изготавливать поковки и штамповки, на горизонтальных — полые профили и панели. Производство поковок осваивалось в цехе



Ерасов Иван Павлович, бригадир кузнецов, ветеран труда.

быстрее, чем производство штамповок. К тому же еще не был полностью пущен в работу участок по изготовлению штампов сложной конфигурации. Руководство завода и цеха предвидело это, поэтому некоторые виды штампов были своевременно получены с родственных заводов страны.

Главная продукция цеха — штамповки. Для каждого вида штамповок требуется изготавливать сложные штампы, причем несколько, ибо штампование идет по переходам, из-за чего и цикл штампования значительно превышает цикл поковки. Поэтому при налаживании производства штамповок работникам цеха пришлось преодолеть много трудностей.

Выпуск штамповок увеличивался. Росло число их разновидностей, возрастала сложность. Цех освоил большое число штамповок с минимальными припусками на дополнительную обработку.

31 декабря 1960 года была сдана партия штамповок очень высокой точности, которые выполнялись без припуска на механическую обработку. Освоение этих изделий заняло больше полугода. Еще в апреле была изготовлена переданная вместе с оснасткой с родственного завода штамповка, имеющая много тонких и высоких ребер. Эта деталь была довольно сложным изделием и послужила проверкой работоспособности оборудования и уровня подготовки кадров. Лишь после этого было подготовлено и начато производство особо точных штамповок. На этом прессе первыми бригадами были И. А. Мешков, А. Ф. Колбасов, А. Д. Гуляков.

Весной 1960 года было начато производство вафельных панелей. Осваивали это сложное изделие инженеры В. П. Мануйлов и Е. К. Узенев. Пресс обслуживала бригада А. Д. Кожевникова, в которую входили А. Ф. Ульянов, И. А. Тарасов, И. Н. Орлов, П. В. Казаков, Н. П. Оберемко, Е. К. Бугаков.

Изготовление этой продукции шло одновременно с вводом в эксплуатацию нового оборудования, организацией новых производственных участков. Механоштамповое отделение в этот период только начало изготавливать штампы и прессовый инструмент. К этому времени в цехе был создан термосдаточный участок, участки по обработке, правке, закалке, зачистке и сдаче прессовой продукции. Начал организовываться панельно-профильный участок, который в начале 1961 года возглавил Р. Н. Аюпов.

Значительную работу по отладке прессового производства и технологических процессов проделали начальник технического бюро по панельному производству В. М. Буданов, инженеры-технологи А. Е. Попко, В. Н. Кокоуров, Е. М. Макаров. Кузнечно-штамповому производству много сил и энергии отдали начальник технического бюро Е. К. Узенев, технологи А. А. Бердюгин, В. М. Медницкий, конструкторы Д. М. Иконников, В. П. Церих, В. П. Мануйлов.

В начальный период, когда еще не было хорошо отлаженной технологии и далеко не полностью освоены прессы, нормы выработки были низкие. Но по мере того как осваивались методы прессования и обработки изделий, росло умение,

мастерство людей. Рабочие—кузнецы и штамповщики — прошли теоретический курс, приобрели практические навыки на родственных заводах страны. Эта подготовка сказала сразу же после пуска уникальных прессов. Бригады А. Ф. Колбасова, А. Д. Кожевникова успешно справились с освоением прессов и выпуском продукции.

Освоение производства заводской продукции требовало решения многих проблем. Одной из них продолжала оставаться проблема подготовки высококвалифицированных кадров. Оставались месяцы до официального ввода предприятия в действующие, завод должен был быть укомплектован к этому времени технически грамотными кадрами рабочих, техников, инженеров, способных обеспечить быстрое освоение и развитие производства.

Руководством завода работа по решению проблемы кадров велась во многих направлениях. В 1959 году на различных курсах получили квалификацию 500 молодых рабочих. Непосредственно на производстве из вновь поступивших было обучено 1 350 человек, из техникумов пришло 80 человек.

Вся эта масса людей, потоком вливавшаяся в заводской коллектив в течение 1959 года, пройдя различные формы обучения, не имела практического опыта работы. Вот почему в этот период особую ценность имели кадровые, квалифицированные рабочие, которые могли не только умело управлять оборудованием, но и передавать свой опыт, знания, навыки людям, впервые пришедшим

на производство. Только в 1959 году на завод было переведено с родственных предприятий 369 квалифицированных рабочих.

Многие рабочие вспомогательных служб освоили основные производственные профессии. Так, токарь М. А. Лукьянов и слесарь Н. П. Новиков с моторостроительного завода им. М. В. Фрунзе стали работать прессовщиками в кузнечно-прессовом цехе; токари Г. А. Апанасов, К. И. Хохлов, В. Ф. Макаров, слесарь Г. А. Гревцев с Куйбышевского авиационного завода получили квалификацию прессовщиков, кузнецов, контролеров слесари В. Ф. Абросимов, В. И. Михайлов начали работать на основных участках.

Растущему производству были нужны и инженерно-технические работники, способные квалифицированно управлять производством. Из Москвы прибыло 20 металлургов с высшим образованием, с различных предприятий города на завод было переведено еще 20 специалистов различного профиля.

На руководящие должности дирекция завода выдвигала и молодых специалистов. После окончания Ступинского авиационного техникума на завод пришел А. Ф. Россихин. Первоначально он работал прессовщиком, это помогло ему вникнуть в производство, изучить технологические процессы, овладеть техникой. После этого стал работать мастером, а в 1960 году был назначен старшим мастером прессового отдела трубопрокатного цеха.

Весной 1960 года на заводе работала правительственная комиссия по приему предприятия в





Митинг строителей и рабочих по поводу пуска завода.  
1960 год.

эксплуатацию. Комиссию возглавлял заместитель председателя Совета Министров РСФСР Е. М. Рябиков. 5 июля 1960 года завод был принят с оценкой «хорошо». Был подведен итог громадной работы тысяч людей на протяжении девяти лет. Пуск завода явился событием не только для тех, кто строил его корпуса, плавил первый металл, прокатывал первый лист, проводил первое прес-

сование, но и важнейшим событием для всей страны.

10 сентября на заводской площади собрались на торжественный митинг, посвященный официальному пуску завода, тысячи рабочих, строителей, монтажников. Митинг открыл Председатель Совета Министров РСФСР Д. С. Полянский, который обратился к собравшимся с речью и сообщил, что заводу присвоено имя вождя и учителя трудящихся Владимира Ильича Ленина.

С большим воодушевлением восприняли участники митинга приветственное письмо Центрального Комитета КПСС и Совета Министров СССР «Рабочим, инженерам, техникам, служащим треста Metallургстрой, монтажных организаций Министерства строительства РСФСР и металлургического завода им. В. И. Ленина».

От имени рабочих, инженеров и служащих завода с речью выступил П. П. Мочалов. Он поблагодарил Центральный Комитет КПСС и правительство за постоянное внимание и помощь стройке, выразил благодарность проектировщикам, коллективам Ново- и Старо-Краматорских заводов, Уралмашзавода, новосибирского завода Тяжстанкогидропресс, Коломенского завода тяжелого станкостроения, ленинградских заводов им. Свердлова и «Электросила», Харьковского электромеханического завода, треста Metallургпрокатмонтаж и другим за участие в строительстве металлургического гиганта.

«...Нельзя не вспомнить добрым словом ветеранов нашей стройки, которые забили первые колышки, пережили первые трудности организационно-

го периода и оказали решающее влияние на формирование коллектива треста Металлургстрой, — говорил П. П. Мочалов. — Это бригады каменщиков Г. Хасанова, плотников Я. А. Маркина, И. Т. Хабарова, Н. К. Бажанова, маляров К. В. Князевой, В. Г. Голикова, штукатур А. И. Трошина; инженерно-технических работников В. М. Калягина, С. И. Пашкова, С. В. Лисовского, Л. В. Милидеева, В. Я. Литвина и многих других...

...Рабочие, инженеры и служащие металлургического завода имени В. И. Ленина приложат все свои усилия, чтобы в кратчайший срок достигнуть, а затем превзойти проектную мощность предприятия. Наш коллектив с честью и достоинством будет носить имя великого Ленина!».

Под бурные аплодисменты было принято приветственное письмо Центральному Комитету КПСС и Совету Министров СССР.

«...В ответ на решения июльского Пленума ЦК КПСС, на сердечные слова приветствия Центрального Комитета и Совета Министров СССР, — говорилось в письме, — обещаем в короткие сроки не только освоить, но и превзойти проектную мощность завода, дать как можно больше продукции и тем самым внести свой вклад в дело дальнейшего укрепления экономического могущества нашей Родины — могучего оплота мира во всем мире».

В октябре вышел Указ Президиума Верховного Совета СССР о награждении 596 орденами и медалями участников строительства завода. Четырем из них — бригадиру комплексной бригады И. Т.

Хабарову, бригадиру плавильщиков К. И. Любаеву, кровельщице треста Металлургстрой М. А. Блеялкиной и бригадиру монтажников С. Г. Букину было присвоено высокое звание Героя Социалистического Труда.

Вдохновленные высокой оценкой партии и правительства, рабочие, инженеры и служащие завода приступили к выполнению новых задач, стоящих перед коллективом.

В связи с пуском предприятия и растущим производством надо было решить проблему эксплуатации сложного хозяйства, требовалось создать современную ремонтную базу. На заводе существовала ремонтная группа слесарей, но она уже не могла справиться с быстро растущим объемом работ. Необходимо было создать специализированный цех, в котором были бы сосредоточены квалифицированные кадры ремонтников. В августе 1960 года создается ремонтно-монтажный цех.

С окончанием строительства приступили к благоустройству заводской и прилегающей территории. Для этого еще летом 1959 года был создан цех благоустройства.

На территории завода и предзаводской площади было построено более 92 тысяч квадратных метров автодорог с асфальтовым покрытием, почти 10 тысяч квадратных метров тротуаров, более 18 тысяч квадратных метров площадей, высажено около 10 тысяч деревьев, 121 тысяча кустарников, 115 тысяч цветов.

Вскоре на завод, вошедший в строй действующих, поступил ответственный заказ: изготовить профили для стеклянных витражей строящегося Дворца съездов.

Перед началом прессования этих ответственных изделий требовалось разработать технологию их изготовления. За выполнение этой работы взялось прессовое бюро цеха во главе с инженером В. И. Яковлевым. Коллектив инженеров-технологов и конструкторов (П. С. Мальцев, Ю. В. Юров, А. А. Кучер, Т. А. Борисова, Н. А. Белкина, А. А. Лукичева) создал серийную технологию прессования профилей.

А выполнение этой задачи было поручено коллективу второго пролета, отличающемуся высокой культурой труда. В прессовании и правке профилей приняли участие сменный мастер А. М. Никитин, бригада В. Г. Крайнова, В. С. Грищенко, Н. И. Стаценко, Р. Г. Шамиса, В. М. Неудобнова.

В эти же годы профильщикам завода было доверено еще несколько важных заданий по выпуску строительных профилей: для гостиницы «Россия» и Дворца пионеров на Ленинских горах, для Шереметьевского аэропорта столицы и для различных сооружений в Киеве.

На завод начали поступать заказы с автомобильных заводов страны, в том числе с московских автомобильных заводов имени Лихачева и имени Ленинского комсомола и с других предприятий машиностроения.

Уже в первые годы завод сумел по ряду изделий опередить крупнейшие фирмы капиталистических стран. На международных выставках продукция завода неоднократно получала призовые места и почетные награды.

В 1961 году еще продолжался ввод в эксплуатацию различного оборудования. Потоком шли на завод станы основного производства, лабораторное оборудование, приборы, мостовые краны, пакетирувочные прессы. С Азовского завода кузнечно-прессового оборудования поступили гильотинные ножницы, из ГДР — листопрямильная машина, шлифовальные станки. Некоторое оборудование безвозмездно передавали предприятия города — с двух заводов прислали машины точечной и шовной сварки и трубоволоочильный стан.

1961 год стал переломным годом в развитии производства — в этом году завод стал рентабельным предприятием. Государственный годовой план был выполнен 22 декабря. Выпуск валовой продукции по сравнению с 1960 годом удалось увеличить на 83 процента, товарной — на 84, причем выпуск листа был увеличен в два с лишним раза, штамповок и поковок — в два с половиной раза.

Такое увеличение выпуска продукции было достигнуто благодаря повышению производительности труда, которая возросла по сравнению с 1960 годом на 60 процентов. Было получено около 800 тысяч рублей прибыли, кроме того, сэкономлено более 15 миллионов киловатт-часов электроэнергии.

Быстрыми темпами осваивались новые технологические процессы, модернизировались литейные агрегаты для круглых слитков, внедрялось автоматическое регулирование температуры в плавильных печах; в прутково-профильном и трубном цехах печи сопротивления были заменены более совершенными индукционными. Всего за год благодаря усовершенствованию производства было получено 725 тысяч рублей экономии. Завод выпустил 510 видов новых изделий.

В 1962 году из освоенных новых сплавов, имевших большое значение для страны, было налажено производство 47 типоразмеров труб, в том числе и нефтяных для бурения скважин. В этом же году было освоено 105 наименований самых различных профилей: два вида — для строителей и один — для Нижне-Тагильского вагоностроительного завода. В это же время был налажен выпуск 12 наименований штамповок.

Повышению рентабельности производства способствовало распространение рациональных методов труда передовых рабочих Д. Д. Леткемана, П. С. Анисимова, А. Т. Булычева и других.

Хороших результатов добилась бригада литейщиков А. А. Гальцева, которая достигла полной взаимозаменяемости каждого члена бригады. Было выработано правило: на рабочее место приходиться за 15 минут до начала смены, чтобы осмотреть литейный агрегат, проверить холостой ход машины, давление воды, точность установки кристаллизатора. Пока в ходе работы происходили процессы, не требующие вмешательства человека, литейщики выполняли вспомогательные

операции. При такой организации труда бригада за смену могла отливать дополнительный слиток и выполнять норму в среднем на 138 процентов. За год эта бригада выдала примерно на 250 тонн слитков больше, чем другие бригады, работающие на том же оборудовании.

Благодаря рационально организованному труду хороших результатов добилась и бригада литейщиков А. Р. Татарова, выполнявшая норму на 126 процентов. Здесь сумели сократить вспомогательное время на переналадку и перестройку системы в два раза. Только за полгода бригада выдала сплавов на 660 тонн больше, чем другие бригады на аналогичном оборудовании.

На заводе постепенно складывалась стройная система повышения технического уровня рабочих и служащих. Функционировали школы по изучению передовых методов труда, различные производственно-технические курсы, курсы повышения квалификации рабочих, ИТР и служащих, курсы целевого назначения и обучения вторым профессиям.

\* \* \*

С самого начала 60-х годов производство развивалось очень интенсивно. Уже в 1962 году, то есть на второй год после пуска предприятия, продукция завода вышла на международный рынок. Листы, полосы, трубы, профили, прутки, плиты, слябы, шины, литые заготовки начали покупать Египет, Польша, ГДР, Чехословакия, Индонезия, Мали, Болгария, Корея, Бельгия, Румыния, Голландия, Финляндия, Куба — всего 13 стран.



На 1963 год было запланировано освоение производства слитков и изделий из сплава АМц. Вся намеченная программа была успешно выполнена. Кроме того, дополнительно было освоено новых труб — 123 вида, поковок — 163, штамповок — 29, профилей — 214. Коллектив листопрокатного цеха уже в первой половине 1963 года наладил выпуск высококачественного листа.

В эти же годы идет интенсивное развитие панельно-профильного производства. В январе 1961 года кузнечно-прессовый цех выпустил первые 50 изделий, к концу года месячный выпуск этих изделий составлял уже десятки тонн. Для производства продукции на прессах 112 и 120 оснастка была приготовлена заранее, и рабочие сразу же после наладки механизмов смогли приступить к прессованию. Однако на участке по обработке и сдаче этих изделий еще не было всего необходимого оборудования. Требовалось в короткий срок не только создать, оснастить, но и освоить обработку отпрессованных изделий по всему технологическому циклу. Эта задача нуждалась в быстрейшем разрешении, ибо продукцию приходилось возить на грузовиках на прокатку и растяжку в другие цехи. По существу, в кузнечно-прессовом только прессовался пустотелый профиль, а все остальные технологические операции и сдача готовой продукции осуществлялись в пролетах прутково-профильного цеха. Естественно, это затрудняло выполнение производственных планов и диктовало необходимость быстрейшего установления и освоения оборудования.

В декабре 1961 года были сданы в эксплуатацию две машины — растяжная усилием 700 тонн и семивалковая правильная машина усилием 2500 тонн. На них стала производиться предварительная правка панелей и профилей. Это увеличило выпуск продукции, но ее по-прежнему приходилось возить в прутково-профильный цех для закалки. Участку нужна была своя вертикально-закалочная печь, и в мае она была построена.

С 1961 года в цехе начали освоение и серийный выпуск штамповок из магниевых сплавов. К концу года было выпущено почти три тысячи таких штамповок.

Руководство цеха и технологическое бюро по прессово-профильному производству напряженно работали над изготовлением и установлением в технологической последовательности оборудования в цехе. Для нескольких видов изделий удалось установить и освоить оборудование уже в 1962 году, что позволило выпуск пустотелых профилей полностью передать в кузнечно-прессовый цех.

Одновременно начинают обращать большое внимание и на улучшение качества выполняемых работ. Для этого отлаживались оборудование и технологические процессы, шел тщательный отбор рабочих кадров. Руководство завода, пристально следившее за положением дел в цехе, перевело туда из прутково-профильного 12 наиболее квалифицированных работников лаборатории для осуществления контроля за качеством изделий.

В 1963 году на заводе состоялась конферен-

ция, где обсуждались пути улучшения качества продукции. Были проанализированы причины брака и разработана конкретная программа их устранения, в которую входили и мероприятия по модернизации оборудования и технологических процессов, и мероприятия по повышению квалификации людей, занятых в основном производстве. Их осуществление было особенно важно, так как отечественное машиностроение испытывало нехватку высококачественных штамповок и профилей.

Освоить сложнейшее, уникальное оборудование, технологические процессы, наладить выпуск качественных изделий было не просто. Коллектив был еще молод, его еще нужно было спланировать, воспитывать, работать над его профессиональным и морально-политическим ростом, решать множество сложных производственных вопросов.

Однако, несмотря на трудности, мощности предприятия росли. Один за другим цехи выходили на проектный уровень, а иногда и перекрывали его.

# **БОРЬБА ЗА ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС**

Одним из важнейших условий выполнения решений XXI съезда КПСС в области материального производства являлось развитие технического прогресса во всех отраслях народного хозяйства.

Вопросы технического прогресса были обстоятельно рассмотрены на июньском (1959 год) и июльском (1960 год) Пленумах ЦК КПСС.

Решения Пленумов ЦК КПСС имели важное значение для борьбы за техническое перевооружение предприятий, комплексную механизацию и автоматизацию производства.

Производственные коллективы страны стали осуществлять начертанную партией программу технического перевооружения. В эту ответственную работу включился и коллектив металлургического завода им. В. И. Ленина. Планом технического развития завода предусматривалось осуществление комплекса мероприятий, направленных на дальнейшую интенсификацию производствен-

ных процессов за счет внедрения прогрессивной технологии, комплексной механизации и автоматизации, научной организации труда и совершенствования управления производством.

Большая роль в осуществлении этих мероприятий отводилась техническим службам завода, перед которыми стояло немало сложных проблем.

Одной из них явилась проблема замены малопроизводительных роликовых литейных машин. Конструкция машин была настолько несовершенна, что позволяла отливать слитки только строго определенных размеров. А для того чтобы выпускать разнообразные слитки, цех вынужден был содержать большой парк роликовых машин, которые занимали много производственных площадей и были крайне неудобны в эксплуатации. Если требовалось изменить размер слитка, то группа слесарей демонтировала все литейные машины и вновь монтировала другие. На это уходило много времени, и, кроме того, машины могли отливать одновременно по одному-двум изделиям. Недостатком машин было и низкое качество отливки, при этом 30 процентов времени тратилось на переплав брака, в то время как цехи-потребители простаивали из-за отсутствия металла. Требовалось разработать такую модель машины, которая была бы избавлена от всех этих недостатков.

Разработка такой машины стала основной задачей конструкторского отдела завода, возглавляемого тогда М. И. Идельсоном, который вместе с главным инженером Ф. В. Тулянкиным руководил бригадой конструкторов. Последовали

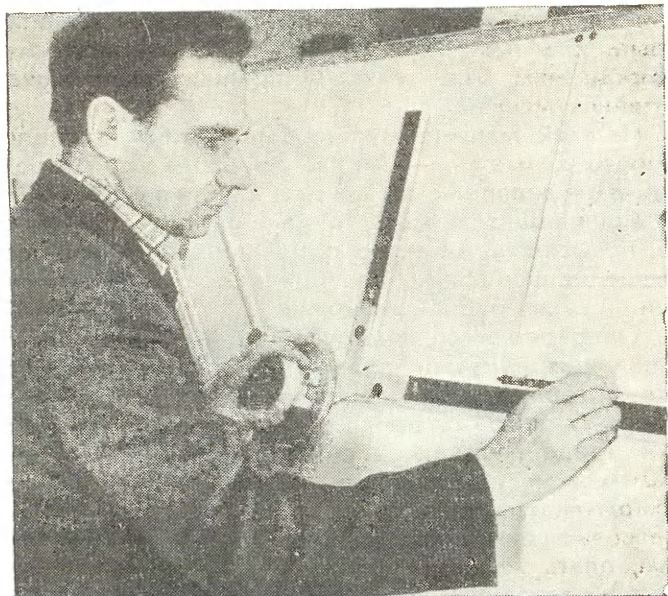
дни напряженного труда, тщательное обобщение опыта советских и зарубежных конструкторов, прежде чем была создана принципиально новая литейная машина.

На этой машине можно было отливать слитки любого диаметра — от 90 до 650 миллиметров, причем одновременно не два, а четыре слитка.

Производительность труда возросла в 2—4 раза, повысилось качество продукции. От внедрения новых машин только на трех агрегатах цех получил 60 тысяч рублей экономии.

Одновременно конструкторский отдел занимался разработкой поточных механизированных линий термосдаточного отдела круглых слитков. Здесь были разрозненные группы станков, высокий процент тяжелого ручного труда у токарей, резчиков и клеймовщиц. Резчикам приходилось ломом вкатывать на неприводной рольганг шестиметровые слитки до полуметра в диаметре, затем, опять же ломом, подавать их к пиле. Когда слитки разрезали, резчик дважды разворачивал их на рольганге или снимал на пол для клеймовщицы, которая молотком выбивала до 15 знаков на каждой заготовке. Затем тяжелые заготовки вновь укладывались в стеллажи, чтобы подать их к токарному или расточному станку.

Для создания механизированных линий в термосдаточном отделе круглых слитков была организована специальная группа инженеров-конструкторов, в которую вошли А. Ф. Фадеев, Б. С. Долженков, А. И. Гилева, Л. Д. Гончаров, Ф. В. Хохлова, А. Л. Ходорковский и другие. Эта группа разработала новые конструкции механизиро-



Долженков Борис Сергеевич, конструктор,  
заслуженный изобретатель РСФСР.

ванных накопителей слябов, приводных рольгангов, автоматических укладчиков слитков, клеймителей-автоматов.

Введение механизированных линий увеличило производительность труда коллектива отдела почти вдвое, при этом труд основной массы рабочих был значительно облегчен, а ручной труд клеймовщиц ликвидирован.

Инженеры А. Ф. Фадеев и Б. С. Долженков получили авторские свидетельства на автоматические клеймители. Техническую документацию на линии запросили ведущие проектные институты страны.

В последующие годы инженеры конструкторского отдела совместно с другими службами участвовали во внедрении в листопрокатном цехе высокопроизводительных полистно-закалочных агрегатов, в реконструкции печей для нагрева слябов, печей для отжига рулонов. В профильном цехе был изготовлен специальный стенд для распрессовки втулок, благодаря чему была получена возможность ремонтировать контейнеры прессов гораздо быстрее, а в трубном цехе были построены печи для отжига труб. В создании этих двух проектов участвовали инженеры В. Д. Галахов, М. Г. Комаров, Г. Н. Уксусова, Б. С. Долженков и другие.

В кузнечно-штамповом цехе возникла необходимость реконструкции вертикально-закалочной печи. Разработкой проекта занялся А. Ф. Фадеев. Реконструкция печи дала возможность закаливать семь тонн изделий вместо пяти, причем благодаря усовершенствованию грузозахватных устройств время загрузки и выгрузки уменьшилось в два раза.

За время с 1960 по 1965 год конструкторский отдел разработал 2485 проектов, чем внес большой вклад в техническое перевооружение производства.

В системе мероприятий по ускорению технического прогресса, проводимых на заводе в на-



чале 60-х годов, следует выделить плановое внедрение новой техники в производство, о необходимости которого говорилось на июньском Пленуме ЦК КПСС (1959 год). В связи с этим в октябре был создан цех новой техники, основным направлением деятельности которого стала механизация производства.

Вначале цеху отвели участок в огромном корпусе листопрокатного цеха. Ядром коллектива стали сотрудники опытного отделения центральной заводской лаборатории, занимавшиеся исследованием новых сплавов и новой технологией литья, а также сотрудники лаборатории автоматики, занимавшиеся вопросами автоматизации литейных процессов.

Едва организационный период подошел к концу, как цех новой техники получил целый ряд производственных заданий, выполнение которых потребовало напряженного труда. В 1961 году лаборатория цеха провела большую исследовательскую работу по созданию системы автоматического регулирования температурного режима в газовых плавильных печах. Созданию таких систем предшествовали серьезные опытные исследования и сбор большого количества данных о работе плавильных печей литейного цеха.

Была разработана первая схема, позволяющая при помощи стандартных промышленных регуляторов управлять несколькими параметрами плавильной печи, затем были закончены схемы монтажа соответствующего оборудования.

Автоматическое регулирование температурного режима на плавильно-литейных агрегатах иск-

лючило перегревы расплава, уменьшило угар металла и повысило культуру производства. Экономический эффект от внедрения системы составил 15 тысяч рублей в год. Она получила первую премию на смотре-конкурсе изобретательской работы. В этом была большая заслуга работников цеха новой техники Э. Я. Рапопорта, С. Д. Астанина, З. Н. Гецелева, Л. Е. Шерешевского, М. Ф. Мокеева, Е. И. Балаболина, И. П. Капшукова и других.

Одной из важных задач, решенных цехом новой техники в трубном и профильном производстве, было внедрение индукционного нагрева слитков перед прессованием. До этого слитки нагревались в громоздких печах сопротивления, которые занимали большие производственные площади, требовали большого расхода электроэнергии и затрудняли автоматизацию подачи слитка для прессования.

В начале 1960 года коллектив сторонников индукционного нагрева во главе с З. Н. Гецелевым приступил к работе. Самой большой проблемой был вопрос намотки самих индукторов. Уже готовые катушки индукторов не выдерживали испытания давлением: протекали сварные швы, лопались при намотке. Шли недели, а сборка индуктора не удавалась. Группе электрослесарей — А. П. Демину, А. М. Фейгину, В. Н. Афонину, В. В. Прошкину, П. Н. Пересыпкину — пришлось провести множество экспериментов, пока не была разработана надежная технология термической обработки трубы, ее сварки. Наконец первый индуктор был изготовлен и установлен на индукционной печи в профильном цехе. Так было положено

начало внедрению индукционного нагрева на заводе.

В 1960 году начались работы по изготовлению индукционных печей большой мощности для трубного цеха. За ряд лет была создана целая серия индукторов и индукционных печей нагрева. В 1961 году инженерами З. Н. Гецелевым, В. В. Сабуровым, Э. Я. Рапопортом и В. Ф. Никоновым был разработан и изготовлен индуктор щелевого типа для нагрева слитков перед прессованием на вертикальных прессах. Для индукционной печи применили оригинальный узел загрузки слитков. В разработке этого узла участвовали слесари механического отделения цеха В. Ф. Реус и А. С. Рыбаков. Большое участие в создании индуктора приняли рабочие Г. Ф. Чивильгин, М. П. Иванов, А. В. Логвинов и другие. Индуктор был изготовлен и установлен в листопрокатном цехе. При проведении этих работ группа инженеров и рабочих цеха новой техники получила авторские свидетельства.

Одно из направлений технического прогресса — модернизация и автоматизация действующего оборудования. От ее успешного выполнения зависит эффективность всего производства. Это хорошо понимали работники цеха новой техники, перед которыми уже в начале 60-х годов встала задача модернизации действующих прессов. Так как процесс прессования состоит из ряда последовательных операций, которые повторяются независимо от размеров сечения выпускаемых изделий, то имеются все условия для перехода прессов на полуавтоматический или автоматический цикл.

В 1962 году в трубном цехе был модернизирован пресс № 1 усилием 3 500 тонн по схеме, разработанной КБ треста Южуралавтоматика. В 1964 году модернизировали пресс № 3. За основу был взят тот же проект, который инженер Л. Е. Шерешевский подверг значительной переработке. Совместно с ним модернизацией прессы занимались электрослесарь В. В. Зайвый, мастер электромонтажников В. Ф. Никонов, монтажники А. И. Бурочкин, С. И. Храповицкий; слесари А. В. Логвинов, В. И. Кудряшов; инженер лаборатории А. Г. Минайленко. В системах модернизации прессов очень большое значение придается разработке узлов регулирования скорости, с которой ведется прессование. При модернизации прессы № 3 использовался специальный электронный регулятор, позволивший добиться качественной работы прессы. Трудовым подарком к 47-й годовщине Великого Октября стала модернизация прессы № 6 усилием 3 500 тонн.

Автоматизацией и модернизацией оборудования занимались не только работники цеха новой техники, но и цеховые рационализаторы. Так, рационализаторы трубного цеха Н. О. Смыслов и И. А. Творогов разработали и внедрили проект автоматизации трубопрокатных станков ХПТ-32, что полностью ликвидировало ручной труд и освободило оператора от прямого участия в работе станка. В его обязанности стало входить лишь наблюдение за работой машины и контроль за качеством продукции.

Важным мероприятием в деле ускорения научно-технического прогресса на заводе было ре-

шение о создании единой технологической службы основного производства. В июне 1962 года воедино слились технологические бюро основных цехов в опытно-технологический конструкторский отдел (ОТКО). Это решение было направлено на централизацию руководства разработкой и усовершенствованием инструмента, режимов, схем, способов изготовления полуфабрикатов и проведения научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ с целью повышения качества выпускаемой продукции, производительности труда, улучшения технико-экономических показателей производства.

В состав ОТКО вошли литейное, прокатное, прессовое, трубное, панельное, кузнечно-штамповое бюро, бюро нормирования материалов, конструкторское и печное, бюро бурильных труб.

За время своего существования ОТКО проведены сотни научно-исследовательских и опытных работ, давших миллионы рублей экономии, освоено свыше 3 000 изделий.

Так, слитки, отливаемые в литейном цехе, имели низкое качество из-за недостаточно мелкой, так называемой веерной структуры. В 1962 году литейное бюро и Всесоюзный институт легких сплавов начали совместные работы по созданию более совершенной технологии литья. Разработка технологии была закончена в 1964 году. При освоении слитков из сплава АМц диаметром 650—850 миллиметров для создания мелкозернистой и устранения веерной структуры впервые в отрасли был применен специальный индуктор. Эти индукторы затем использовались на Верхне-Салдин-

ском металлообрабатывающем и Каменск-Уральском металлургическом заводах. Экономический эффект составил десятки тысяч рублей.

Больших успехов добилось трубное бюро ОТКО. Еще в 1958 году технологическим бюро трубопрокатного цеха была начата разработка технологии прессования труб для бурения разведочных, нефтяных и газовых скважин. Успех этой работы оказал большое влияние на выполнение задач, поставленных семилетним планом перед нефтяной промышленностью, которая в те годы очень интенсивно развивалась в Поволжье.

При освоении залежей нефти и газа большое внимание уделялось эффективности бурения. Надо было бурить дешевле, быстрее и глубже. Решение этой проблемы заключалось в резком снижении веса и улучшении прочностных качеств бурильных труб. Переход от стальных к легкосплавным трубам позволяет уменьшить вес бурильной колонны той же длины почти в три раза. Запас прочности в верхней части колонны, наиболее растянутой и испытывающей наибольшее напряжение, повышается в 2,5 раза.

Разработкой технологии производства бурильных труб из алюминиевых сплавов занялись инженеры-технологи С. К. Буков, А. И. Бердюгина, начальник цеха Л. П. Кириллов. В 1961 году под руководством заместителя главного металлурга М. Ф. Головинова в эту работу включились инженеры В. Т. Заварцев, В. К. Ерохов, А. В. Шамраева, Р. Н. Аюпов, Л. С. Каган, Г. Г. Лешкевич. Кроме заводских инженеров, в исследовательской работе принял участие Куйбышевский научно-иссле-

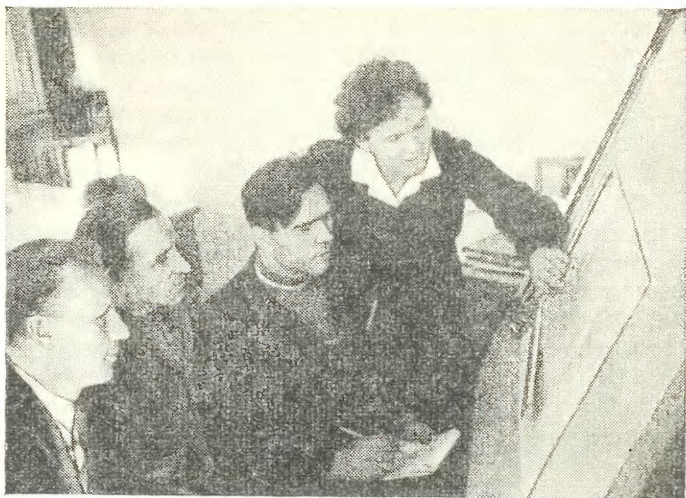
довательский институт нефтяной промышленности.

В результате упорного труда технология была разработана, изготовлена первая партия двенадцатиметровых труб. Опытную партию отправили на Мухановский нефтепромысел. Испытания проходили на скважине № 141, где новые трубы были включены в нижнюю, среднюю и верхнюю части бурильной колонны. К июлю 1959 года с применением опытных труб было пробурено 1450 метров скважины. После этого завод получил задание изготовить из трех различных сплавов 3,5 километра бурильных труб, а соответствующие организации получили указание произвести их промышленное испытание, которое также прошло успешно.

За эту работу в 1960 году завод был награжден дипломом I степени ВДНХ, а группа работников, принимавших активное участие в разработке технологии и освоении производства труб, награждена малыми золотыми и большими серебряными медалями ВДНХ. Среди них П. П. Мочалов, Ф. В. Тулянкин, В. А. Курбатов, Ф. К. Бобылев, С. К. Буков и другие.

Производство бурильных труб непрерывно совершенствовалось. Интенсивно велась дальнейшая разработка новых типов, более совершенных и долговечных. В 1964 году серебряной медалью ВДНХ был награжден заместитель начальника трубного цеха Е. И. Рыбалко, а бронзовой — заместитель главного металлурга М. Ф. Головинов.

В 1968 году завод был награжден дипломом II степени ВДНХ за разработку и внедрение в



Творческая бригада рационализаторов трубопрокатного цеха (слесарь В. С. Трапезников, токари Л. Е. Кукушкин, С. Ф. Шеенков и инженер-конструктор А. В. Шамраева).

производство технологии получения бурильных труб переменного сечения. Начальник прессового сектора А. И. Бердюгина удостоена серебряной медали ВДНХ, начальник трубного бюро Р. Н. Аюпов, начальник цеха Л. П. Кириллов — бронзовой медали ВДНХ. Это был большой успех технологов трубного бюро ОТКО и коллектива трубопрокатного цеха. Легкосплавные бурильные трубы нашли широкое признание у нефтяников, геологов и газовиков Баку, Татарии и Западной Сибири.



Восьмая пятилетка стала для завода новым этапом борьбы за технический прогресс. Для этого имелись все возможности. Сложился коллектив, имеющий высококвалифицированные кадры рабочих и инженеров, накопился опыт осуществления технического прогресса.

За годы восьмой пятилетки объем выпускаемой продукции требовалось увеличить примерно в два раза. В значительной мере этот рост должен был осуществляться за счет повышения производительности труда, комплексной механизации и автоматизации производства, внедрения прогрессивных технологических процессов и передовых методов труда.

Важную роль сыграли научно-исследовательские работы, проведенные на заводе в эти годы. Именно куйбышевским металлургам принадлежит изобретение, получившее всемирное признание. Это разработка и промышленное освоение принципиально новой технологии литья алюминиевых сплавов с применением электромагнитного поля. Идея электромагнитного литья была осуществлена группой инженеров-энтузиастов во главе с начальником цеха новой техники З. Н. Гецелевым.

Принцип действия новой установки заключался в следующем. Вихревые токи, наведенные в жидком металле, взаимодействуют с магнитным полем индуктора. Если индуктор поместить в зоне кристаллизации, то возникают силы, направленные перпендикулярно поверхности слитка металла. Эти силы, сдавливая металл со всех сторон, удерживают его от растекания и формируют слиток.

При этом поверхность слитка получается гладкой, а следовательно, становится ненужным процесс механической обработки.

Экономический эффект от внедрения новшества — более 200 тысяч рублей ежегодно. Экономится примерно 5 процентов металла, раньше уходившего в стружку. Снизился брак по внутренней структуре металла, на 15—20 процентов возросла скорость литья, в два раза сокращено количество воды для охлаждения в процессе отливки, улучшилась культура производства.

Работы продолжались. Экспериментируя с индукторами различной формы, с магнитными полями различной интенсивности, исследователи нашего завода и металлургического завода в г. Белая Калитва получали слитки разного поперечного сечения и конфигурации и наконец добились получения слитка прямоугольной формы для прокатки листа.

В начале восьмой пятилетки на заводе начал осваиваться и внедряться метод обратного прессования. Ученым он был известен давно, но предпочтение отдавали прямому методу. На некоторых родственных заводах метод обратного прессования уже пытались внедрять, но безуспешно. Специалисты считали, что для внедрения метода необходимо специальное прессовое оборудование, ибо существующее оборудование на обратное прессование не рассчитано.

Молодые ученые завода, работники прессового бюро ОТКО А. Ф. Рыжов и Г. М. Корсетский занялись разработкой принципиально новой технологии обратного прессования, рассчитанной на



Рыков Анатолий Федорович,  
заместитель главного металлурга.

имеющееся оборудование. Одно за другим разрабатывали они новые устройства к действующим прессам. Не сразу все получалось, были и неудачи. Но настойчивость и пытливость инженеров победили. Первым был переоборудован и переведен на обратное прессование пресс № 21 прутково-профильного цеха, который обслуживался опытными прессовщиками В. Д. Сачуком, А. Ф. Матвейкиным, А. В. Харитоновым. И вот результаты: в пол-

тора-два раза повысилась производительность труда, сократились отходы металла и потребление электроэнергии, годовой экономический эффект только по заводу составил более 250 тысяч рублей. К концу пятилетки тщательно отработанный метод обратного прессования позволил добиться присвоения 11 типам прутков государственного Знака качества. Такой результат был достигнут впервые в отрасли. Бытовавшее

мнение, что метод прямого прессования гарантирует более высокое качество продукции, было опровергнуто.

За время работы над методом обратного прессования А. Ф. Рыжов и Г. М. Корсетский получили несколько авторских свидетельств и внесли весомый вклад в теорию обработки металлов давлением.

Над внедрением метода обратного прессования на более мощных прессах трудились инженеры В. М. Буданов и В. Н. Кокоуров, которым удалось разработать новую технологию прессования тонкостенной оребренной трубы большого диаметра.

В годы восьмой пятилетки эффективными с точки зрения повышения производительности труда и качества изделий явились и такие опытно-исследовательские работы, как сокращение режима отжига рулонов, расширение ассортимента и сплавов изделий. При активном участии ученых на заводе был внедрен высокопрочный инструмент, позволивший намного повысить скорости прессования, а также точность прессуемых и штампуемых изделий.

О том, какой эффект дало заводу широкое ведение научно-исследовательских работ, говорит такой показатель: каждый рубль, вложенный в исследование, дал 5 рублей прибыли — всего 4,5 миллиона рублей.

Дальнейшее освоение новой техники, рост объема производства, освоение новых видов изделий потребовали применения новейшей вычислительной техники.

Руководство завода хорошо понимало, что вопрос улучшения организации производства можно было решить путем создания информационно-вычислительного центра (ИВЦ). Инициаторами этой идеи явились главный экономист завода В. С. Кудин и начальник цеха З. Н. Гецелев. С 1966 года, когда было создано бюро оптимального планирования, началось становление ИВЦ на базе серийной электронно-вычислительной машины «Минск-22». Уже в 1967 году молодой коллектив ИВЦ начал разработку и внедрение первой очереди автоматизированной системы управления производством (АСУП). Большую роль в этом сыграли инженеры Л. Е. Онисимова, В. Г. Красный, Г. И. Мартынов.

Первоначально АСУП начали разрабатывать на базе трубного цеха. Поступающие на завод наряды-заказы обрабатывались вычислительной машиной, затем машина на основе полученных данных набирала квартальные и полугодовые спецификации, рассчитывала загрузку оборудования, себестоимость изделий. Кроме того, работники ИВЦ с помощью ЭВМ составляли планы производства на каждый месяц с одновременным расчетом загрузки оборудования и количества металла, необходимого для выполнения месячной программы. АСУП, внедренная только в одном цехе, дала экономический эффект 138 тысяч рублей.

В годы восьмой пятилетки на заводе постоянно росло число изобретателей и рационализаторов. Как правило, ими становились передовики производства, лучшие рабочие и инженеры, стре-

мящиеся усовершенствовать производство, повысить производительность труда и качество продукции.

Характерно в этом отношении предложение слесаря А. В. Артюхина. Бригаде слесарей-ремонтников термосдаточного отдела листопркатного цеха, где он работал, часто приходилось менять текстолитовые пластины из-за того, что текстолит на проводковом столе прогладочного стана изнашивался и лист начинал идти низкого качества, с надирями. Александр Васильевич задумался: а нельзя ли реконструировать стол так, чтобы лист шел без надира? И предложил заменить текстолит роликами. Предложение было внедрено, лист стал намного качественнее.

Артюхину принадлежит и другое усовершенствование. Когда ремонтникам приходилось заменять валки стана, то всякий раз надо было разбирать проводковый стол. На это уходило много труда и времени. Александр Васильевич реконструировал стол. Теперь для замены валков разборки не требуется: нажатие кнопки — и стол переворачивается, позволяя немедленно начинать демонтаж валков.

Еще одно усовершенствование. С каждого листа отрезался для анализа образец. Первоначально этим в каждой смене занимался специальный работник на гильотинных ножницах. Таких ножниц было несколько. А. В. Артюхин автоматизировал и этот процесс. Долго не удавалось добиться безотказной работы механизма, лишь к концу второго месяца устройство заработало без срывов. Теперь ножницы управляются с пульта оператора,

причем образцы с помощью автоматического устройства тут же укладываются в аккуратную стопку.

В развитие технического прогресса свой вклад вносила и заводская молодежь. Конструктор В. С. Шептунов разработал пресс для скоростного прессования, завоевав первое место на конкурсе молодых рационализаторов завода. Проектирование, изготовление и монтаж были проведены в рекордно короткий срок — за два года. Оригинальное решение многих узлов сократило число операций на прессе и время, затрачиваемое на вспомогательные операции, что в итоге увеличило производительность машины. Многими работами рационализаторов руководил заместитель начальника конструкторского отдела А. П. Борисов, с ним сотрудничал заместитель начальника профильного цеха В. А. Вельдяксов.

О размахе рационализаторского и изобретательского движения на заводе в эти годы можно судить хотя бы по профильному цеху. Инженерами, рабочими и служащими цеха только за 1969 год было внедрено более 90 предложений, давших экономии 61 тысячу рублей. В цехе каждый десятый — рационализатор.

Слесаря по ремонту оборудования А. А. Хорошилова в цехе знают все — и ветераны, и молодежь. Несмотря на преклонный возраст, он полон сил и энергии. На лицевом счету у Хорошилова немало предложений по улучшению конструкции оборудования. Когда в пятом пролете смонтировали скоростную автоматизированную линию прессования профиля, то выявились неко-

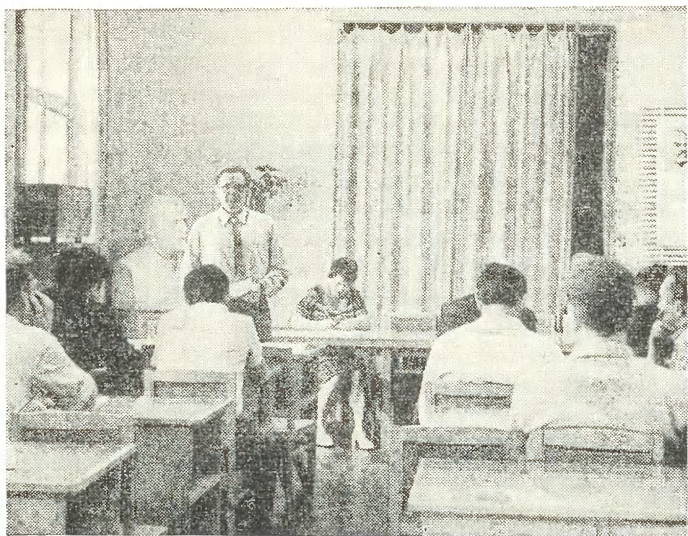
торые недоработки. За их устранение взялись технологи, конструкторы, работники группы механика. Бригадир группы слесарей А. А. Хорошилов сделал четыре ценных усовершенствования, и все они были внедрены в производство.

В инструментальной группе лучшим рационализатором был бригадир группы слесарей К. В. Кошелев. В 1969 году он подал и внедрил 9 предложений с экономическим эффектом 7500 рублей. Первенство же по рационализации принадлежало в цехе слесарю-сантехнику заслуженному рационализатору РСФСР В. С. Петрову.

На производстве хороших успехов всегда добивается тот, кто не останавливается на достигнутом, ищет новые пути и возможности для повышения производительности труда, совершенствования технологии. Таков, например, литейщик Л. А. Алференко. Он предложил отливать на каждой машине круглые слитки в три очка, тогда как до этого отливали в один-два. Внедрение этого предложения подняло производительность и дало литейному цеху годовую экономию в 11 тысяч рублей. Его бригада подняла выработку до 130 процентов. Она одной из первых освоила литье со скоростью 18 миллиметров в минуту вместо 16, при этом качество отливаемых слитков улучшилось. Пятилетку бригада выполнила досрочно.

Активно участвовали в рационализаторской и изобретательской работе технические службы завода. Примером может служить конструкторский отдел. В восьмой пятилетке подано заявок и получено авторских свидетельств в 20 раз больше,





**Фадеев Александр Федорович, ректор университета новатор производства выступает с лекцией.**

чем за предыдущие 10 лет. Каждый в отделе — рационализатор, каждый третий — изобретатель. Только за 1968—1969 годы конструкторы подали 46 заявок на изобретения и получили 13 авторских свидетельств. На счету руководителя Б. С. Долженкова уже в те годы — 8 авторских свидетельств, у старшего инженера Б. В. Гришина — 3, у начальника бюро В. Д. Галахова — 2.

В пропаганде новых технических идей и обмене опытом работы большая роль принадлежит заводскому университету новаторов.

Деятельность университета развивалась под девизом «Превратим знания в производственную силу». На занятиях вниманию слушателей предлагаются новинки отечественного и зарубежного опыта. В университете есть факультеты по всем основным производствам — профильному, прокатному, кузнечно-прессовому и т. д. К чтению лекций привлекаются лучшие инженеры, кандидаты наук З. Н. Гецелев, Г. Д. Дымов, Б. Ф. Галацкий, А. Ф. Рыжов и другие. Их лекции всегда насыщены интересными и актуальными фактами, ярки по форме и всегда вызывают у слушателей массу вопросов и предложений. Совет университета, возглавляемый ректором А. Ф. Фадеевым, уделяет большое внимание изобретениям и рационализаторам, деятельности творческих бригад.

За пятилетку 236 таких бригад разработали и внедрили в производство много ценных предложений, решили десятки сложных проблем. А всего за эти годы слушатели университета внесли 1920 предложений и изобретений, большинство из которых было внедрено в производство и дало заводу почти 2 миллиона рублей прибыли.

Когда в конце 1970 года завод подводил итоги по внедрению технического прогресса, ему было чем гордиться. Только от внедрения планов новой техники и организационно-технических мероприятий было получено 7,3 миллиона рублей прибыли, объем продукции увеличился в 2,14 раза, освоено 2 500 видов изделий.

Пять лет напряженного труда в области технического прогресса стали пятью годами трудовых побед заводского коллектива.

# МОГУЧАЯ СИЛА

В период строительства коммунизма основной формой проявления трудовой и политической активности рабочего класса, как и прежде, остается социалистическое соревнование — движущая сила развития нашего общества. Ему принадлежит важная роль в повышении эффективности общественного производства, в увеличении выпуска продукции, улучшении ее качества и снижении себестоимости, в повышении производительности общественного труда.

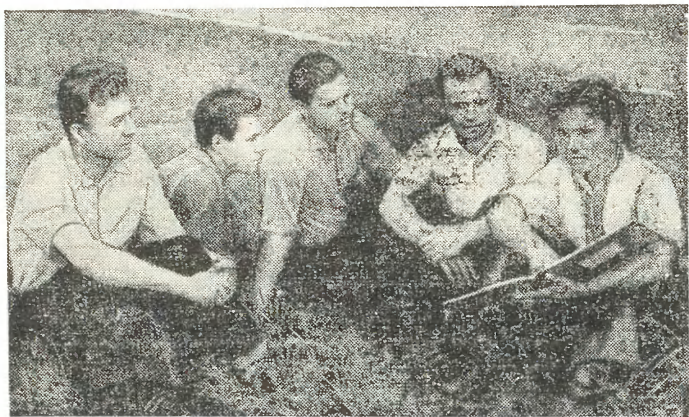
Социалистическое соревнование росло и ширилось вместе с успехами социалистического строительства. Ленинские идеи социалистического соревнования, овладев массами, стали могучей силой в строительстве социализма и коммунизма, привели в действие глубинные источники энергии народа.

Развернувшееся в канун XXI съезда (с октября 1958 г.) движение под лозунгом «Учиться работать и жить по-коммунистически» подняло социалистическое соревнование на качественно новую ступень. В приветствии ЦК КПСС участникам Все-

союзного совещания передовиков соревнования бригад и ударников коммунистического труда отмечалось: «Главной особенностью соревнования за звание бригад и ударников коммунистического труда является то, что в нем органически сочетаются борьба за достижение на основе новейшей науки и техники наивысшей производительности труда и воспитание нового человека».

Движение за коммунистическое отношение к труду явилось закономерным этапом развития массового социалистического соревнования и было подготовлено трудовыми починами 50-х годов, последовательной деятельностью КПСС, профсоюзов, комсомола по изучению и пропаганде опыта передовиков. Оно вобрало в себя лучшие черты предшествующих форм соревнования и охватило передовую часть рабочего класса. Уже к 1 марта 1959 года, спустя 4 месяца после начала движения, в нем участвовало 86 тысяч коллективов, 84 тысячи рабочих соревновались индивидуально.

На заводе инициаторами социалистического соревнования за коммунистическое отношение к труду выступили плавильщик литейного цеха К. И. Любаев, слесарь трубопрокатного цеха И. С. Вдовин, бригада прессовщиков из профильного цеха Ю. А. Коровина. Повышенные социалистические обязательства приняла смена мастера Ф. К. Бобылева. Вслед за ней в социалистическое соревнование вступили отделы и цехи. Показателен в этом отношении почин коллектива трубопрокатного цеха, который 4 августа 1959 года взял обяза-



Бригада прессовщиков Коровина Юрия Александровича, первая бригада коммунистического труда (первый справа). 1959 год.

тельство бороться за присвоение звания «Цех коммунистического труда».

Всего в 1959 году в соревновании за коммунистическое отношение к труду участвовало 790 человек, или 43 бригады и 21 человек, принявший индивидуальные социалистические обязательства.

В апреле 1959 года бригаде прессовщиков прутково-профильного цеха во главе с Ю. А. Коровиным первой на заводе было присвоено почетное звание «Бригада коммунистического труда». «С профильного цеха, — вспоминает Ю. А. Коровин, — начинается моя трудовая биография. И есть в ней особенно дорогие строчки — присвоение нашей бригаде высокого звания коммуни-

стической. Первая на заводе бригада коммунистического труда! Это обязывало ко многому, налагало высокую ответственность, и мы старались оправдать доверие товарищей!» 10 ноября это высокое звание было присвоено бригаде плавильщиков К. И. Любаева.

Смена Н. А. Дахиной встала на трудовую вахту в честь 90-летия со дня рождения В. И. Ленина. В октябре 1960 года ей было присвоено звание «Коллектив коммунистического труда». 27 сентября 1961 года это высокое звание присвоено группе наладчиков-электриков механоштампового цеха. Еще больше повысилось у них чувство ответственности, стремление внести как можно больший вклад в строительство коммунизма. Многие сочетали работу на производстве с учебой в школах, техникумах, институтах. А. А. Сарычев, А. Н. Кочет, Э. И. Куделин, В. В. Вякин успешно закончили институты. Звание «Ударник коммунистического труда» получили модельщики тарно-модельного цеха В. В. Фролов, Г. И. Кузнецов, маляр Р. Ф. Дубровина. Первой в ремонтно-строительном цехе в 1960 году добилась почетного звания бригада маляров Е. Г. Шмелевой. Коллектив бригады отличался добросовестным отношением к труду, сплоченностью и общественной активностью.

Особенно широко развернулось движение за коммунистический труд в отделе переплава литейного цеха. Первой этого высокого звания в 1961 году удостоилась бригада И. И. Байдакова, а в 1962 году коммунистическими стали бригады А. В. Маркова и И. В. Толстова.

В канун 43-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции в движение за коммунистическое отношение к труду включились бригады цеха новой техники М. П. Иванова, А. В. Логвинова, Н. С. Ралдугина, токари М. И. Тогунова и И. Е. Романова. Изготовив и применив ряд приспособлений, бригада М. П. Иванова добилась увеличения производительности труда более чем в два раза, а станочник А. А. Извеков — в пять раз.

Первым цехом коммунистического труда на заводе стал в июне 1960 года коллектив трубопрокатного цеха.

Успехи окрыляли трудящихся завода. В движение за коммунистический труд вовлекались сотни рабочих, инженеров и служащих. Оно становилось массовым. 22 апреля 1961 года в честь дня рождения В. И. Ленина коллектив включился в соревнование за присвоение высокого звания «Завод коммунистического труда». Этому способствовала новая, более оперативная система подведения итогов соревнования, введенная впервые в Куйбышевской области на заводе имени В. И. Ленина.

До августа 1960 года итоги социалистического соревнования цехов подводились по данным бухгалтерской отчетности, обычно через 15—18 дней после окончания месяца. Руководители завода и цехов не имели возможности оперативно влиять на ход производственного процесса, устранять недостатки, выявленные при подведении итогов. Поэтому было решено изучить опыт родственных

предприятий и разработать новые условия соревнования.

Большая работа партийной, профсоюзной, комсомольской организаций, администрации завода позволила перейти к ежедневному подведению итогов. Новые условия соревнования широко обсуждались на производственных совещаниях бригад, участков и цехов, доводились до сведения всех работников. Система ежедневного подведения итогов соревнования была успешно внедрена и действует на заводе до сих пор. По условиям соревнования, все цехи, в которых подводятся ежедневные итоги соревнования, разбиты на группы: основные и вспомогательные. Для ежедневного выявления победителя среди коллективов цехов учитываются следующие показатели: выполнение плана по товарной продукции за день и с начала месяца; выполнение плана производительности труда; выполнение плана по прибыли; сдача продукции с первого предъявления; состояние технологической дисциплины; состояние охраны труда, техники безопасности и чистоты на рабочих местах; состояние трудовой дисциплины и соблюдение общественного порядка. Кроме этих показателей, ежедневно учитывается выполнение плана по реализации готовой продукции. Цехам — победителям в соревновании ежедневно присуждается по первой и второй группам одно первое и два вторых места. Также подводятся итоги соревнования групп мастеров, производственных бригад и рабочих ведущих профессий.



Итоги соревнования за прошедшие сутки подводятся ежедневно в 12 часов дня в кабинете директора завода, где присутствуют секретарь парткома, председатель завкома профсоюза, секретарь комитета ВЛКСМ, начальник производства, главный бухгалтер, начальник ОТиЗ, начальник планового отдела и главный контролер завода. Об итогах работы завода и каждого цеха за прошедшие сутки докладывает начальник производства. В результате обсуждения администрацией и руководителями общественных организаций завода определяются победители в соревновании и анализируется работа отдельных коллективов цехов и служб завода.

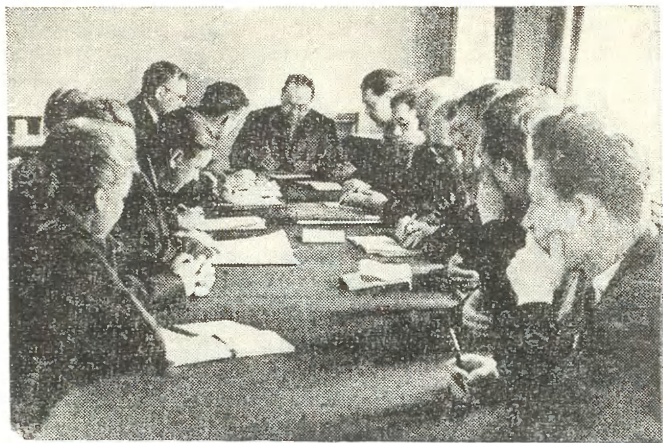
Начальники цехов, председатели цехкомов и секретари партийных организаций в это время находятся в своих цехах и слушают по радио итоги соревнования, оценку работы, принятую на совещании по каждому цеху и обобщаемую директором завода. Совещание по итогам соревнования за прошедшие сутки длится не более 20—25 минут. Решение совещания записывается на магнитную пленку; пленка в тот же день воспроизводится всем трем сменам, и решение становится известно всем соревнующимся.

По количеству классных мест в ежедневном соревновании определяются победители социалистического соревнования за месяц во всех подразделениях. Коллективу цеха, занявшему первое место по итогам за месяц, вручается переходящее Красное знамя, Почетная грамота и денежная премия, за второе место вручается переходящий приз, Почетная грамота и денежная премия.

Условиями соревнования также предусмотрены подведение итогов работы цехов за год и присуждение звания «Маяк пятилетки». Для получения этого звания коллектив должен выполнить годовые социалистические обязательства, планы внедрения новой техники, оргтехмероприятия, планы повышения культуры производства и получить не менее шести призовых мест по месячным итогам соревнования. Коллективу цеха, завоевавшему звание «Маяк пятилетки» и имеющему наибольшее количество призовых мест в году, вручается переходящий Почетный приз — ракета с письмом к металлургам 2000 года.

Уже первые результаты работы по-новому показали, что принятая система учета итогов соревнования повысила трудовую активность, вызвала у всех стремление лучше организовать дело. Рабочие стали более настойчиво бороться за выполнение сменно-суточных заданий, за повышение культуры производства. Службы управления завода, в свою очередь, стали лучше помогать цехам устранять недостатки, более четко планировать работу на следующий день. Бухгалтерский аппарат стал готовить данные о выполнении плана по цехам в установленные сроки, что приблизило учетные данные к оперативным нуждам производства. И, что очень важно, завод стал работать гораздо ритмичнее.

Бюро Куйбышевского горкома КПСС одобрило инициативу коллектива металлургического завода им. В. И. Ленина и рекомендовало широко использовать опыт завода на других предприятиях города.



Оперативное совещание по ежедневному подведению итогов заводского социалистического соревнования. 1960 год.

Соревнование ширилось. Участники движения за коммунистическое отношение к труду первыми поняли и осознали необходимость в условиях научно-технической революции повышать свой общеобразовательный и профессиональный уровень. Это нашло отражение и в социалистических обязательствах пионеров движения, в которых впервые сформулированы положения о нравственном совершенствовании личности. Эти положения потом были включены в моральный кодекс строителя коммунизма. Девизом первых коммунистических бригад стали ленинские слова о том,

что «нельзя построить коммунизм без запаса знаний, техники, культуры».

В ходе соревнования происходили существенные изменения в самом сознании рабочих. Формировались качества нового человека, достойного жить в коммунистическом обществе. Пример тому — благородный почин слесаря-лекальщика В. Н. Щукина из центральной измерительной лаборатории завода, который отказался от денежного вознаграждения, полагающегося высококвалифицированным специалистам, обучающим молодых рабочих, заявив, что он будет обучать бесплатно, на общественных началах.

«Готовить себе смену, воспитывать и обучать молодые кадры — это прямой долг и обязанность каждого из нас», — одобрил почин В. Н. Щукина токарь ремонтно-механического цеха А. К. Буланов. Следуя его примеру, Буланов бесплатно стал обучать токарному делу Зину Хмырову. «За это Родина, — писал он в газету «Рабочий», — скажет спасибо».

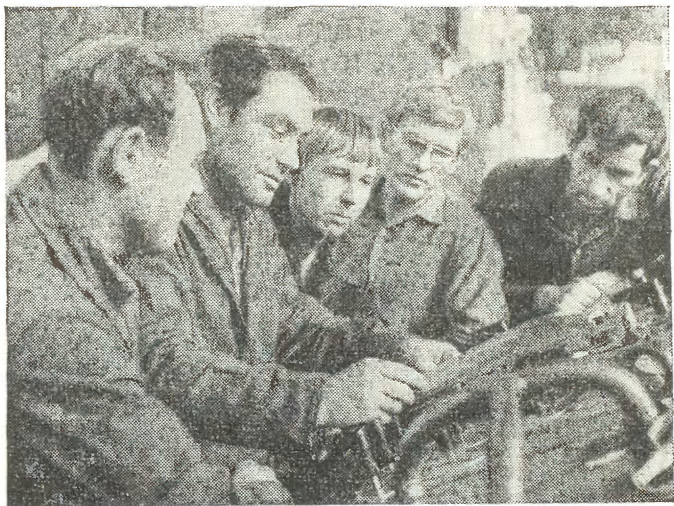
К росткам нового в социалистическом соревновании относится и то, что многие смены, бригады, рабочие брали обязательства овладеть смежными профессиями и добиться взаимозаменяемости на рабочих местах.

Следуя патриотическому почину ткачихи Вышневолоцкого хлопчатобумажного комбината В. Гагановой, отдельные руководители бригад и смен по своей инициативе перешли из передовых коллективов в отстающие и вывели их в число передовых. Наибольшее распространение инициатива В. Гагановой получила среди рабочих. В отстаю-

щие бригады перешли Д. Н. Ходаковский, В. М. Голованов, А. С. Пресняков, И. Н. Романов, К. И. Любаев, П. П. Бабенко и другие.

Участники социалистического соревнования активно внедряли в жизнь передовые методы труда, прогрессивную технологию, повышали свою деловую квалификацию. Партком неоднократно рассматривал вопросы социалистического соревнования в цехах, помогал первичным партийным организациям конкретными советами. Например, 24 февраля 1961 года партком проанализировал соцобязательства коллектива листопрокатного цеха. Большое значение в них придавалось вопросам производства: отражались сроки, объем, качество выполнения производственного задания или норм выработки, качество выпускаемой продукции; усовершенствование процессов труда; экономия материалов, электроэнергии. Однако недостаточно внимания уделялось проблемам воспитания и участия в общественной жизни: только 54,7 процента соревнующихся имели общественные поручения.

Новых успехов добились участники социалистического соревнования в дни подготовки и проведения XXII съезда КПСС и 44-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции. Заводская профсоюзная конференция, состоявшаяся 27 января 1961 года, отметила: «Ритмично, с высокими показателями завод начал работу в новом году. Во всех цехах ширится соревнование в честь XXII съезда КПСС. За звание коллективов коммунистического труда ныне борются 4 цеха, 25 смен, 161 бригада; за право называться удар-



Передовая бригада прессовщиков Шемонаева  
Алексея Ивановича (второй слева).

никами коммунистического труда соревнуются 260 человек».

Хороших показателей добились комсомольско-молодежная бригада прокатчиков А. Н. Талдыкина, бригады Я. И. Кучумова и Н. П. Бабенко — в литейном цехе, бригада А. И. Шемонаева — в прессовом цехе.

Большое воздействие на коллектив завода оказал опубликованный в центральной печати проект Программы и Устава КПСС. 22 августа 1961 года партком принял постановление, в котором реко-

мендовал шире развернуть работу по изучению этих важнейших документов партии. В цехах и отделах создавались группы для коллективной читки проекта Программы и Устава КПСС. Их насчитывалось свыше 300. Партком утвердил группу докладчиков из 33 человек, которые выступали перед рабочими на собраниях в цехах и вели работу с населением по месту жительства. Тематика лекций и бесед, утвержденная парткомом, предусматривала проведение цикла лекций и теоретических конференций в цехах завода по теме «Программа КПСС — программа построения коммунизма». К чтению лекций привлекались хозяйственные и партийные руководители, инженеры, кадровые рабочие.

Комсомольцы завода первыми в Куйбышевской области подхватили почин московского комсомола — ознаменовать XXII съезд КПСС личными трудовыми подарками. Зачинателями этого движения на заводе стали бригады А. Ф. Колбасова и А. Д. Казакова из кузнечно-прессового цеха.

Одной из лучших бригад завода в то время являлась бригада коммунистического труда прессовщиков трубопрокатного цеха, которой руководил А. Г. Рождественский. Сменное задание коллектив выполнял на 110—120 процентов. Соревнуясь за достойную встречу XXII съезда КПСС, прессовщики обязались дать до конца года 28 тонн сверхплановой продукции. Это обязательство было выполнено. Хорошо трудились на предсъездовской вахте бригады прессовщиков В. Н. Овчинникова и В. С. Грищенко.

В дни подготовки к XXII съезду КПСС на заводе была учреждена «Книга трудовых подарков XXII съезду КПСС», в которую записывались рапорты о досрочном выполнении предсъездовских обязательств коллективами завода. В честь съезда комсомольцы подали 520 рацпредложений с экономией 150 тысяч рублей.

В рапорте коллектива завода XXII съезду КПСС отмечались успехи коллектива в выполнении семилетнего плана. План 10 месяцев завод выполнил досрочно, к 13 октября 1961 года, с опережением графика на 13 дней. Производительность труда на одного рабочего составила 108 процентов, 832,4 тысячи рублей экономии получено от внедрения рационализаторских предложений.

За три дня до открытия съезда коллектив завода рапортовал Родине о досрочном выполнении десятимесячного производственного плана. На имя делегата съезда Героя Социалистического Труда К. И. Любаева была отправлена телеграмма, сообщающая об этой трудовой победе.

Для тружеников завода исторические решения XXII съезда КПСС и ноябрьского Пленума ЦК КПСС стали программой действия.

С 1960 по 1963 год на заводе регулярно проводились слеты ударников и бригад коммунистического труда, которые способствовали лучшей организации движения за коммунистический труд и его распространению. После того как это движение охватило весь коллектив завода, слеты стали проводиться по цехам.

В апреле 1963 года в работе Всесоюзного





Делегаты Кировского района на XXII съезде КПСС  
(справа в первом ряду Константин Иванович Любаев).

совещания передовиков соревнования за коммунистический труд принял участие бригадир литейщиков П. Л. Седов. Бригада П. Л. Седова первой в цехе выполнила апрельский план и задание четырех месяцев. Возвратившись из Москвы, делегат рассказал о работе форума передовиков движения за коммунистический труд. Этот рассказ вызвал у слушателей желание трудиться еще лучше, еще эффективнее, совершенствоваться духовно.

С 1963 года появилась новая форма роста и воспитания рабочих коллективов — школа коммунистического труда, которая стала важным средством распространения передового опыта. Завком профсоюза совместно с профсоюзными организациями цехов создал 74 школы. В них начали занятия около двух тысяч человек. Программа школ коммунистического труда предусматривала изучение марксистско-ленинской теории, морального кодекса строителей коммунизма, повышение квалификации и распространение передовых методов труда.

Выявление передовых приемов и методов работы передовиков производства велось на заводе повседневно. Новые методы обобщались и рассматривались на заседаниях технических советов, составлялись технические описания, показательные карты.

Заводская киностудия сделала несколько фильмов, в которых рассказывалось об истории завода, шефской помощи селу, новых формах и методах труда, передовой технологии. Был создан фильм о мастерах М. П. Шуваеве, Э. Ж. Ней-

ман, А. С. Преснякове и других передовых рабочих. В нем широко показывались формы и методы работы мастеров, умеющих правильно организовать производство, воспитание людей, их учебу и отдых.

Стало традицией, что участники социалистического соревнования брали повышенные обязательства в честь юбилеев партии, знаменательных дат в жизни страны и успешно выполняли и перевыполняли их. Примером может служить празднование 60-летия II съезда РСДРП. Многие смены, бригады, отделы, встав на трудовую вахту в честь юбилея, добились высоких результатов. Так, смена мастера В. А. Горина из кузнечно-прессового цеха поставила рекорд, перевыполнив сменное задание почти в три раза. Листопрокатчики бригады А. В. Листкова довели ежедневную выработку до 110 процентов. Станочница тарномодельного цеха Н. Г. Редькина выполняла сменную норму на 115 процентов. Комсомольско-молодежная бригада прессовщиков в составе А. Г. Рождественского, Н. Я. Баранова, Г. С. Петрова выполняла ежедневно сменные задания на 110—120 процентов. До конца года бригада обязалась дать сверх плана свыше 28 тонн продукции.

Начиная с 1964 года звание «Коллектив коммунистического труда» присваивалось только в том случае, если в коллективе было не менее 55—60 процентов ударников коммунистического труда. В течение года звание коллективов коммунистического труда завоевали инструментальный и железнодорожный цеха, смены плавильщиков

Ю. П. Шаталова, прессовщиков В. Г. Мартьянова, 16С передовиков производства было занесено на заводскую доску Почета, 36 — на доску передовиков производства при Дворце культуры, 24 награждены знаком «Отличник социалистического соревнования РСФСР», 20 получили грамоты Куйбышевского облсовпрофа.

В завершающем году семилетки в движении за коммунистический труд принимали участие все цехи, 99 отделений, 248 смен, 908 бригад. За звание «Ударник коммунистического труда» соревновалось 4 077 человек. Высокое звание получили 5 цехов, 20 отделений, 90 смен, 2 126 человек стали ударниками коммунистического труда.

Таким образом, соревнованием за коммунистическое отношение к труду было охвачено 89 процентов коллектива завода, а удостоено звания «Ударник коммунистического труда» 45 процентов.

В годы семилетки основной формой социалистического соревнования стало движение за коммунистический труд. Оно способствовало быстрейшему формированию коллектива, заложило много добрых традиций, которые оказывают положительное влияние и в настоящее время.

Заводской комитет профсоюза, партийные и комсомольские организации совершенствовали методику подведения итогов социалистического соревнования. На заводе начали учитывать количество случаев возврата продукции от ОТК и заказчика, количество случаев нарушения правил техники безопасности (до 1965 года учитывались

только случаи травматизма), количество неудовлетворительных оценок, полученных коллективами по культуре производства.

Активизировали деятельность организации, работающие на общественных началах. В 1965 году в 12 общественно-экономических советах работали 190 человек, в 13 общественных бюро технического нормирования — 214, в 13 общественных бюро технической информации — 108, в двух общественных конструкторских бюро — 17. В университете новаторов производства занимались 1 000 человек, в университете культуры при Дворце металлургов — 500 человек.

Общественными бюро технического нормирования в течение года было пересмотрено 5 208 норм, что составило экономию в 85 671 рублей. Члены ОБТН помогали рабочим изыскивать резервы производства, резервы повышения производительности труда и пересмотра норм выработки, в результате чего многие бригады и отдельные рабочие просили администрацию повысить им нормы выработки на 5—10 процентов. Таких заявлений было подано 1 326.

Эти общественные организации появились в результате инициативы и творчества масс и оказали большое влияние на формирование коллектива.

В годы семилетки родилась новая форма социалистического соревнования: соревнование за отличное качество выпускаемой продукции. Тон задавали коммунисты. Соревнование проходило под лозунгами: «Честь завода — твоя честь, металлург!», «Родине нужен металл высокого каче-

ства!», «Сделано на металлургическом — сделано отлично!».

Партком регулярно заслушивал отчеты о ходе соревнования за качество, проходили собрания в цехах, на которых подчеркивалась важность борьбы за качество выпускаемой продукции. С целью повышения ответственности за качество многие рабочие, смены, бригады были переведены на самоконтроль; по предложениям новаторов была изменена технология некоторых производственных процессов, что привело к уменьшению брака. От самих рабочих в этот период поступала масса заявлений с просьбой перевести их на самоконтроль.

Коллектив завода широко поддержал начинающие саратовских рабочих, призвавших развернуть соревнование за бездефектную сдачу продукции каждой сменой, бригадой, каждым рабочим. Брак-одедам на заводе был объявлен бой.

Партком принял специальное постановление по внедрению почина саратовцев: первоочередной задачей партийной организации и коллектива завода продолжала быть борьба за повышение качества продукции и снижение потерь от брака, но теперь уже за основу должен быть взят прогрессивный метод бездефектной сдачи продукции. Партком призвал провести широкую разъяснительную работу в цехах среди рабочих и посчитал необходимым провести аттестацию мастеров, как контрольных, так и сменных, в связи с переходом на новый метод работы.

Внедрение в цехах завода саратовского метода бездефектной сдачи продукции подняло со-

циалистическое соревнование на новую ступень. Хорошо работала смена мастера В. И. Красильникова, смена мастера В. М. Махова, отдел старшего мастера М. Н. Волкова. Широко развернулось соревнование между сменами, бригадами, выявились новые резервы производства, началась борьба за сокращение потерь рабочего времени.

На заводе выросла большая армия замечательных людей, которые выпускали продукцию только отличного качества. В этой плеяде отличников качества были коммунисты И. И. Коробейников, И. Ф. Житченко, В. В. Троицкий, А. В. Мушенко, М. И. Никонов, П. И. Семин.

Комсомольская организация также уделяла большое внимание организации социалистического соревнования, выполнению производственного плана, повышению качества выпускаемой продукции.

Комсомольские бригады прокатного стана трубoproкатного цеха Н. П. Семенкина, Ю. Ф. Кораблева, Н. Т. Рогова и многие другие сдавали продукцию только хорошего качества с первого предъявления. Большую работу проводил «комсомольский прожектор», которым руководил А. Е. Зубков и Г. Я. Чумаченко. Прожектористы, движение которых началось после XIV съезда ВЛКСМ, смело вскрывали имеющиеся недостатки, мобилизовывали молодежь на борьбу за повышение качества продукции.

В 1965 году работники завода боролись за решение главной задачи — перевода всего завода полностью на новый метод сдачи продукции с

первого предъявления. При парткоме была создана комиссия по качеству. Основное внимание комиссия сосредоточила на ходе выполнения оргтехмероприятий и анализе качества выпускаемой продукции.

В практику партийной работы входила новая форма — народный контроль. Отряд народных контролеров на заводе насчитывал 91 человек. Они проводили рейды, проверки по вопросам экономики и бережливости, качества выпускаемой продукции, техники безопасности, обращали внимание на условия труда и быта трудящихся. Активно работали посты контролеров в листопрокатном цехе (председатель В. Я. Иванов), в прутково-профильном (В. М. Арестов), в трубопрокатном (И. А. Творогов).

К концу семилетки партийная организация пришла значительно возросшей: на 1 января 1966 года она насчитывала 2151 человек, в том числе 1183 рабочих. В составе парторганизации было 318 коммунистов и кандидатов в члены партии с высшим образованием, 41 — с неполным высшим, 841 — со средним, в том числе 309 — с техническим.

Забота о качественном росте парторганизации, об увеличении партийной прослойки среди рабочих, об усилении роли коммунистов как организаторов производства, организаторов борьбы за выполнение государственных заданий, борцов за коммунистическое воспитание лежала в основе всей деятельности партийного комитета завода. Более 1000 членов КПСС и кандидатов в члены партии являлись ударниками коммунистического



труда. Почти все коллективы коммунистического труда возглавлялись коммунистами.

Развивались и совершенствовались другие традиционные формы социалистического соревнования. Metallурги включились в соревнование за ускорение технического прогресса, высокую культуру производства, экономию и бережливость.

В жизни коллектива бывают дни, когда каждый работник особенно остро ощущает свою органическую связь с ним, кровную зависимость своей судьбы от его судеб. Для металлургов таким днем стало чествование победителей социалистического соревнования при подведении итогов работы за год.

5 января 1966 года во Дворце культуры металлургов впервые состоялся торжественный вечер трудящихся «Гимн труду», здесь было принято письмо к металлургам 2000 года. Перед этим текст письма горячо обсуждался в цехах, дополнялся именами и фактами. Письмо зачитал термист профильного цеха В. П. Кузьмин. Затем его запечатали в дюралевую ракету, которая с тех пор вручается ежегодно цеху, занявшему первое место в социалистическом соревновании. 35 лет этот Почетный приз будут бережно хранить рабочие руки тех, кто своим самоотверженным трудом завоевал это право. Впервые приз был вручен кузнечно-прессовому цеху, занявшему по итогам года первое место.

«Вечер «Гимн труду», — писала газета «Рабочий», — событие, которое не может забыться. Все в нем было подчинено единой мысли — трудом



Традиционный ежегодный вечер  
чествования победителей социалистического соревнования  
«Гимн труду».

велик человек! Сдержанностью, без пестроты и шумихи, гордостью за свой труд дышала атмосфера вечера. Не забыть того порыва, с которым все присутствующие принимали письмо будущему поколению металлургов».

30 ноября 1965 года завод рапортовал о досрочном выполнении семилетнего плана. Опережали время, борясь за успешное завершение семилетки, коллективы литейного, листопрокатного, профильного, трубопрокатного, кузнечно-прессового и ремонтно-механического цехов.

Семилетний план в целом завод перевыполнил,

дав сверх плана алюминиевого проката тысячи тонн с объемом товарной продукции на миллионы рублей, выпуск алюминиевого проката вырос в 8,5 раза, производительность труда — в 2,7 раза.

Высоко был оценен труд многих рабочих, инженеров и служащих. Орденом Ленина награжден директор завода П. П. Мочалов, орденом Трудового Красного Знамени — главный металлург Г. А. Балахонцев, начальник цеха новой техники З. Н. Гецелев, старший мастер В. П. Костылев, секретарь парткома Г. В. Ходасевич, начальник цеха Г. В. Черепок; орденом «Знак Почета» — старший мастер А. В. Карандин, прессовщики Е. П. Монахов, Н. П. Новиков, бригадир слесарей Д. Я. Осипов, главный технолог А. И. Стадников. 18 человек получили медали «За трудовую доблесть» и «За трудовое отличие».

Родина высоко оценила трудовой подвиг рабочих, инженеров и служащих металлургического завода имени В. И. Ленина и наградила предприятие орденом Трудового Красного Знамени.

## ЮБИЛЕЙНАЯ ПЯТИЛЕТКА

Очередная, восьмая пятилетка поставила перед металлургами ряд новых сложных задач. Приближающиеся юбилеи 50-летия Великого Октября, 50-летия комсомола, 100-летия со дня рождения Владимира Ильича Ленина вдохновляли коллектив завода на достижение еще больших успехов.

В 1965 году на заводе началось движение за достойную встречу XXIII съезда КПСС. В соревнование включились многие бригады, отделы, цехи, оно приняло широкий размах и стало массовым. Все заводские коллективы поддерживали инициативу передовых предприятий Москвы и Ленинграда, взявших обязательства за счет экономии металла и материалов дополнительно выпускать промышленную продукцию. На производственных совещаниях и партийных собраниях рабочие и служащие вскрывали неиспользованные резервы и принимали новые социалистические обязательства.

Коллектив профильного цеха одновременно отмечал и 10-летие со дня выпуска первой про-

дукции. Эту дату он встретил хорошими производственными показателями, отлично работали бригады Д. К. Бобылева, А. Е. Зубкова, А. Н. Нуждаева, смена Ф. Ф. Голодяевского. Трубопрокатчики накануне съезда освоили и пустили новый автоматизированный стан.

В честь открытия XXIII съезда КПСС в цехах завода состоялись митинги. К съезду партии металлурги пришли с хорошими производственными показателями. Мартовский план по выпуску валовой продукции был выполнен на 119,2 процента, а по товарной — на 122,3. Производительность труда превысила плановые задания на 16 процентов. По первой группе цехов первое место занял коллектив трубопрокатного цеха, второе — кузнечно-прессовый цех.

Участники митинга в листопрокатном цехе единогласно приняли резолюцию и послали телеграмму делегату съезда секретарю партийной организации цеха А. А. Усольцеву. В телеграмме говорилось, что коллектив успешно выполнил квартальный план и выпустил в честь съезда 112 тонн листа повышенного качества.

Рабочие, инженеры и служащие завода с энтузиазмом встретили исторические решения XXIII съезда КПСС. На заводе состоялся митинг, на котором выступили делегаты съезда: секретарь партбюро листопрокатного цеха А. А. Усольцев и первый секретарь Кировского РК КПСС Б. И. Карякин.

Во всех партийных организациях завода прошли партийные собрания, на которых обсуждались решения съезда. На собраниях цехов и партийно-



Политинформация на плавильной площадке литейного цеха.

хозяйственном активе, состоявшемся в апреле 1966 года, коммунисты единодушно одобрили решения съезда и постановили: считать первоочередными задачами борьбу за досрочное выполнение заданий пятилетнего плана, обеспечение высокого качества выпускаемой продукции, широкое внедрение научной организации труда.

Более 400 агитаторов и 60 пропагандистов проводили в бригадах, отделах и цехах беседы по материалам съезда. Наглядная агитация также стала более конкретной, оперативной. «Рабочий», стенные газеты, боевые листки, молнии, заводское радио призывали рабочих, инженеров и служащих выполнить решения XXIII съезда КПСС.

В бригадах, цехах и отделах кипела напряженная трудовая жизнь. Каждый рабочий, каждый коллектив стремился осуществить решения съезда партии, внести свой вклад в выполнение заданий восьмой пятилетки. Трудовые будни характеризовались высоким подъемом, творческим поиском, активностью трудящихся.

Борьба за выполнение заданий восьмой пятилетки разворачивалась в условиях перевода народного хозяйства на новую систему планирования и экономического стимулирования. С большим интересом трудящиеся завода встретили решения сентябрьского (1965 год) Пленума ЦК КПСС. Они затрагивали насущные вопросы: бесперебойное снабжение, обеспеченный сбыт продукции, своевременное финансирование, повышение самостоятельности.

Выполняя решения Пленума ЦК КПСС и приказ министра от 19 октября 1965 года «О совершенствовании планирования и экономического стимулирования промышленного производства», на заводе создали рабочую комиссию по подготовке к переходу на новую систему и утвердили развернутый план мероприятий. В состав комиссии вошли главные специалисты и начальники экономических служб. Председателем назначили заместителя директора по экономическим вопросам В. С. Кудина. При парткоме была создана комиссия экономического анализа производства.

На основе глубокого анализа всех показателей завода и каждого из его цехов при сопоставлении с родственными заводами отрасли комиссия разработала мероприятия, которые предусматри-

вали увеличение производственных мощностей, повышение рентабельности и производительности труда, внедрение электронно-вычислительной техники.

Центральное место во всей подготовительной работе занимали проведенные в цехах в феврале—апреле 1966 года экономические конференции, на которых трудящиеся вносили предложения по увеличению выпуска продукции за счет роста производительности труда, экономии материальных, энергетических и денежных ресурсов. Всего было принято 310 мероприятий с экономическим эффектом 2 миллиона рублей. Металлурги вскрыли целый ряд неиспользованных резервов, реализация которых позволила значительно улучшить технологию производства, качество выпускаемой продукции, поднять производительность труда.

Хозяйственная реформа диктовала необходимость повседневной экономической учебы кадров — от рабочего до главных специалистов. Поэтому на заводе большое внимание уделяли экономической учебе всех категорий инженеров и служащих. Всего учебой было охвачено 1 467 человек.

Одной из основных целей экономической учебы было разъяснение сущности новых плановых показателей и значение увеличения средств на поощрение, которые могли быть получены только за счет эффективной работы самих трудящихся.

Была разработана поощрительная система, обеспечивающая заинтересованность работников в улучшении общих результатов деятельности цехов и завода. В создании этой системы деятельное



участие приняли не только работники экономических служб завода и цехов, но и сотни рабочих, внесших много полезных предложений.

При подведении итогов соревнования за сутки стали учитываться новые показатели работы: прибыль и реализация, культура производства, качество продукции, а при подведении итогов соревнования по заводу учитывалась рентабельность.

Завод в числе второй группы предприятий страны был переведен на новые условия работы с 1 июля 1966 года.

При новой системе хозяйствования на заводе усилилось внимание к экономической стороне производства, к вопросам укрепления расчета и повышению эффективности использования основных фондов. Предприятие стало более ритмично выпускать продукцию и реализовывать ее. Резко сократились штрафы за недопоставку продукции потребителям. Значительно ускорилась оборачиваемость оборотных средств, выросла экономия материалов, увеличились фонды материального поощрения. Ежегодно трудящиеся завода стали получать премию по итогам работы за год.

Страна шла навстречу 50-летию Великой Октябрьской социалистической революции.

Празднование знаменательной годовщины явилось событием большого исторического значения. В стране развернулось социалистическое соревнование в честь юбилейной даты. Инициаторами соревнования выступили рабочие заводов имени Владимира Ильича (Москва) и Ижорского (Ленинград). Центральный Комитет одобрил инициативу коллективов предприятий промышленности, тран-

спорта, строек, колхозов и совхозов по развертыванию социалистического соревнования в честь 50-летия Октябрьской революции за досрочное выполнение заданий пятилетнего плана развития народного хозяйства.

3 сентября 1966 года был создан оргкомитет по подготовке и проведению юбилея. Коллектив, взвесив свои возможности, принял новые, повышенные обязательства в честь 50-летия Советской власти. Metallурги обязались дать сверх плана продукции на 3,5 процента, обеспечить рост производительности труда на 14 процентов по сравнению с 1965 годом, повысить уровень рентабельности производства на один процент, увеличить выпуск товаров на 500 тысяч рублей.

С ценной инициативой выступил коллектив прутково-профильного цеха. За счет укрепления дисциплины, организованности на производстве, устранения внутрисменных потерь рабочего времени, эффективного использования производственных фондов рабочие решили поднять производительность труда на 4 процента. Во внутрицеховом соревновании участвовало 1 169 человек. Бригады Л. С. Бабаева, Н. М. Кузьменко, М. Г. Галангирова обратились к администрации завода с просьбой повысить нормы выработки на прессовании профилей. Повышенные обязательства взяли 92 комсомольца, 2 комсомольско-молодежные бригады, 6 смен. Инициативу профильщиков поддерживали литейщики, листопрокатчики, монтажники, коллектив обмоточного цеха завода Катэк, депо им. Г. М. Кржижановского.

Бюро обкома КПСС одобрило начин коллек-



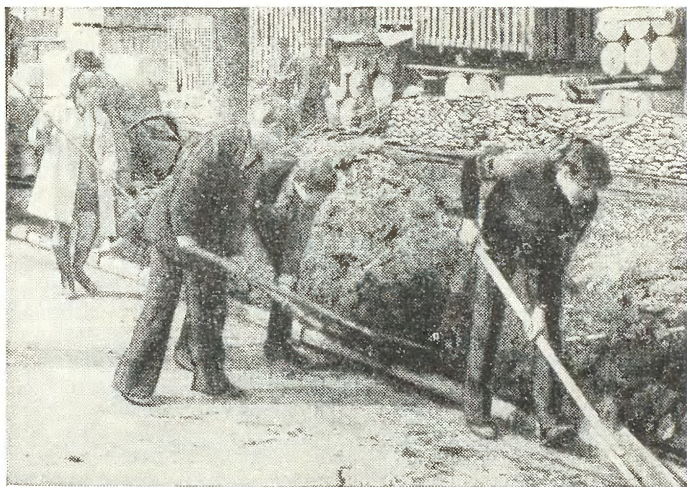
Сестра В. В. Куйбышева—Галина Владимировна — в юбилей 50-летия Октября рассказывает металлургам о революции в Самаре.

тива профильного цеха и рекомендовало партийным организациям предприятий области обсудить на собраниях трудящихся инициативу куйбышевских металлургов.

Для восьмой пятилетки характерно то, что наряду со старыми появились новые формы соревнования. Широкое распространение получили на заводе трудовые вахты, лицевые счета, копилки экономии. В первый год восьмой пятилетки началось движение за право

носить звание коллектива имени 50-летия Великого Октября. Родились индивидуальные формы соревнования под девизом: «От каждого работника — трудовой подарок».

На развертывание соревнования положительное влияние оказало постановление Пленума ВЦСПС от 27 сентября 1966 года «Об улучшении организации социалистического соревнования». Завком профсоюза разработал мероприятия по улучшению организации соревнования. С этой целью



Коммунистический субботник на заводском дворе.

проводились семинары профоргов, членов производственно-массовых комиссий, председателей цехкомов, начальников бюро труда и заработной платы.

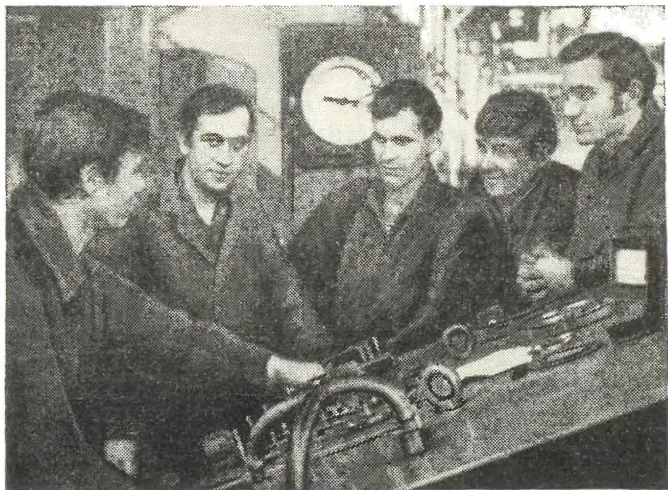
В цехах было организовано соревнование по профессиям. С июля 1966 года завком совместно с цехами и Дворцом культуры проводил вечера по профессиям, на которых лучшие производственники награждались ценными подарками. Победителям соревнования за присвоение звания коллективов имени 50-летия Советской власти устанавливались премии, присуждались знамена и вымпелы.

В соревнование за звание коллективов коммунистического труда и ударников коммунистического труда включилось 80 процентов всего коллектива завода, добилось этого звания 43 процента всех соревнующихся.

Идя навстречу 50-летию Советской власти, комсомол завода выступил инициатором комсомольской трехлетки. Основная цель трехлетки — помочь выполнению производственных планов, сделать новый шаг по пути коммунистического воспитания молодежи. Комитет ВЛКСМ завода разработал план мероприятий, основное внимание в котором уделялось идейной закалке молодежи, повышению активности, общеобразовательного и технического уровня молодых рабочих. Широко практиковались встречи молодежи со старыми коммунистами, походы по местам революционной, боевой и трудовой славы.

Партийная организация повседневно оказывала помощь комсомолу, заботилась о росте комсомольских кадров, их учебе. На заводе проводились семинары секретарей партийных и комсомольских организаций цехов. Многие комсомольские вожаки стали партийными, профсоюзными и хозяйственными руководителями. Так, бывший комсорг завода Бобырев был выдвинут на должность заместителя начальника цеха, комсорг Гречущев стал мастером, Серебрянникова — контрольным мастером.

Молодежь завода приняла активное участие в смотре трудового мастерства и общественно-политической активности. Широко развернулось в цехах соревнование по профессиям.



Передовая комсомольско-молодежная бригада прессовщиков Александра Наместникова (первый слева).

850 комсомольцев стали ударниками коммунистического труда, 566 молодых рабочих учились в школе рабочей молодежи, 300 — в техникумах, 341 — в институтах, 63 лучших молодых рабочих вступили в члены КПСС.

Успешно работали на трудовой вахте комсомольско-молодежные смены и бригады Н. П. Золотарева, Л. Л. Калачева, Н. Г. Белякова, А. С. Наместникова, А. И. Костина.

В октябре 1967 года на заводе прошли партийные собрания, на которых обсуждалось постановление сентябрьского Пленума ЦК КПСС

«О дальнейшем повышении благосостояния трудящихся». Рабочие и служащие в своих выступлениях благодарили коммунистическую партию за заботу о трудящихся. Многие коммунисты брали повышенные обязательства и призывали коллективы стать на ударную предоктябрьскую вахту.

В ответ на заботу партии о трудящемся человеке металлурги завода прилагали еще больше усилий для выполнения и перевыполнения юбилейных заданий. В авангарде были коллективы мастеров А. Ф. Россихина, И. В. Стюхина, В. П. Пшеничного; бригады В. И. Комарова и А. Д. Касьянова; рабочие С. С. Самойлов, В. В. Троицкий, Л. Л. Калачев и другие.

В октябре 1967 года с особым подъемом трудились литейщики, смена мастера В. М. Махова 16 октября выполнила 10-месячный план, с опережением графика работали бригады Н. Е. Татарова, В. И. Некрылова, Ю. М. Латышева.

Социалистические обязательства, взятые в честь 50-летия Великой Октябрьской социалистической революции, были успешно выполнены. По итогам соревнования заводу передали на вечное хранение знамя Министерства и ЦК профсоюза. Как лучшее предприятие города завод награжден Почетным переходящим Красным знаменем болгарского города-побратима Стара-Загоры.

В юбилейном соревновании лучших показателей добились коллективы коммунистического труда профильного, трубопрокатного цехов и центральной заводской лаборатории. Им присвоено звание «Коллектив цеха имени 50-летия Советской власти». Это звание получили также коллективы

отделов главного контролера, главного технолога, лаборатории линейно-угловых измерений, отделения эксплуатации цеха измерительной техники, смены обрубщиков фасонно-литейного цеха. Среди бригад и отдельных профессий победителями были признаны бригады Р. С. Звонаревой, Н. П. Инюшкина, давилщики А. И. Теленков, С. В. Сорокин, лаборантка Л. Г. Кузнецова.

Годовую производственную программу завод выполнил досрочно 22 декабря. В числе первых о выполнении плана рапортовали коллективы профильного, кузнечно-прессового, литейного цехов и цех по выпуску товаров народного потребления. Производительность труда повысилась на 11,9 процента. Изобретатели и рационализаторы внесли в годовую копилку более 800 тысяч рублей экономии.

В 1967 году завод вышел по основным технико-экономическим показателям на уровень, достигнутый передовыми родственными заводами отрасли.

Успехи в юбилейном соревновании нацеливали металлургов на новые трудовые рубежи. На заводе развернулось движение за досрочное выполнение пятилетнего плана, создание сверхпланового фонда пятилетки, сокращение внутрисменных потерь рабочего времени, передачу передового опыта, внедрение новой технологии.

Токари К. Н. Чегуров, В. И. Волков, фрезеровщик В. С. Стамбулко, бригады В. М. Жабина, Д. М. Рыгаева приняли обязательства выполнить пятилетку за четыре года.

С опережением плана работали коллективы 7





Вручение коллективу завода памятного Юбилейного знамени Министерства и ЦК профсоюза как победителю в соцсоревновании, посвященном 50-летию Великого Октября.



Фрезеровщик  
Стамбулко Владимир  
Сергеевич,  
передовой рабочий.

бригад и 31 новатор производства. Бригада Г. Ф. Ермолаева работала в счет октября 1969 года, бригада Н. А. Зотовой — в счет января 1971 года, токарь Д. Д. Леткеман — в счет июля 1971 года, слесарь-лекальщик инструментального цеха А. М. Приданников в июле 1968 года выполнил пятилетку.

13 мая 1968 года состоялся V заводской слет коллективов и ударников коммунистического труда. Участники слета приняли обращение, в котором призвали все коллективы цехов, отделов, служб, бригад продолжить соревнование за ком-

мунистический труд, включиться в поход за повышение производительности труда, за резкое улучшение технико-экономических показателей.

Приближалась знаменательная дата — 100-летие со дня рождения великого вождя мирового пролетариата Владимира Ильича Ленина. Большой политический и трудовой подъем, горячее стремление достойно встретить это историческое событие ощущались в делах миллионов трудящихся Страны Советов.

16 октября 1968 года на заводе были приняты социалистические обязательства в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина. Коллектив завода обязался пятилетний план по объему реализованной продукции выполнить досрочно и дать сверхплановой продукции на 42 миллиона рублей; повысить производительность труда на 55,4 процента по сравнению с 1965 годом; за счет модернизации, реконструкции оборудования и механизации производственных процессов листопрокатного и литейного цехов к 1970 году увеличить на 50 процентов мощность листопрокатного цеха; повысить рентабельность производства на 12 процентов. Сэкономить в восьмой пятилетке электроэнергии, сырья и материалов на 2 615 тысяч рублей. За счет внедрения планов научно-исследовательских работ получить в 1969 году экономии 2 миллиона 300 тысяч рублей.

Первыми откликнулись на постановление ЦК КПСС «О подготовке к 100-летию со дня рождения В. И. Ленина» рабочие и служащие листопрокатного цеха. В социалистических обязательствах цеха было записано: повысить производственные

показатели и вывести цех на проектную мощность в 1970 году.

25 сентября 1969 года коллектив листопрокатчиков обратился к рабочим и служащим завода с призывом поддержать почин ткачихи московского комбината «Трехгорная мануфактура» Ивановой и сэкономить в 1969 году и в первом квартале 1970 года столько электроэнергии, чтобы ее хватило на семь дней работы всего завода.

Коллектив коммунистического труда пятого пролета профильного цеха (мастер А. А. Новосадов) выступил с предложением учредить на заводе книгу трудовых подарков ленинскому юбилею и предоставить право подписания рапорта об итогах выполнения обязательств в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина лучшим производственникам—победителям соревнования. Коллектив, подсчитав свои возможности и резервы, решил без привлечения дополнительного количества рабочих увеличить план на каждый месяц, начиная с сентября 1969 года, по производству профиля — на 50 тонн, по производству шины — на 50 тонн.

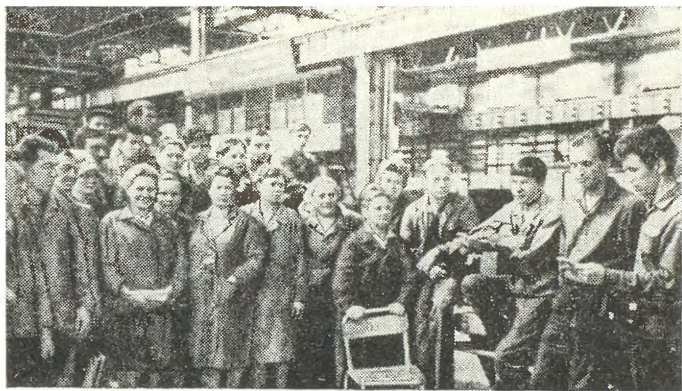
8 декабря 1969 года дирекция завода, партком, завком и комитет ВЛКСМ обратились к металлургам с призывом встать на 100-дневную ленинскую ударную трудовую вахту. «100 дней — 100 трудовых подарков Родине! Товарищи металлурги! Превратим каждый предъюбилейный день в день ударной работы», — говорилось в обращении, поддержанном коллективами всех цехов.

В дни ударной работы, как и всегда, впереди были коммунисты. Своим примером, вдохновенным трудом, они увлекали за собой весь коллек-

тив. Их много, коммунистов, чей труд вписан яркими строками в летопись завода: старший оператор отделения горячего проката И. Ф. Житченко, бригадир операторов того же отделения И. Н. Романов, бригадир литейщиков литейного цеха И. И. Коробейников, старший мастер Е. Н. Благушин и десятки, сотни других. На них равнялся коллектив, с них брали пример. Именно в 60-е годы произошли количественные и качественные изменения в партийной организации завода. Если в 1961 году на учете состояло 1 532 члена и кандидатов в члены КПСС, то в 1970 году их стало 2 594 человека. С 1961 по 1970 год кандидатами в члены КПСС принято более 1 500 человек. Большинство из них и сейчас работают на заводе.

Более 560 коммунистов-рабочих избраны в партийные органы, 777 — в советские, профсоюзные и комсомольские. Среди них А. А. Усольцев, Н. И. Филиппов, М. В. Фролова, Р. Н. Коваленко, А. Н. Белобородов, Я. С. Кочетков, М. Г. Сафонова, Р. Н. Седова.

Хорошей учебой, большой общественной активностью встретили юбилей комсомола комсомольцы и молодежь завода. Более 900 комсомольцев завоевали звание «Ударник коммунистического труда». Молодые новаторы сэкономили 80 тысяч рублей. Успешно выполнили социалистические обязательства 28 комсомольско-молодежных смен, 90 бригад, 2 400 молодых рабочих и специалистов. Молодежь активно повышала свой общеобразовательный и профессиональный уровень, 492 молодых рабочих изучали основы марксистско-ленинской теории, около 2 500 комсомоль-



Комсомольско-молодежная смена трубопрокатчиков Сергея Трушина (первый справа)—инициатор социалистического соревнования «Товарищ Ленин! Мы Вам докладываем!»

цев было охвачено различными видами общеобразовательной и политической учебы, 1 345 комсомольцев систематически сдавали продукцию с первого предъявления. Но эти успехи они рассматривали как предварительный этап подготовки к достойной встрече знаменательной даты — 100-летия со дня рождения В. И. Ленина.

Комсомольцы трубопрокатного цеха тоже откликнулись на постановление ЦК КПСС «О подготовке к 100-летию со дня рождения Владимира Ильича Ленина». Смена трубопрокатчиков мастера Сергея Трушина включилась в соцсоревнование под девизом «Товарищ Ленин! Мы Вам докладываем!». Партком одобрил инициативу трубопрокатчиков и рекомендовал комитету ВЛКСМ

завода развернуть социалистическое соревнование в молодежных коллективах. На трудовую вахту под этим девизом встали 57 комсомольско-молодежных смен, 63 комсомольско-молодежные бригады и более 2 500 молодых рабочих.

За большой вклад в выполнение пятилетнего плана решением ЦК ВЛКСМ заводская комсомольская организация занесена во «Всесоюзную летопись трудовых дел комсомола в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина».

Коллектив завода принял повышенные обязательства на 1970 год — выполнить план четырех месяцев 1970 года по объему реализованной продукции досрочно, 28 апреля повысить производительность труда на 1,5 процента, вывести к 20 апреля 1970 года на проектную мощность листопрокатный цех, добиться сдачи готовой продукции с первого предъявления в целом по заводу не менее чем на 98,2 процента.

Металлурги изучали жизнь и деятельность В. И. Ленина. На заводе был открыт лекторий по разъяснению внутренней и внешней политики КПСС и Советского правительства, регулярно проводились ленинские чтения, рабочие встречались с делегатами партийных съездов, Пленумов ЦК КПСС и ВЦСПС, комсомольских съездов, участниками Великой Октябрьской социалистической революции и гражданской войны в Поволжье.

Большую работу проводили политинформаторы и агитаторы С. С. Семин, А. В. Краченко, В. Н. Постнов, Н. В. Рассказов, П. П. Бидник, Б. Я. Тасев, Н. И. Степанов.

30 марта листопрокатный цех на 20 дней рань-





Молодые металлурги,  
вступившие в Коммунистическую партию  
в день 100-летия со дня рождения  
Владимира Ильича Ленина.



ше намеченного срока достиг проектной мощности. Выпуск проката возрос более чем в полтора раза по сравнению с 1967 годом. Высоких производственных успехов добились коллективы кузнечно-прессового цеха, ремонтно-механического, фасонно-литейного, измерительной техники и других.

15 апреля 1970 года состоялся митинг трудящихся завода, посвященный 100-летию со дня рождения В. И. Ленина. Директор завода П. П. Мочалов рассказал о трудовых достижениях металлургов. Государственный план первого квартала 1970 года завод выполнил досрочно. Коллектив работал с опережением заданий пятилетнего плана на 42 дня. 402 рабочих на год раньше завершили пятилетку. Цехи профильный, кузнечно-прессовый, трубoproкатный, центральная заводская лаборатория и механоштамповый успешно выполнили социалистические обязательства и были удостоены высокого звания «Маяк пятилетки». 15 цехов добились званий коллективов коммунистического труда и высокой культуры. Все обязательства, взятые в честь ленинского юбилея, были успешно выполнены.

За участие во Всесоюзном общественном смотре культуры производства и достигнутые высокие показатели по улучшению условий труда рабочих Совет Министров СССР и ВЦСПС в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина наградили коллектив завода дипломом за высокую культуру производства. 1 690 рабочих, ИТР и служащих завода были награждены медалью «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина».

Празднование ленинского юбилея — яркая страница биографии предприятия, носящего бессмертное имя вождя революции.

В юбилейной пятилетке с новой силой развернулась борьба за качество выпускаемой продукции.

Значительный упор был сделан на изучение и обобщение передовых методов труда, повышение технологической дисциплины и улучшение производственной культуры. Большой популярностью стали пользоваться школы коммунистического труда и передового опыта. Ветераны труда, отличники качества устанавливали шефство над молодыми рабочими, показывая пример качественной работы. За 5 лет обобщили и внедрили в производство 189 передовых методов.

Выросла армия новаторов производства, с каждым годом совершенствующая свое мастерство. Рабочие Г. И. Нуждов, А. Я. Кашеев, П. Л. Седов, Ю. К. Анашкин, Д. А. Булыгин, Н. В. Бадов, бригада коммунистического труда листопрокатного цеха П. П. Лалетина и многие другие внесли большой вклад в дело повышения качества продукции. 483 человека имели личные клейма.

Увеличилось число рационализаторов. За пятилетие было внедрено в производство 4 963 предложения и 75 изобретений. Лучшие рационализаторы Н. П. Барнаев, В. С. Петров, В. Н. Щукин, А. Г. Орлов, В. И. Шеенков, Г. П. Жердев, А. Ф. Алексеев, Ю. К. Анашкин имели по несколько десятков внедренных рацпредложений. Более половины внедренных предложений были направлены на совершенствование качества продукции.

В начале 1970 года началась подготовка к присвоению пруткам из алюминиевых сплавов государственного Знака качества. Был проделан большой объем работы по улучшению технологии производства, разработаны новые методы наладки инструмента, проведен ряд исследований. В результате этих мероприятий в начале декабря 1970 года одиннадцати видам прутков был присвоен государственный Знак качества.

Это была большая трудовая победа не только профильщиков, но и всего коллектива завода. Особенно напряженно потрудились над освоением прутков высокого качества А. Ф. Рыжов, Г. М. Корсетский, К. Г. Пешуков, М. Ф. Головинов, В. И. Карев, Е. П. Монахов, Н. Н. Дубровский, А. Г. Зинченко, В. Д. Сачук.

С мая 1965 года на заводе по почину коллектива Уралхиммаша развернулась работа по научной организации труда, составлялись планы мероприятий по НОТ. Но эти планы не предусматривали улучшения условий труда и научной организации труда в комплексе, поэтому ожидаемых результатов не принесли.

В апреле 1966 года на заводе был создан отдел НОТ, а в цехах основного производства — соответствующие бюро. По всем отделениям и службам создавались творческие бригады. Служба НОТ разработала широкую программу улучшения условий труда, культуры и эстетики производства.

На опыте Рыбинского моторостроительного завода была разработана методика, по которой уровень научной организации производства, тру-



Герой Советского Союза Владимир Иванович Чудайкин,  
начальник бюро рационализации и изобретательства.

да и управления измерялся обобщающим показателем, определяемым на основе комплекса коэффициентов.

Раньше на производственных участках работу выполняли комплексными бригадами. Решили их расчленить на специализированные группы, произвели по планам НОТ перепланировку рабочих мест, улучшили освещение, воздушную среду, покрасили оборудование. Сразу повысилась производительность. Внедрение плана НОТ только на одном участке второго пролета профильного цеха повысило производительность труда на 8,7 процента, условно-годовая экономия составила 7,9 тысячи рублей.

На пятилетку от министерства было получено задание, в котором предлагалось создать два образцовых цеха, отвечающих требованиям НОТ, а также много участков и рабочих мест мастеров и специалистов разных профессий. К концу срока было внедрено в производство 3 168 мероприятий по 119 планам НОТ с экономическим эффектом 757 тысяч рублей.

По достигнутым результатам завод в отрасли стал базовым по научной организации труда, производства и управления и в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина ВЦСПС наградил завод дипломом.

Характерной чертой восьмой пятилетки явилось широкое внедрение в производство научных разработок. Завод поддерживал научные связи со многими научно-исследовательскими институтами Москвы, Ленинграда, Куйбышева, научными центрами Урала и Сибири. Кроме того, к автоматиза-

ции и механизации производства привлекались КБ заводов Уралмаш, Электросталь, Ново-Краматорского и Старо-Краматорского, Новосибирского и Коломенского заводов тяжелых станков, Горьковского, Московского, Ленинградского станкозаводов.

Определенных успехов завод добился в работе по закреплению и воспитанию кадров. В 1967 году был разработан комплексный план, позволявший значительно сократить текучесть кадров. За два года количество прогулов было снижено на 16 процентов.

Была налажена регулярная учеба мастеров, механиков, электриков, энергетиков, рабочих ведущих профессий. Программа, рассчитанная на два года, предусматривала их совершенствование и как специалистов, и как воспитателей. За пятилетку получили рабочую квалификацию 4 425 человек, около 2 450 рабочих учились в школе рабочей молодежи, 2 313 — в техникумах, 1 707 — в институтах. В среднем ежегодно в общеобразовательных учебных заведениях обучались более 1 000 рабочих, различными формами политпросвещения только в 1968/69 учебном году охвачено 2 500 человек, из них 1 500 рабочих. Особое внимание уделялось изучению ленинского теоретического наследия и практике коммунистического строительства в СССР.

Администрация и партком завода придавали большое значение внедрению хозяйственного расчета на производственных участках. Было разработано «Положение о внутрихозяйственном расчете», в котором определен перечень технико-

экономических показателей цехов и порядок их планирования. В 1970 году все цехи перешли на хозрасчет. Хорасчетные планы доводились до сменных мастеров и бригадиров. В трубопрокатном цехе 21 бригада была переведена на хозрасчет, а в листопрокатном цехе все бригады имели лицевые счета экономии. Были введены книги мастеров, в которых службами цехов заполнялись все плановые и отчетные показатели смен за месяц. Для народных контролеров введены лицевые счета сэкономленных средств, материалов и сырья за счет внедрения взятых ими под свой контроль предложений и мероприятий. В годы восьмой пятилетки значительно улучшилась работа заводского и цеховых ПДПС.

Значительно выросли фонды предприятия. Если в 1965 году общие фонды составляли 1 263 тысячи рублей, то уже в 1970 году они достигли 7 188 тысяч рублей. Металлурги постоянно ощущают заботу об улучшении условий их труда и отдыха.

За пятилетие было построено 15 жилых домов на 1 190 квартир, жилой дом гостиничного типа на 153 квартиры, общежитие на 360 мест. Улучшились условия у 4 800 человек. Были сданы два детских комбината на 420 мест, плавательный бассейн «Нептун», спорткорпус № 2, искусственное озеро, танцплощадка и аттракционы в парке металлургов, туристический лагерь на реке Усе, детская поликлиника и многое другое.

Традиционными стали театрализованные представления на стадионе. В 1965 году такое представление было посвящено 20-летию победы со-



Фрагмент театрализованного праздника на стадионе «Металлург», посвященного 100-летию со дня рождения Владимира Ильича Ленина.

ветского народа над фашистской Германией, в 1966 году — дружбе народов СССР, в 1967 — 50-летию Советской власти, в 1968 — 50-летию Ленинского комсомола, в 1969 — 100-летию со дня рождения В. И. Ленина. Праздники пользуются большой популярностью среди рабочих и жителей городка. Более 40 тысяч человек собираются на такой праздник.

В годы восьмой пятилетки складывались рабочие династии. Процесс возникновения и становления рабочих династий протекал различными путя-



ми. Во-первых, вместе с молодыми рабочими, выпускниками техникумов и вузов, приходили на завод их жены. Во-вторых, дети металлургов после окончания школы шли по стопам родителей. 11 лет работают на заводе супруги Журавские. В семье Журавских — 10 человек. Дети подрастают и становятся в один ряд со своими родителями. В восьмой пятилетке уже пятеро Журавских трудятся на ставшем для них поистине родном заводе. В листопрокатном цехе хорошо известны семьи И. Н. Романова, П. М. Перегудова, А. С. Ананичева. Все они инициативные производственники и активные общественники. В литейном цехе добрая молва идет о передовиках производства Самойловых, Бабаковых, Семенюковых, Латышевых.

Ежедневно по проспекту Металлургов идут отцы и дети на свой родной завод. В их рядах — династии Н. И. Илларионова, В. Г. Матрохина, Ф. Е. Кораблева, В. П. Азова, Н. И. Емельянова, Т. М. Ярко, Н. Е. Земского, А. И. Царева, М. С. Мартынюк, В. С. Салова, П. Л. Седова, Ю. Д. Байдукова.

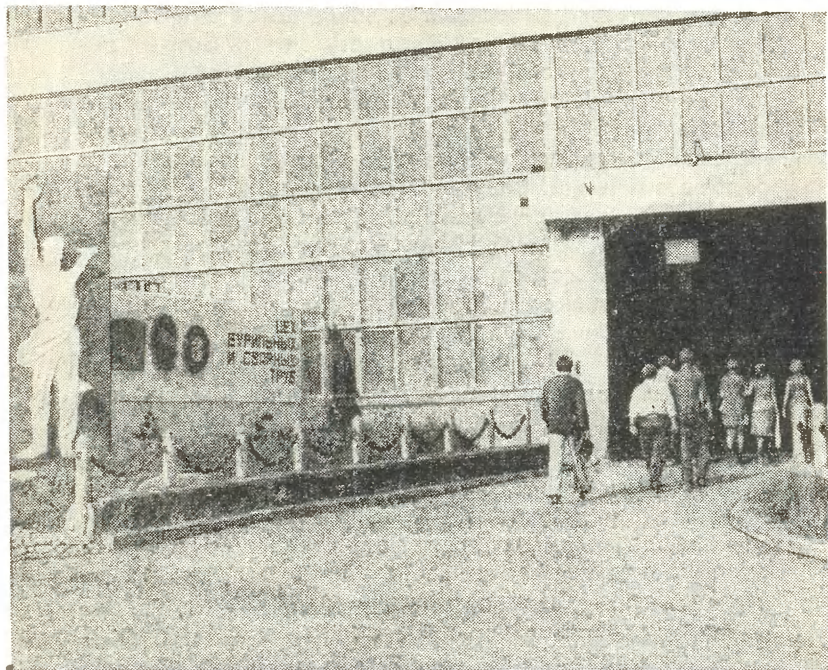
Вот что писала о рабочей династии Емельяновых заводская многотиражка: «Утром и вечером могучий людской поток захлестывает заводскую проходную. Рабочие идут целыми семьями. Проходят здесь и Емельяновы. Николай Ильич Емельянов, ветеран завода, электросварщик, идет в ремонтно-монтажный цех. Его жена Александра Михайловна спешит в транспортный — она водитель электропогрузчика. Сын Анатолий среди тех, кто отвечает за энергоснабжение, — он трудится

в электромонтажном. А дочь Лидия — оператор машиносчетной станции. Муж Лидии Е. Горшков — тоже кадровый рабочий завода». На счету рабочей династии Емельяновых 60 лет трудового стажа на металлургическом. А начинается эта династия с Николая Ильича. Двадцать лет работает ветеран сварщиком на металлургическом, имеет десятки учеников. Ему доверяют самую ответственную работу — сваривать конструкции грузоподъемной оснастки, где прочность шва имеет особое значение. Отличается Николай Ильич в труде особой собранностью, бережным отношением к оборудованию, материалу. Личный трудовой план он почти ежегодно завершает досрочно, за что награжден знаком «Победитель социалистического соревнования 1973 года».

Восьмая пятилетка победно финишировала.

Объем производства в натуральном выражении вырос в 2,14 раза, объем валовой продукции — в 1,94 раза, прибыль — в 2,8 раза.

Впечатляющие цифры! Успех металлургов был высоко оценен Родиной. Большая группа работников завода была награждена орденами и медалями. Директору завода П. П. Мочалову присвоено звание Героя Социалистического Труда, орденом Ленина награждены И. П. Ерасов, В. И. Карев, Л. П. Кириллов, Р. Н. Коваленко, Я. В. Мельников, В. Ф. Плотников, А. В. Сорокин; 10 человек — орденом Октябрьской Революции; 41 — орденом Трудового Красного Знамени; 51 — орденом «Знак Почета»; 26 — медалью «За трудовую доблесть»; 36 — «За трудовое отличие».



**ГЛАВА  
III  
ЗАВОД  
СЕГОДНЯ  
1971 - 1975**

**К НОВЫМ ВЫСОТАМ  
●  
СОРЕВНОВАНИЕ МНОЖИТ СИЛЫ  
●  
ПО ПУТИ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА  
●  
ПЛАН СОЦИАЛЬНОГО  
РАЗВИТИЯ В ДЕЙСТВИИ  
●  
КОММУНИСТЫ, ВПЕРЕД!  
●  
ЗАВОД ШАГАЕТ В ЗАВТРА  
●  
НА ШИРОКУЮ ДОРОГУ  
РЕКОНСТРУКЦИИ**

## К НОВЫМ ВЫСОТАМ

Победный финиш звал к новым победам. Намечая рубежи новой пятилетки, коллектив металлургов разворачивал социалистическое соревнование в честь достойной встречи предстоящего XXIV съезда КПСС.

В канун нового, 1971 года коллективы заводов Кировского района — металлургического имени В. И. Ленина, «Экран», моторостроительного имени Фрунзе, строительно-монтажного треста № 11 — выступили с ценной инициативой. Они решили объявить каждый предсъездовский рабочий день днем ударного труда и 30 марта 1971 года работать на сэкономленных материалах, электроэнергии и топливе.

Начинание поддержали коллективы предприятий Октябрьского и Советского районов — заводов имени Масленникова, 4 ГПЗ, «Строммашина», координатно-расточных станков.

Бюро городского комитета партии, рассмотрев повышенные социалистические обязательства передовых предприятий, одобрило их инициативу. Партийным, профсоюзным и комсомольским

организациям, хозяйственным руководителям предприятий и организаций города было предложено поддерживать почин передовиков и добиться, чтобы каждый коллектив, каждый рабочий встал на трудовую вахту в честь XXIV съезда КПСС.

Готовя достойную встречу съезду партии, коллектив завода решил выполнить план первого квартала 1971 года к 29 марта, освоить 118 наименований полуфабрикатов и изделий, модернизировать гидравлический пресс, сверх задания внедрить 100 рационализаторских предложений и изобретений и получить от них экономию не менее чем на 120 тысяч рублей, отлить 4 тысячи тонн слитков в электромагнитном кристаллизаторе.

12 января 1971 года в большом зале Дворца культуры металлургов состоялось собрание заводского партийно-хозяйственного актива. С докладом «Итоги работы завода за 1966—1970 годы, задачи коллектива по социально-экономическому развитию в предстоящем пятилетии и выполнению социалистических обязательств в честь XXIV съезда КПСС» выступил директор завода П. П. Мочалов.

Были приняты социалистические обязательства завода в честь XXIV съезда КПСС и на 1971 год. Коллектив завода заверил ЦК КПСС, Советское правительство, что сделает все от него зависящее для успешного выполнения принятых обязательств и встретит XXIV съезд Коммунистической партии Советского Союза новыми трудовыми успехами.

Партком, администрация и общественные организации завода развернули многогранную работу, направленную на повышение производительности труда, более эффективное использование оборудования, укрепление трудовой и производственной дисциплины.

В соревнование за выполнение предсъездовских социалистических обязательств включились десятки коллективов, сотни участков и бригад. Коллектив группы мастера В. Г. Васильева из листопрокатного цеха, встав на трудовую вахту в честь XXIV съезда КПСС, выступил с ценным почином. Подсчитав свои резервы и возможности, он пересмотрел ранее принятые обязательства и принял новые, повышенные. План первого квартала решено было выполнить не к 26 марта, как намечалось раньше, а к 25 и сэкономить за это время не 60, а 80 тонн металла.

Инициативу группы обсудили и одобрили на заседании завкома профсоюза. Завком рекомендовал хозяйственным руководителям, общественным организациям широко распространить почин, развернуть соревнование за право поставить свою подпись под рапортом завода XXIV съезду партии.

Многие коллективы, следуя примеру листопрокатного цеха, пересмотрели свои обязательства и взяли новые, более высокие. «Каждый предсъездовский день — день ударного труда» — вот девиз широко развернувшегося на заводе соревнования.

Уже в первый месяц значительных успехов достигли кузнечно-прессовый, ремонтно-механиче-

ский, механоштамповый цехи и цех ширпотреб.

В результате напряженного труда план января 1971 года по выпуску товарной продукции был выполнен на 102,4 процента, реализации — на 101,3 процента, производительность труда за месяц составила 103,4 процента.

15 февраля 1971 года было опубликовано постановление ЦК КПСС «О проекте Директив XXIV съезду КПСС по пятилетнему плану развития народного хозяйства СССР на 1971—1975 годы». Началось его обсуждение в партийных организациях, на собраниях, в печати. Намеченная партией программа развития народного хозяйства получила всенародное одобрение.

Горячо откликнулись труженики завода на разделы Директив по новому пятилетнему плану, посвященные путям повышения эффективности общественного производства. Металлурги понимали, что реализация этих планов должна привести к увеличению выхода конечной продукции, повышению производительности труда. «С радостью читал я проект Директив XXIV съезду партии. В каждой строке его — забота о благе народа, о человеке труда. И хочется работать еще лучше, чтобы делом ответить на эту заботу партии», — писал в заводской газете газосварщик ремонтно-механического цеха А. И. Куликов. Эти слова рабочего выражают мнение всего коллектива.

4 марта состоялось собрание партийно-хозяйственного актива завода с повесткой дня «Постановление ЦК КПСС о проекте Директив XXIV



съезду КПСС по пятилетнему плану развития народного хозяйства СССР на 1971—1975 годы и задачи коллектива завода».

В прениях по докладу активное участие приняли делегат XXIII съезда КПСС диспетчер листо-прокатного цеха А. А. Усольцев, токарь ремонтно-механического цеха А. А. Абрамов, главврач профилактория А. Я. Удальцова, делегат XVI съезда ВЛКСМ литейщик Виктор Калмыков, секретарь партбюро кузнечно-прессового цеха П. Ф. Комков, секретарь парткома завода Е. И. Рыбалко и другие.

Участники собрания единодушно одобрили проект, вынесенный Центральным Комитетом на всенародное обсуждение, и заверили, что коллектив металлургов честно выполнит поставленные перед ними задачи.

За пятилетку завод должен был увеличить выпуск продукции в натуральном выражении на 75,4 процента, повысить производительность труда на 47,1 процента. 88 процентов объема производства продукции следовало получить за счет повышения производительности труда. Удовлетворение все возрастающих потребностей основного производства вспомогательными и обслуживающими цехами должно осуществляться без увеличения численности рабочих. Таковы были главные задачи куйбышевских металлургов на девятую пятилетку.

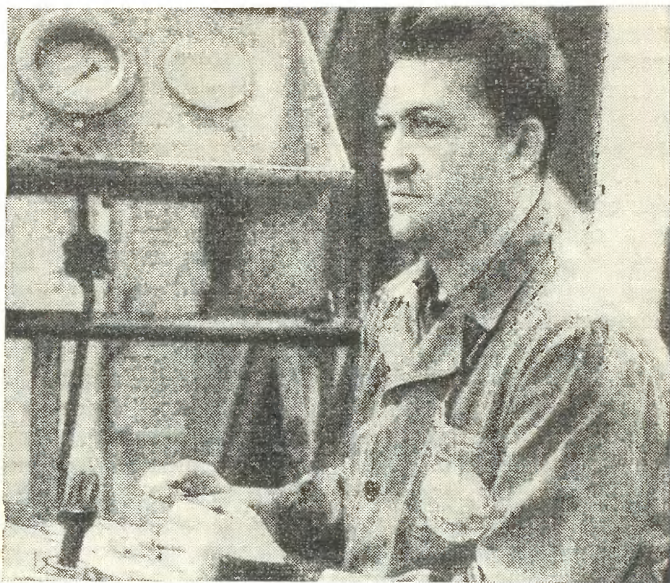
Для достижения таких высоких рубежей надо было мобилизовать коллектив на максимальное использование внутренних резервов, активно внедрять новую технику, совершенствовать методы

организации производства, труда и управления. В предстоящей пятилетке необходимо было осуществить ряд крупных мероприятий: сооружение и пуск корпуса переплава отходов и переработки отвальных шлаков, внедрение на всех литейных агрегатах прогрессивной технологии отливки слитков в электромагнитный кристаллизатор, реконструкцию линии горячей прокатки во втором цехе, модернизацию прессового и термического оборудования в трубном, профильном и кузнечно-прессовом производствах и многое другое.

Планировалось и широкое осуществление программы социальных мероприятий. План социального развития завода, принятый на 1969—1975 годы, предусматривал увеличение производительности труда в два раза, подъем уровня механизации трудоемких процессов, повышение общеобразовательного уровня коллектива, улучшение политического образования. Большое внимание уделялось жилищному строительству, лечебно-профилактическим и оздоровительным мероприятиям, улучшению условий труда и быта, спортивной работе и культурному обслуживанию металлургов.

На состоявшейся 12 февраля 1971 года областной партийной конференции делегатом XXIV съезда КПСС был избран старший оператор листопрокатного цеха Александр Васильевич Сорокин. Ему вместе с другими делегатами выпала большая честь представлять на партийном форуме Куйбышевскую партийную организацию.

А. В. Сорокин пришел на завод в 1957 году, не имея никакой специальности. Но трудолюбие и увлеченность делом в короткий срок помогли ему



Сорокин Александр Васильевич, листопрокатчик,  
делегат XXIV съезда КПСС.

овладеть нелегкой профессией оператора листопркатного стана. Незаурядные организаторские способности А. В. Сорокина в значительной степени способствовали улучшению работы всей бригады: сменные задания постоянно перевыполнялись, повышалось качество выпускаемой продукции. В 1962 году партийная организация цеха приняла Сорокина в члены КПСС. Коммунист — это человек, который отвечает не только за себя, но и за

соседа, смену, цех, завод. Для А. В. Сорокина эта ответственность перед людьми многократно возросла с избранием его кандидатом в члены райкома партии, депутатом областного Совета депутатов трудящихся.

30 марта 1971 года в Кремлевском Дворце съездов начал свою работу XXIV съезд КПСС. В день открытия съезда большинство цехов Куйбышевского металлургического завода им. В. И. Ленина рапортовали о досрочном выполнении предсъездовских социалистических обязательств.

2 апреля во Дворце культуры металлургов на слете передовиков предсъездовской ударной вахты лучшие из лучших — старший мастер профильного цеха С. Е. Евдокимов, сменный мастер листопрокатного цеха П. П. Лалетин, бригадир кузнецов кузнечно-прессового цеха К. Ф. Горецков, бригадир плавильщиков литейного цеха И. В. Толстиков, прессовщица М. С. Иваева, трубопрокатчик Н. И. Васичкин, фрезеровщик А. С. Кобыльсков, заточник А. Ф. Волкодаев, резчик Н. В. Емелин, слесарь Я. В. Мельников, слесарь А. В. Петуханов — поставили свои подписи под трудовым рапортом куйбышевских металлургов.

В рапорте съезду партии говорилось: «В результате развернутого социалистического соревнования под девизом «Каждый трудовой предсъездовский день — день ударного труда» успешно выполнены повышенные обязательства, принятые в честь XXIV съезда КПСС. Государственный план первого квартала по товарной продукции выполнен досрочно, 29 марта. Произведено сверх плана товаров народного потребления на 30 тысяч

рублей. Впервые в мировой практике освоен и внедрен процесс отливки крупных слитков в электромагнитном поле, и в первом квартале, ко дню открытия съезда, отлито 4 100 тонн слитков, что позволило получить экономию в сумме 143 тысяч рублей.

В обстановке всенародного политического и трудового подъема проходил в Москве съезд нашей партии. Metallурги, как и все советские люди, с глубоким интересом следили за его работой. Трудящиеся завода горячо одобряли все решения съезда и главную задачу девятой пятилетки: «Обеспечить значительный рост материального и культурного уровня жизни народа на основе высоких темпов развития социалистического производства, повышения его эффективности, научно-технического прогресса и ускорения роста производительности труда».

Решения XXIV съезда КПСС, определившие генеральные направления внутренней и внешней политики СССР, стали вдохновляющей программой деятельности партии, всего советского народа, каждого труженика металлургического завода имени В. И. Ленина.

# СОРЕВНОВАНИЕ МНОЖИТ СИЛЫ

Величественная программа, намеченная Коммунистической партией на новое пятилетие, вызвала новый прилив творческой инициативы у коллектива металлургов. Заводская газета призывала в те дни: «Товарищи металлурги! Все силы, весь жар своих сердец, все резервы производства — на выполнение исторических решений XXIV съезда КПСС».

Передовые рабочие принимали повышенные обязательства. Выступая на слете передовиков, один из опытейших токарей ремонтно-механического цеха Константин Николаевич Чегуров взял обязательство выполнить свою пятилетку за три года и три месяца. Включилась в борьбу за досрочное выполнение нового пятилетнего плана бригада плавильщиков Дмитрия Сергеевича Хохлова. Самоотверженно трудились передовики производства — операторы В. М. Котельников, А. П. Бережной, фрезеровщик Ю. А. Мироненко, токарь М. П. Андреев, прессовщик Н. П. Чертоз, сварщик А. Н. Широков, станочник С. П. Козлов-



Передовики производства прессовщики братья Дубровские:  
Анатолий, Никодим и Николай.

ский, фрезеровщик В. С. Чернышев, токарь Н. П. Лазарев, шофер В. П. Казаков.

Более 200 политинформаторов разъясняли решения съезда в цехах и отделах завода. Активизировалась деятельность группы докладчиков парткома и лекторов заводского общества «Знание». С докладами «Планы партии — планы народа», «КПСС — вдохновитель, организатор наших побед» выступили перед рабочими начальники цехов Г. Г. Маслов, Л. П. Кириллов, заместитель директора завода В. С. Кудин.

Во всех звеньях системы политического просвещения шли занятия по материалам XXIV съезда КПСС. Все формы и методы партийно-политической работы использовались для мобилизации трудящихся на выполнение намеченных партией

планов, самоотверженный труд во имя дальнейшего роста экономического могущества страны, повышения народного благосостояния. Партийная организация завода возглавила эту работу, придав ей целенаправленный, организованный характер.

Поддерживая патриотические начинания новаторов производства о досрочном выполнении девятой пятилетки, коллектив завода принял социалистические обязательства на 1971—1975 годы, где предусматривалось выполнить государственный план девятой пятилетки по выпуску товарной продукции к 5 декабря 1975 года.

В канун Первомайского праздника на завод пришла радостная весть: за успешное выполнение социалистических обязательств, принятых в честь XXIV съезда КПСС, коллективу металлургического завода имени Ленина по итогам работы за первый квартал 1971 года присуждено первое место по министерству и переходящее Красное знамя. С трудовой победой металлургов поздравили министерство, президиум ЦК профсоюза, горком КПСС.

По примеру московских и ленинградских рабочих на заводе ширилось соревнование за досрочное выполнение плана первого года девятой пятилетки, лучшее использование резервов производства, получение всего прироста продукции за счет повышения производительности труда. Его возглавили коммунисты. Высоких показателей не раз добивались коллективы профильного, механостампового, ремонтно-механического цехов, цеха измерительной техники. Отличных результатов





Во дворе тоже можно культурно отдохнуть.

добились передовики и новаторы производства — резчики Т. Х. Мухаметшин, А. И. Кузнецов, М. П. Андреев из литейного цеха, операторы листопркатного цеха В. Н. Жердев, В. В. Евтеев, прессовщики А. С. Михайлов, В. Е. Ставенко, правильщик С. И. Еремеев, термист А. С. Афанасьев из профильного цеха, прокатчик В. Н. Кулагин из трубопркатного цеха, прессовщица М. С. Иваева из цеха по производству товаров народного потребления, резчики Н. В. Емелин, Е. Н. Теплюк, токарь П. Ф. Громов из кузнечно-прессового цеха.

Успешно участвовал в соревновании за досрочное выполнение годового плана штамповоч-



Горецков Константин Федорович, бригадир кузнецов, ветеран труда.

ный участок механоштампового цеха (начальник участка В. Н. Танчук). Инициаторами предсезонного соревнования выступили коммунисты участка ударники коммунистического труда фрезеровщики И. А. Моисеев и А. М. Яковлев.

И. А. Моисеев — первоклассный специалист, обучил своему мастерству многих молодых рабочих. В 1971 году к юбилейной медали и значку отличника социалистического соревнования у него прибавился еще орден Трудового Красного Знамени. Вместе с И. А. Моисеевым в 1961 году на

завод пришел опытный фрезеровщик А. М. Яковлев. Здесь же в цехе их приняли в ряды ленинской партии. Коммунисты цеха избрали И. А. Моисеева в состав партийного бюро, а А. М. Яковлева — политинформатором.

Лучшая смена—та, на участке которой руководит мастер А. Т. Кудряшов. Здесь каждый второй — коммунист. Партийную группу возглавлял передовой фрезеровщик ударник коммунистического труда В. В. Конякин. Он регулярно выполнял по полторы нормы за смену.

Шести металлургам завода было присвоено звание «Лучший рабочий по профессии» за второй квартал 1971 года в областном соревновании. Лучшим в области бригадиром литейщиков признан В. Д. Гусев из литейного цеха. Звания лучшего оператора был удостоен В. В. Терешов из листопрокатного цеха. Лучшими по профессии признаны также прессовщик профильного цеха Н. П. Чертов, трубопрокатчик Н. И. Васичкин, бригадир кузнецов К. Ф. Горецков и прессовщик того же цеха Н. П. Новиков. Все они были награждены грамотами обкома профсоюза.

Большое значение уже в первый год пятилетки партийная и профсоюзная организации придавали гласности социалистического соревнования. Итоги соревнования не только регулярно подводились, но и становились достоянием всего коллектива. Заводская газета, стенные газеты, стенды, «молнии» широко освещали ход соревнования, пропагандировали опыт передовиков, призывали следовать их примеру. Гласность соревнования, широкая разъяснительная работа привели

к тому, что почти каждый труженик завода взял конкретные социалистические обязательства. В ряде цехов и групп начали подводить итоги социалистического соревнования и инженерно-технических работников.

Партком, дирекция и общественные организации завода хорошо понимали, что дальнейшая активизация социалистического соревнования и совершенствование его организации являются важнейшим условием успешного претворения в жизнь программы экономического и социально-политического развития страны, выдвинутой XXIV съездом КПСС.

Для коллектива завода, как и для всех советских людей, 1971 год был годом новых трудовых побед и творческих свершений. Годовой план по выпуску товарной продукции был выполнен 20 декабря, по ее реализации — 22 декабря. 384 металлурга досрочно выполнили задания первого года пятилетки. В 1971 году по сравнению с 1970 реализация продукции возросла на 9,9 процента, выпуск проката в тоннах — на 8, производительность труда — на 4,2 процента. Освоено 544 вида новых изделий, в том числе 162 вида труб, 253 наименования прутков и профилей, 15 типов слитков.

Уровень 1970 года превзошли почти все цехи основного производства. Особенно хороших показателей добился коллектив прутково-профильного цеха. При снижении численности работающих на 1,5 процента он увеличил выпуск продукции в натуре на 6 процентов.

Итак, первый год девятой пятилетки металлур-

ги начали с развертывания предсъездовского соревнования, а закончили его рапортами трудовых побед о досрочном выполнении производственной программы и взятых повышенных обязательств.

И вот подведены итоги. Решением завкома профсоюза почетное звание «Маяк пятилетки» присуждено коллективу профильного, механоштампового, токарно-модельного, строительного цехов и цеха измерительной техники. Переходящий приз — ракета с письмом к металлургам 2000 года вручен механоштамповому цеху, достигшему наилучших технико-экономических показателей.

Важные и ответственные задачи стояли перед коллективом завода и в 1972 году, который должен был стать годом дальнейшего увеличения выпуска и повышения качества продукции, производительности труда, технического прогресса. Предстояла интенсивная подготовка к постепенному техническому перевооружению завода.

Широкий размах приобрело соревнование за звание «Завод коммунистического труда». Коллектив встал на трудовую вахту в честь 50-летия образования Союза ССР. Партийная, профсоюзная организации стремились использовать социалистическое соревнование как стимул повышения творческой активности, инициативы трудящихся.

Коллектив четвертого пролета профильного цеха обязался выполнить задание пятилетнего плана за 4,5 года. Обсудив это начинание и приняв во внимание свои резервы и возможности, коллектив пятого пролета этого же цеха высту-

пил с встречным предложением — выполнить задания пятилетки за 4 года.

Большую поддержку нашел в коллективах цехов почин рабочих Н. И. Васичкина, К. Н. Чегурова, взявших обязательства досрочно выполнить свое пятилетнее задание. Эти патриотические начинания были одобрены партийным комитетом и заводским комитетом профсоюза и получили широкое распространение на заводе. Уже в феврале 1972 года досрочно выполнить пятилетку обязались 240 бригад, 39 отделений.

В июле 1972 года, развивая соревнование в честь 50-летия образования СССР, рабочие профильного цеха в канун Дня металлурга решили начать борьбу за право получения Юбилейного Почетного знака, учрежденного ЦК КПСС, Президиумом Верховного Совета СССР, Советом Министров СССР и ВЦСПС. В связи с этим профильщики приняли новые обязательства по повышению качества и производительности труда, досрочному выполнению плана второго года пятилетки. Этот почин был немедленно подхвачен в других цехах и службах завода.

Весьма эффективным оказалось соревнование комсомольско-молодежных коллективов завода. В первом полугодии 1972 года лучших показателей достигла комсомольско-молодежная смена, руководимая мастером листопрокатного цеха Николаем Бурцевым. Коллектив ежемесячно перевыполнял месячные производственные задания и добился хорошего качества выпускаемой продукции. Больших успехов добились также бригады листопрокатчиков и профильщиков, возглавляемые



Первые заслуженные мастера завода Кузьмин Виктор Поликарпович, Волгин Петр Федорович.

Валерием Арсеньевым и Валентином Малышкиным.

Звание «Лучший молодой рабочий» было присвоено оператору листопрокатного цеха Петру Анисимову, токарю автотранспортного цеха Геннадию Мазилкину и копировщице отдела главного механика Нелле Антроповой.

Активно участвовали в социалистическом соревновании и инженерно-технические работники.

Звание «Лучший мастер завода» получили В. М. Гаврилов (литейный цех), В. И. Русаков (листопрокатный цех), Н. М. Борисов (профильный цех), Ю. А. Петренко (трубопрокатный цех), В. П. Кузьмин (инструментальный цех), Б. М. Кудинов (автотранспортный цех) и другие командиры производства.

Звание «Лучший конструктор завода» завоевали С. В. Ситникова и В. П. Миронов (ОТКО), В. Я. Сернов (отдел главного технолога), В. Ф. Гаврилин (технический отдел), В. В. Козлов и В. С. Шептунов (ЦЛАМ), «Лучший технолог завода» — А. М. Глухова, Н. С. Харламова, Л. И. Гречушева, А. В. Комаров, А. В. Фоменко, В. И. Скворцов, «Лучший экономист завода» — В. П. Соловьева, В. А. Киршбаум.

2 августа 1972 года коллектив завода, воодушевленный постановлением ЦК КПСС, Президиума Верховного Совета СССР, Совета Министров СССР и ВЦСПС о «Порядке подведения итогов Всесоюзного социалистического соревнования в ознаменование 50-летия образования Союза Советских социалистических республик и о мерах поощрения победителей в этом соревновании», поддерживая инициативу передовых коллективов страны по развертыванию социалистического соревнования за право получения Юбилейного Почетного знака и почин предприятий Кировского района г. Куйбышева трудиться под девизом: «15 союзным республикам — 15 ударных трудовых декад», принял новые повышенные обязательства.

Наибольших успехов на новом этапе сорев-





Бригада литейщиков под руководством Ивана Иосифовича Коробейникова (пятый слева) выполнила задание девятой пятилетки в октябре 1974 года.

нования к декабрю 1972 года добились коллективы цехов сварных и бурильных труб, профильного, отделения нестандартного оборудования ремонтно-монтажного цеха, смена мастера Н. Ф. Каравашкина из листопрокатного, смена мастера П. Ф. Волгина из кузнечно-прессового, бригада литейщиков И. И. Коробейникова и другие коллективы.

Приближался день всенародного праздника — 50-летие образования СССР. Страна готовилась достойно отметить свой золотой юбилей. Труженики Куйбышевского металлургического завода рапортовали о своих трудовых победах.

21 декабря 1972 года газета «Рабочий» опубликовала рапорт коллектива завода Центральному Комитету КПСС, Президиуму Верховного Совета СССР, Совету Министров СССР. Металлурги сообщали, что государственный план 11 месяцев

по выпуску товарной продукции успешно выполнен 27 ноября и по реализации — 28 ноября. Товаров народного потребления получено сверх плана на 244 тысячи рублей, внедрено в производство 18 изобретений и 1 200 рационализаторских предложений с условно-годовым экономическим эффектом 1 миллион 275 тысяч рублей. Годовой план по выпуску товарной продукции также был выполнен досрочно — к 25 декабря. Коллективу пресово-трубного цеха по итогам юбилейного соревнования 1972 года присуждено переходящее Красное знамя и переходящий приз — ракета с письмом к металлургам 2000 года.

22 декабря 1972 года во Дворце культуры металлургов состоялось торжественное заседание, посвященное юбилею СССР. Семь часов. Места в президиуме занимают лучшие люди и ветераны завода, руководители общественных организаций. Торжественное заседание трудящихся предприятия открыл председатель завкома профсоюза Ф. К. Бобылев. С докладом «О 50-летию Союза Советских Социалистических Республик» выступил секретарь партийного комитета завода Е. И. Рыбалко.

От имени ЦК КПСС, Президиума Верховного Совета СССР, Совета Министров СССР и ВЦСПС секретарь Куйбышевского обкома КПСС А. И. Калинин вручил представителям завода высокую награду Родины — Юбилейный Почетный знак. Директор завода Герой Социалистического Труда, лауреат Ленинской премии П. П. Мочалов от имени всего коллектива горячо поблагодарил партию и правительство за высокую награду и за-

верил, что и впредь завод будет идти в первых рядах строителей коммунизма. Об огромном трудовом и политическом подъеме трудящихся завода, о своих повышенных обязательствах на третий, решающий год пятилетки взволнованно говорили бригадир цеха бурильных и сварных труб А. И. Кузнецов и оператор листопрокатного цеха комсомолец Юрий Клевлин.

На заводе широко развернулось соревнование за то, чтобы сделать 1973 год годом ударного труда, за всемерное использование резервов производства, повышение производительности труда.

В авангарде соревнующихся шли коммунисты. Широкую известность на заводе получили члены КПСС замечательные организаторы производства, правофланговые социалистического соревнования мастер А. М. Босов, кузнец К. Ф. Горецков, пресовщик В. М. Ракчеев, крановщица Р. Н. Седова, бригадир профильного цеха А. И. Шемонаев, заточник инструментального цеха В. И. Волкодаев, начальники цехов Г. В. Ходасевич, И. А. Творогов, И. В. Зендеров, старшие мастера В. П. Кондрашов, П. П. Лалетин, Л. П. Данилов. Более тысячи коммунистов значительно опередили задания девятого пятилетнего плана. Их примеру следовали комсомольцы и беспартийные труженики завода.

Выполняя взятые обязательства, коллектив завода в третьем, решающем году девятой пятилетки добился новых успехов. Досрочно, 24 декабря, на 3 дня раньше установленного социалистическими обязательствами срока, был выполнен государственный план. Выпуск товарной продукции увеличился на 11,2 процента, товаров народ-



Начальник цеха Геннадий Васильевич Ходасевич  
поздравляет бригадира Григория Леонтьевича Барсельянца  
с окончанием монтажных работ.

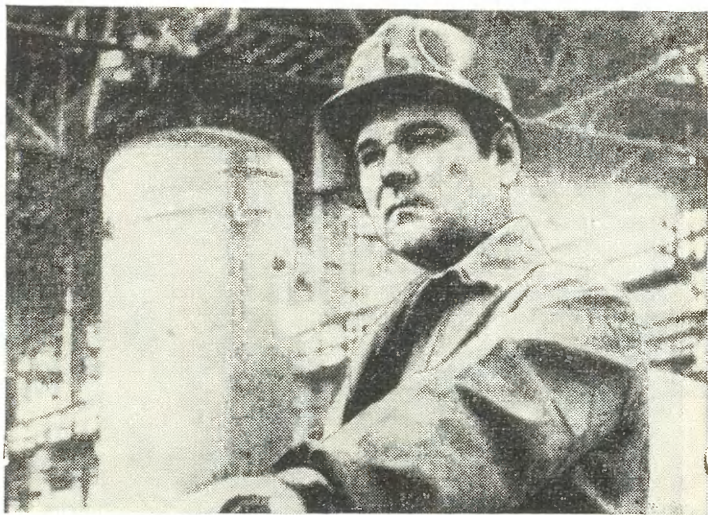
ного потребления — на 6,8 процента против плана, задание по росту производительности труда перевыполнено на 8,6 процента.

Труд металлургов получил высокую оценку: все четыре квартала 1973 года завод выходил победителем Всесоюзного социалистического соревнования среди предприятий министерства. Большая группа передовиков производства за высокие показатели в работе была награждена знаком «Победитель социалистического соревнования 1973 года».



Бригадир прессовщиков Виктор Матвеевич Ракчеев, лауреат премии Ленинского комсомола за промышленное освоение новой технологии прессования.

Значительных успехов добился прутково-профильный цех — победитель социалистического соревнования на заводе по итогам 1973 года. Прирост продукции здесь составил по сравнению с 1972 годом 7,2 процента. Коллектив цеха обеспечил заданный рост производительности труда при усложнении спецификации. Профильщики повысили выход годной продукции на 0,78 процента. Особенно хорошо потрудились в цехе бригады прессовщиков, которыми руководили А. Г. Зинченко, Н. И. Стаценко и Р. Г. Шамис.



Прессовщик Александр Гаврилович Зинченко,  
ветеран труда.

В начале года комсомольско-молодежная бригада цеха бурильных и сварных труб Александра Кузнецова бросила клич: «Сделаем 1973 год годом ударного труда». Это патриотическое движение поддерживали рабочие коллективы многих цехов и служб завода. Сами инициаторы выполнили годовой план к 1 декабря. Из сэкономленного металла коллектив бригады сварил дополнительно 106 тысяч метров труб для нужд сельского хозяйства, производительность труда выросла на 20,9 процента. Все члены бригады работали на самоконтроле.





Каждое 1 сентября дети подшефных школ возлагают цветы к памятнику В. И. Ленину.



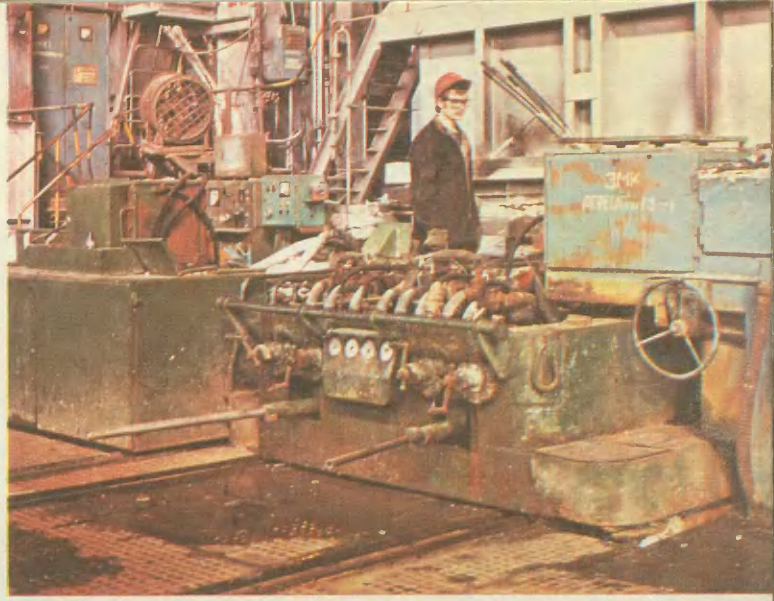
Площадь металлургов

Доска Почета передовиков производства на внутризаводской площади

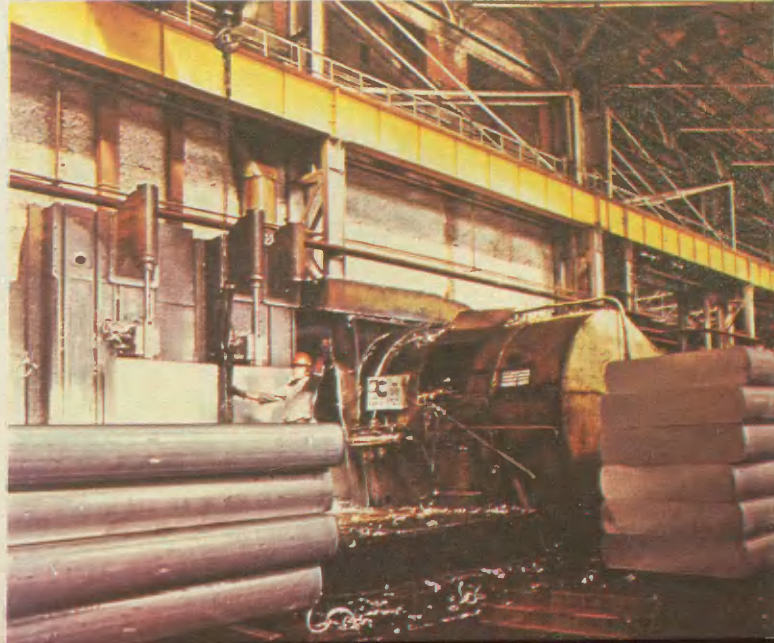


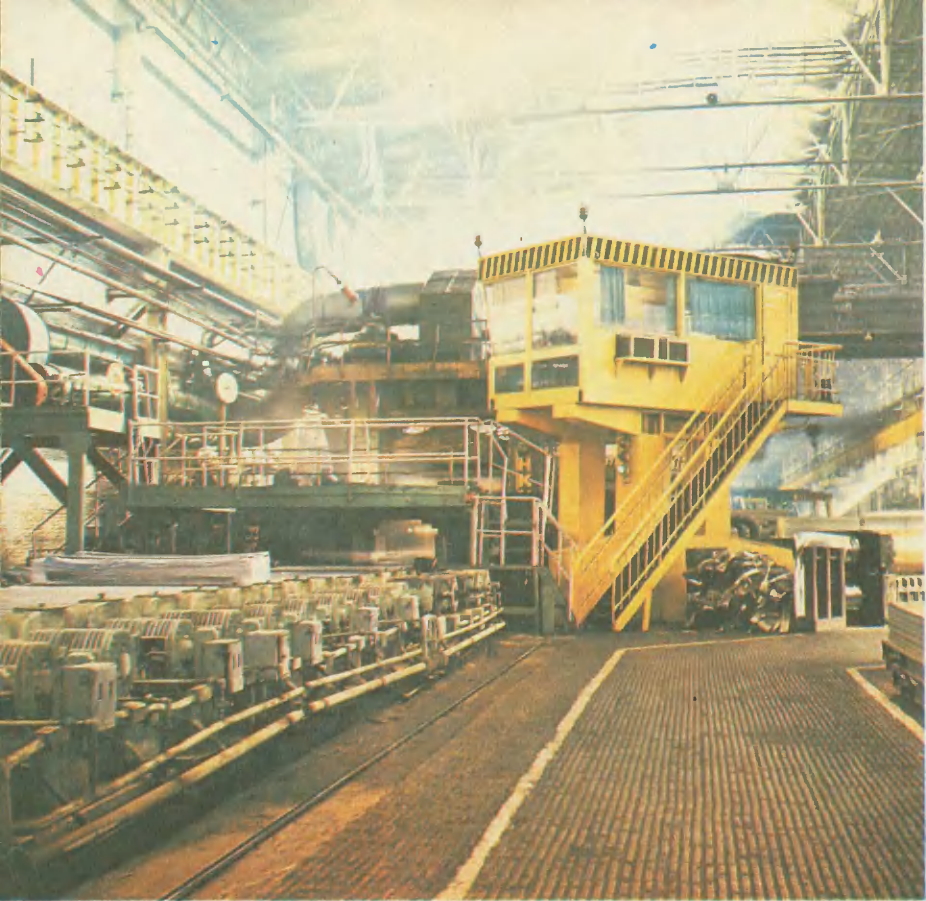


Литье металла в электромагнитный кри-  
сталлизатор



Фрезерование слитков перед прокаткой



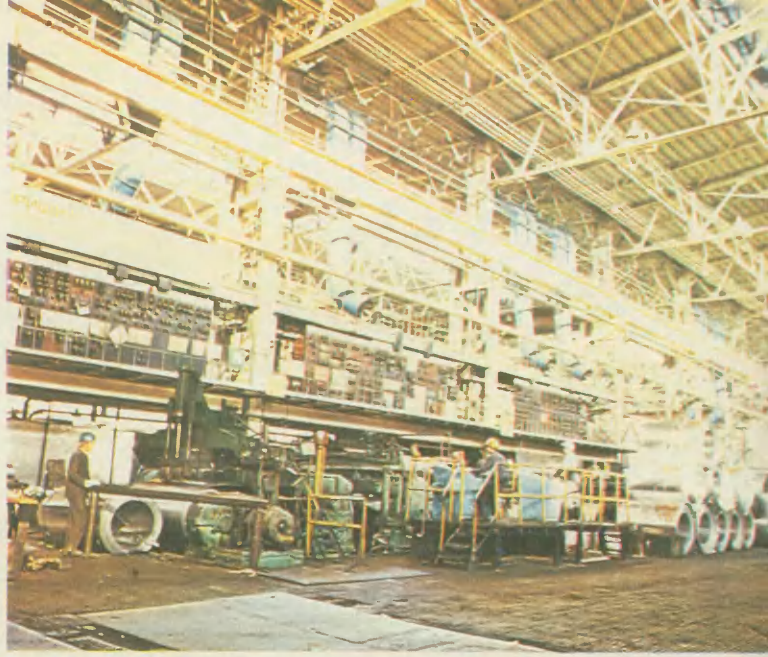


Идет прокатка алюминиевого листа на горячей линии

У входа в трубопрокатный цех — первый  
цех коммунистического труда



На линиях резки листа

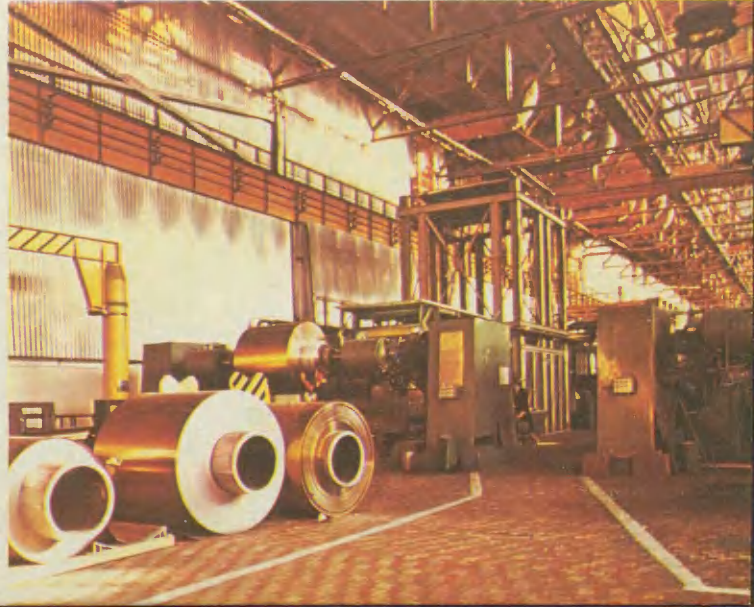






В вычислительном центре завода

Автоматическая линия покрытия специальным лаком листа для пищевой и консервной промышленности



Оросительные трубы для сельского хозяйства — продукция завода





Упаковка бидонов — продукции цеха ширпотреба — для отправки в магазины



Цеховая столовая



Заслуженный работник культуры РСФСР  
Зоя Федоровна Бочарева — руководитель  
детского сектора Дворца культуры метал-  
лургов — со своими воспитанниками.



Детская площадка





Стадион «Металлург»: чехословацкий аттракцион «Автородео»



Плавательный бассейн  
«Нептун»



Заводская поликлиника



Бальнеологическая  
чебница завода





Парк им. 50-летия Октября



Семейный дом отдыха



Пионерский лагерь  
им. К. Э. Циолковского

Завод располагает несколькими  
базами отдыха в живопис-  
ных местах на берегу Волги



Профессионально-техническое училище  
№ 21 — кузница будущих металлургов



Занятие в базовом клубе юных тех-  
ников «Металлург»



Многие участники соревнования 1973 года добились хороших показателей как по росту производительности труда, так и по выпуску сверхплановой продукции. Участок старшего мастера В. П. Кондрашова из листопрокатного цеха, смены мастеров П. А. Аносова и Н. К. Рящикова из трубопрокатного цеха и другие неоднократно выходили победителями соревнования на заводе.

В 1973 году началась реконструкция листопрокатного цеха. Партийный комитет завода и все общественные организации немало сделали для развертывания соревнования на этом важнейшем участке производства. По инициативе коммунистов на бригадных собраниях заводских строителей и монтажников были приняты повышенные обязательства, предусматривающие досрочный пуск станов и всей линии горячего проката этого цеха. Партком и завком профсоюза разработали специальное положение о материальном стимулировании соревнующихся за досрочное проведение реконструкции. Ход соревнования освещался в газете «Рабочий», плакатах, «молниях».

Все участники реконструкции трудились с огромным подъемом, проявляя высокую сознательность. Не раз отмечалась исключительно добросовестная работа слесарей цеха нестандартного оборудования, возглавляемых бригадами Д. Я. Осиповым и Н. Н. Атяшевым, строителей из прокатного цеха (бригадиры Н. П. Занкин и В. Г. Соляков), штукатуров стройцеха во главе со звеньевым А. В. Шамаевой, инженеров О. И. Варивода, Я. Э. Ясельмана, К. В. Краснова и А. В. Орешина, бригады электриков прокатного цеха,

руководимой инженером Ю. И. Васильевым, и многих других.

В середине 1973 года более 800 работников завода опережали график, а 8 работали в счет десятой пятилетки. Впереди, как всегда, шли ветераны труда и войны.

В декабре 1974 года последние обратились ко всем работникам завода с призывом встретить 30-летие великой Победы ударным трудом. Бригада операторов листопрокатного цеха, возглавляемая К. Подледновым, обязалась в честь 30-летия Победы закончить свою пятилетку к августу 1975 года. Слесарь кранового хозяйства листопрокатного цеха А. Зуев дал слово выполнять работу только на отлично и к маю 1975 года обучить своей профессии двух молодых рабочих.

Славными делами, большими достижениями завершил определяющий, 1974 год девятой пятилетки коллектив металлургов. По итогам года 161 работник завода награжден знаком «Победитель социалистического соревнования 1974 года» и 102 человека — знаками «Ударник девятой пятилетки». Среди передовых коллективов особенно отличились смена литейщиков, возглавляемая мастером Ю. П. Шарниным, бригада кузнецов, руководимая кавалером ордена Трудового Красного Знамени А. Г. Родионовым, выполнившая задание года 20 ноября, трубосварочное отделение старшего мастера В. С. Игонтова, завершившее аналогичное задание 19 декабря.

В числе первых выполнил пятилетнее задание коммунист фрезеровщик по изготовлению крупногабаритных штампов Александр Михайлович

Яковлев. Уже в декабре 1974 года он работал в счет 1977 года. Его труд отмечен знаками «Победитель социалистического соревнования 1973 и 1974 годов», «Ударник девятой пятилетки» и «Отличник социалистического соревнования».

Отличных показателей добились молодежная бригада правильщиков профильного цеха Валерия Гурьянова, комсомольско-молодежный коллектив Николая Филиппова из листопрокатного цеха, Владимира Иванова из трубопрокатного цеха и победители социалистического соревнования 1974 года литейщик Николай Родионов, фрезеровщик Сергей Бувеч, электромонтер Саид Абдурашитов.

Вступая в пятый, завершающий год пятилетки, коллектив завода, вдохновленный решениями декабрьского (1974 год) Пленума ЦК КПСС, обращением ЦК КПСС к партии и народу, развернув соревнование в честь 30-летия победы над фашистской Германией, принял повышенные социальные обязательства.

«Взвесив свои резервы и возможности, — говорил на собрании партийно-хозяйственного актива бригадир кузнецов К. Ф. Горшков, — наша бригада решила годовой план выполнить к 1 декабря, а пятилетний — к 7 ноября, повысить выход годной продукции на 2 процента. Производительность труда намечаем увеличить на 4 процента по сравнению с минувшим годом. Приложим все силы и знания, чтобы успешно выполнить взятые обязательства». Свое слово кузнецы сдержали.

Большой размах получило на заводе соревно-





Комсомольско-молодежная бригада  
трубоэлектросварщиков Александра Кузнецова — победитель  
соцсоревнования по итогам девятой пятилетки.

вание «13 ударных трудовых декад — 30-летию Победы» под девизом «Победили в боях, побеждаем в труде», развернувшееся в ответ на обращение металлургов-ветеранов Великой Отечественной войны. С 21 по 30 января, например, проходила декада, посвященная городу-герою Ленинграду.

Весть о созыве XXV съезда КПСС была с громадным воодушевлением воспринята металлургами. Ветераны завода, ударники девятой пятилетки плавильщик А. И. Шишин, бригадиры прессовщиков В. Г. Крайнов и А. Г. Зинченко, трубопрокат-

чик Н. И. Васичкин обратились с призывом к коллективу завода развернуть соревнование под девизом «XXV съезду КПСС — 25 ударных вахт» за право подписать трудовой рапорт съезду партии.

Инициатива ветеранов нашла широкий отклик. Коллективы завода брали конкретные, повышенные социалистические обязательства. Бригада трубоэлектросварщиков А. Н. Кузнецова обязалась:

«1. Ежемесячно выпускать сверх плана не менее 20 тонн труб для ирригации, и всего к открытию съезда таким образом изготовить 180 тонн продукции из сэкономленного металла.

2. Повысить выход годной продукции на 0,5 процента против плана.

3. Не менее 99,3 процента продукции сдавать с первого предъявления.

4. Производительность труда повысить на 1,5 процента по сравнению с заданием».

Выполняя взятые социалистические обязательства, металлурги досрочно, к 26 декабря 1975 года, выполнили государственный план завершающего года пятилетки по всем технико-экономическим показателям. 231 человек из числа передовиков производства были награждены нагрудными знаками «Победитель соцсоревнования 1975 года» и 317 человек — знаками «Ударник девятой пятилетки».

С гордостью рапортовал завод о досрочном выполнении пятилетнего плана по реализации продукции 9 декабря и выпуска всех видов проката 22 декабря. Темпы роста основных показателей по заводу: выпуск проката — 43,8 процента, объем реализации продукции — 50,8, валовой

продукции — 47,9, производительность труда — 30,8, выпуск товаров народного потребления — 64,8. Средняя заработная плата одного работающего выросла на 22,3 процента.

Девятая пятилетка в жизни коллектива завода была значительной вехой на пути ускоренного развития производства.

## **ПО ПУТИ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА**

Коммунистическая партия рассматривает комплексную механизацию и автоматизацию производственных процессов как основное средство технического прогресса, без которого невозможны высокие темпы дальнейшего роста производительности труда. Механизация и автоматизация производства имеют не только экономическое, но и огромное социальное значение.

Более 20 лет назад торжественно отмечалось рождение в литейном цехе куйбышевского металла. Участники собрания поздравляли строителей, монтажников, металлургов с крупной трудовой победой — отливкой первого слитка.

Теперь завод стал одним из крупнейших металлургических предприятий страны. Его продукция завоевала широкую популярность не только в нашей стране, но и за рубежом. Из года в год завод наращивает мощности за счет внедрения средств комплексной механизации и автоматизации, постоянного повышения производительности труда.

В девятой пятилетке определились следующие основные направления технического развития завода: модернизация оборудования, коренное изменение ряда технологических процессов, внедрение автоматических линий на технологических операциях, модернизация прессового и термического оборудования в трубном, профильном и кузнечно-прессовом производствах, механизация ручных работ на участках вспомогательного производства, создание комплексных автоматических линий и цехов, максимальное сокращение технологического цикла, реконструкция завода, совершенствование управления производством.

Уже в первый год девятой пятилетки была улучшена ритмичность подачи металла, повышен съем продукции с агрегатов, выполнен план отливки слитков в электромагнитный кристаллизатор, внедрена многоочковая разливка круглых слитков в литейном цехе. Внедрялось тепловое прессование на прессах усилием 1 200—2 000 тонн и тепловое прессование обратным методом на прессах усилием 5 000 тонн, что позволило увеличить выпуск продукции почти в два раза. За счет умелого использования резервов производства, внедрения новой техники, организационно-технических мероприятий, творчества рационализаторов и изобретателей производительность труда возросла более чем на 40 процентов против плановой.

Вопросы технического прогресса постоянно находятся в центре внимания партийного комитета и администрации завода. Об этом убедительно свидетельствует опыт листопрокатного цеха, одного из крупнейших на заводе.

Прокатчикам почти десятилетие не удавалось достичь проектной мощности. Проект предусматривал непрерывную горячую прокатку из алюминия и его сплавов листов на заданную толщину, а прогрессивная технология должна была обеспечить высокую производительность труда. Но ряд конструктивных просчетов и несовершенство оборудования затянули освоение проектных мощностей прокатного производства до 1970 года. Цех работал на пределе технических возможностей.

После тщательного изучения возникшей проблемы завод и проектный институт пришли к выводу, что резко поднять мощности прокатного производства можно только путем реконструкции и модернизации оборудования. Экономические расчеты показали, что реконструкция позволит увеличить мощность прокатного производства листовой продукции более чем вдвое, при этом производительность труда повысится также в два с лишним раза. Причем расчеты усиления мощностей производились с учетом использования старых площадей и без увеличения численности работающего персонала. Затраты на реконструкцию определялись в пределах 160 миллионов рублей, а время их полной окупаемости — два года.

Целесообразность этого пути станет более очевидной, если учесть, что для выпуска дополнительного листового проката потребовалось бы построить завод стоимостью 450—500 миллионов рублей с 5—6 тысячами работающих. Именно поэтому инициатива куйбышевских металлургов

получила поддержку и одобрение министерства, Госплана СССР, обкома КПСС.

Совместно с проектными институтами инженерно-технические работники завода разработали наиболее оптимальный вариант реконструкции прокатного производства, предусматривающий изготовление нового оборудования и высокопроизводительных поточных линий общим весом свыше 21 тысячи тонн, а также внесение серьезных изменений в существующее оборудование и технологию производства.

Предстоящая реконструкция стала главным объектом внимания заводской партийной организации и прежде всего партийного комитета. На заседании парткома директор завода сделал доклад о проекте реконструкции и перспективах предприятия, затем начальник листопрокатного цеха Г. В. Ходасевич выступил с отчетом о подготовке цеха к работе во время реконструкции, а главный инженер — с отчетом о подготовке к реконструкции. Партийная комиссия контроля хозяйственной деятельности администрации проверяла своевременность подготовки всех служб завода. В коллективе была развернута широкая разъяснительная работа. О предстоящей реконструкции рассказывалось на партийных и рабочих собраниях, политинформациях, в лекциях и беседах, стенной печати, на страницах заводской многотиражки.

Весь комплекс работ по реконструкции решено было провести в три очереди. Первым этапом, самым трудным, стала реконструкция линии горячего проката листа. Сложность заключалась в

том, что все строительные и монтажные работы выполнялись и выполняются без остановки цеха, при его круглосуточной работе, при наращивании темпов выпуска проката.

Были разработаны мероприятия, допускающие лишь кратковременную остановку стана и устройства подвешного рольганга. Этому этапу реконструкции предшествовала большая инженерная проработка проекта, организация работ, составление сетевых и часовых графиков.

Для перевода пятиклетьевого стана на новую мощную эмульсионную и масляную систему был выполнен громадный комплекс работ по строительству и монтажу оборудования и подвальных помещений.

В период кратковременной остановки стана осуществлялись сложнейшие работы по разборке старых фундаментов, демонтажу оборудования, запуску оборудования новых эмульсионных систем с подключением их к системам действующего пятиклетьевого стана, прокладке новых кабельных трасс, комплекса электротехнического оборудования, монтажу подвешного рольганга. Работа велась круглосуточно, включая праздничные и выходные дни. В ней принимали активное участие коллективы цехов завода, монтажники и электрики трестов Промстрой, Нефтехиммонтаж, Волгоэлектромонтаж.

Поистине неисчерпаем энтузиазм советского рабочего человека. И труд сотен металлургов в ударные сутки с 5 по 11 марта 1974 года стал достойным подтверждением этому. Были тревоги, осложнения, технические неожиданности, но каждый



считал себя лично ответственным за судьбу реконструкции, плана четвертого года пятилетки, за выполнение взятых обязательств.

Люди трудились под девизом: «Не выполнил задания — не покидай рабочего места». Объем работ был грандиозный. Смонтировано 1 200 тонн новейшего уникального оборудования. Причем цех выпускал продукцию даже при временной остановке части оборудования. Чтобы дать возможность работать в этот период отделу холодного проката, был предусмотрительно создан задел горячекатаных заготовок.

Много творчества, энергии и инициативы на первом этапе реконструкции проявили В. И. Яковлев, Л. Ф. Сполуденный, С. Л. Тихомиров, А. П. Спасский, О. В. Варивода, А. К. Ноготков, Г. В. Ходасевич, И. В. Зендеров, А. И. Мухин, В. В. Стрельников, Н. Л. Зорин и другие руководящие работники завода.

Самоотверженно трудились также строители, слесари, монтажники, электрики. Особенно отличились сварщики В. И. Лысов, А. Т. Кузяев, В. Г. Кутусенко, Н. П. Занкин, В. Н. Аблаутов, Н. М. Арсланов, Н. И. Зырин, А. Д. Белогуров, Г. А. Мельников, В. Н. Гурьянов, В. В. Ковалев и многие, многие другие. Десятки и сотни людей вышли на штурм запланированный и необходимый. Труд этот достоин быть вписанным в историю завода как выдающееся свершение коллектива.

Генеральное сражение закончилось победой. И вот первые результаты: 2 августа после реконструкции пятиклетьевого стана прокатан первый пробный слиток. Право вступить на почетную вахту за-

воевали в социалистическом соревновании лучшие операторы и вальцовщики Г. Я. Кузнецов, А. П. Гольперов, В. Г. Соляков, А. Г. Шумков. Испытания, которыми руководил инженер-технолог А. А. Гульев, прошли успешно. На модернизированном агрегате начато серийное производство продукции.

Газета «Правда» в передовой статье от 26 декабря 1975 года писала о том, что огромные средства выделяются на капитальное строительство, тем более важно расходовать каждый рубль по-хозяйски, получая максимальную отдачу. С этой целью расширяются масштабы реконструкции, технического обновления и модернизации действующих предприятий, что становится одним из главных направлений развития промышленности. Пример коллективов Москвы и Ленинграда, Свердловской, Куйбышевской, Ивановской областей свидетельствует о большой экономической выгоде такого пути. Так, реконструкция стана горячей прокатки на Куйбышевском металлургическом заводе имени В. И. Ленина позволила в нынешнем году получить дополнительно десятки тысяч тонн листа.

Эта высокая и справедливая оценка самоотверженного труда куйбышевских металлургов лишний раз подтверждает, что коллектив на правильном пути. Реконструкция продолжается.

Коллектив цеха бурильных и сварных труб — самый молодой на заводе, и технический уровень его оборудования вполне соответствует последним достижениям в области механизации производственных процессов. Строительство началось

в 1964 году, когда учитывая перспективность применения легкосплавных бурильных труб (ЛБТ) и сборно-разборных магистральных трубопроводов для орошения, было принято решение о строительстве первого в стране специализированного цеха. В 1971 году цех вошел в строй действующих.

Он был оснащен самым совершенным оборудованием: специальными прессами усилием 4 000 и 6 000 тонн, поточной линией обработки труб, в том числе горизонтально-закалочным агрегатом и участком для механической обработки и сборки труб с замками, уникальным трубосварочным станом, позволяющим получать из алюминиевого листа тонкостенные трубы диаметром до 220 миллиметров методом продольной сварки.

Другой важной сферой производственной деятельности цеха является изготовление из сварных труб комплектов сборно-разборных магистральных трубопроводов для подачи воды на орошаемые поля, дождевальных колесных широкозахватных машин «Волжанка» (ДКШ-64) и дождевальных установок с быстроразборными соединениями КИ-50А «Радуга». Один комплект «Радуга» состоит из двух километров трубопроводов. Такая установка обеспечивает полив одновременно 50 гектаров площади.

Магистральные трубопроводы поставляются в засушливые районы Поволжья и Казахстана, а дождевальные машины — во все концы Советского Союза. Цех за годы девятой пятилетки выпустил 2 850 комплектов КИ-50, 5 070 комплектов ДКШ-64, 28 320 километров труб для орошения.

И это прежде всего заслуга передовиков производства, идущих в авангарде социалистического соревнования: А. Г. Рождественского, В. А. Сальникова, В. С. Самойлова, В. Н. Альховского, В. А. Сеземина, Ю. Н. Малышева, А. В. Мушенко, А. А. Лебедева, Д. П. Цепкова и многих других.

Цех полностью освоил проектную мощность по выпуску продукции. Это стало возможным благодаря внедрению в производство целого ряда новых технологических процессов, в частности непрерывного метода прессования труб без пресс-остатка, в результате чего выход годного изделия повысился на 6 процентов, а производительность труда возросла на 25 процентов.

За годы девятой пятилетки был достигнут большой успех в производстве легкосплавных бурильных труб.

Усилиями технологического бюро ОТКО (В. Н. Кокоуров, Л. С. Каган и др.) и коллектива цеха освоен выпуск труб с внутренними законцовками, с протекторным утолщением в сборе с замками, труб принципиально нового типа беззамковой конструкции. Легкосплавные бурильные трубы внедрены в 50 районах страны — от крупнейшего в мире газоконденсатного месторождения в Прикарпатье до Сахалина. Ими пробурено около 10 миллионов метров проходки, закончено бурение 8 тысяч скважин. В последнее время заводскими трубами пробурены две скважины глубиной свыше 7 тысяч метров: Шевченковская-I в Прикарпатье (7 521 метр) и Кольская сверхглубокая (8 200 метров) на Кольском полуострове.

Появление ЛБТ и их успешное внедрение в практику бурильных работ можно расценивать как образец плодотворного сотрудничества науки с производством, пример революционного решения технико-экономической задачи. О значимости этого факта в масштабах нашего государства говорят такие цифры: к концу девятой пятилетки годовой объем бурильных работ по СССР с применением ЛБТ составил более 3 миллионов метров. Общий экономический эффект превысил 50 миллионов рублей.

Благодаря усилиям всего коллектива цеха сверх плана в девятой пятилетке выпущено продукции на миллионы рублей. Причем промышленное производство за это время возросло в два с половиной раза. Это свидетельствует о том, что цех бурильных и сварных труб активно решает вопросы автоматизации и механизации производственных процессов, вскрывает неиспользуемые резервы, постоянно ищет пути повышения производительности труда, роста выпуска продукции.

В выступлении Леонида Ильича Брежнева на торжественном заседании в Москве, посвященном 50-летию образования СССР, было подчеркнуто, что дальнейший рост экономики должен обеспечиваться на основе ускорения научно-технического прогресса, более полного использования производственных мощностей, рационального расходования сырья, топлива, электроэнергии.

Всего за пятилетку от внедрения организационно-технических мероприятий, новой техники и на-

учной организации труда получено более 30 миллионов рублей экономии.

В литейном производстве, в частности, изготовлен и смонтирован плавно-литейный агрегат с миксером для вакуумной обработки жидкого металла, идущего на изделия ответственного назначения. Агрегат имеет ряд усовершенствований, позволяющих значительно повысить производительность труда. Честь провести первую плавку по новому методу была доверена лучшим рабочим. У плавильной печи нес вахту ветеран предприятия ударник коммунистического труда Я. И. Кучумов, а у литейных машин — В. К. Голунов и Я. А. Курников.

Плавка была проведена успешно.

В трубопрокатном введен в эксплуатацию пресс усилием 1 600 тонн, модернизированы прессы усилием 1 500 тонн и 3 150 тонн под обратный метод прессования трубной заготовки, смонтировано новое оборудование для волочения, заковки и отжига труб.

В кузнечно-прессовом цехе модернизирован пресс 112 под обратный метод прессования, смонтирована механизированная линия резки промежуточной заготовки, введен блок печей с панельными горелками для нагрева крупногабаритных штампов.

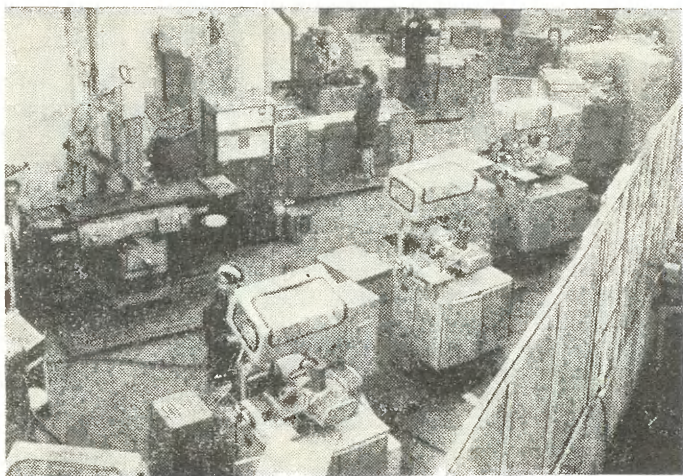
Введена в эксплуатацию линия обработки слитков КЖЛ-3, линия скоростного прессования на базе прессы усилием 2 500 тонн, уникальный пресс усилием 7 000 тонн для прессования прутков обратным методом, склад готовой продукции площадью 9 тысяч квадратных метров, освоено про-

изводство специальных профилей для Волжского автозавода на прессе усилием 800 тонн, где механизированы все погрузочно-разгрузочные работы.

В 1974 году был сдан в эксплуатацию цех переплава металлических отходов производства. В цехе 7 газовых и 2 индукционные печи, шихтозавалочные машины, автоматический пресс и другое оборудование, которое позволило выпускать плоские и круглые слитки, не уступающие по качеству слиткам литейного цеха.

Дальнейшее развитие получили прогрессивные методы обработки, в том числе электрофизические, холодной обработки металлов давлением, наплавки, сварки и электрошлакового переплава, операции доводки рабочих поверхностей инструмента с применением искусственных алмазов, обработка при помощи станков с программным управлением и др.

И еще очень интересная новинка появилась на заводе — создан участок электроискровых вырезных станков с числовым программным управлением. Здесь изготавливают матрицы для мощных прессов, шаблонов, режущих инструментов. Деталь нужной конфигурации и размеров вырезает из заготовки электрическая искра. Технология обработки запрограммирована на перфорированной ленте. Подсчитано, что лишь один такой станок дает 8 тысяч рублей экономии в год. Металлурги хорошо освоили электронные агрегаты. Их опыт перенимают операторы и программисты куйбышевского завода имени Масленникова, 4 ГПЗ и других заводов страны.



Участок станков с программным управлением для электроэрозионной обработки инструмента.

Выполнение этих мероприятий позволило значительно повысить производительность труда, улучшить качество инструмента и оснастки.

Выше уже упоминалось о выдающемся изобретении куйбышевских металлургов — литье в электромагнитном кристаллизаторе. Новизна способа и устройства для непрерывного литья круглых, полых, плоских слитков привлекла внимание специалистов многих стран мира.

На это изобретение получено более 100 патентов в 20 странах мира, в том числе США, Швеции, Великобритании, Франции, Канаде, ФРГ, Австрии, Бельгии, Италии, Дании, Японии. Новый кристал-



лизатор экспонировался на международных выставках в Лейпциге, Будапеште, Базеле, Стокгольме, Ганновере, Дюссельдорфе, Париже.

Ведущие капиталистические фирмы мира, специализирующиеся на производстве изделий из алюминиевых сплавов, проявили большой интерес к новому методу литья. Им было поставлено большое количество слитков, которые тщательно исследовались. Отчеты фирм подтверждают более высокое качество слитков, изготовленных новым методом.

Например, фирма «Кайзер алюминииум энд кемикл корпорейшен» (США) утверждает, что по сравнению со слитками, полученными путем обычной отливки, электромагнитно отлитые слитки имеют более равномерную металлографическую структуру и более гладкую поверхность и что изделия, изготовленные из слитков, отлитых в электромагнитных литейных формах, имеют преимущества по сравнению с изделиями, изготовленными из металла, отлитого обычным литьем.

Фирмы АСЕА (Швеция), «Рейнольдс металл компани» (США), «Кайзер алюминииум энд кемикл корпорейшен» (США), «Мицубиси кемикл индастриес лимитед» (Япония), «Алюсуюсис» (Швейцария) приобрели лицензии на способ непрерывной и полунепрерывной разливки металла в магнитном поле и установки для его осуществления.

Металлурги передали техническую документацию многим нашим заводам и институтам цветной и черной металлургии, где проводится интенсивная работа по внедрению нового способа в производство.



Лауреаты Государственной премии 1973 года за промышленное освоение литья металлов с применением электромагнитного поля Г. В. Черепок, Г. А. Балахонцев, З. Н. Гецелев, В. И. Яковлев, А. Н. Клемин, А. А. Ершова, Э. Ж. Нейман.

На заводе, где родилось данное изобретение, новый способ литья был освоен всего за 1 год.

Только за 3 года девятой пятилетки в ЭМК отлито свыше 100 тысяч тонн слитков. Переход на отливку всех плоских слитков в ЭМК в девятой пятилетке и круглых слитков в десятой пятилетке позволит получить более 4 миллионов рублей экономии.

Постановлением ЦК КПСС и Совета Министров СССР за промышленную разработку и внедрение способа и установок для полунепрерывной разливки металла в электромагнитном поле группе работников завода присуждена Государствен-

ная премия СССР 1973 года. Этой высокой награды удостоены Г. В. Черепок, заместитель главного металлурга; Г. А. Балахонцев, главный металлург; З. Н. Гецелев, начальник ЦЛАМа; В. И. Яковлев, главный инженер — кандидаты технических наук; А. Н. Клемин, литейщик; А. А. Ершова, старший инженер-конструктор литейного цеха; Э. Ж. Нейман, старший мастер литейного цеха. А изобретатели уже заняты новыми разработками, связанными с использованием электромагнитных сил в прокатке, создают новую конструкцию плавильной печи и технологию плавления, позволяющие увеличить производительность печей в три раза.

Вот уже несколько лет завод является участником ВДНХ СССР. За эти годы немало своих достижений демонстрировали металлурги в различных павильонах Выставки. Многие рабочие и специалисты награждены памятными медалями. Слесарь-лекальщик В. Н. Щукин, например, получил серебряную медаль за усовершенствование бесконтактного интерферометра для проверки отклонений от прямолинейных плоскостей деталей. За установку для испытания различных сплавов бронзовой медали удостоены инженеры центральной заводской лаборатории Н. И. Веткин и Я. Н. Соболев. Демонстрировали свои работы на ВДНХ также инженер-конструктор отдела НОТ А. А. Сидоров, электрослесарь И. А. Тычков, литейщик Е. П. Осипов, впервые в СССР освоившие новейший метод литья в электромагнитный кристаллизатор.

Важнейшим условием развития технического

прогресса является творческая деятельность рабочих и инженеров. С каждым годом растет число рационализаторов и изобретателей как следствие возросшей общеобразовательной и технической грамотности членов коллектива. Заводская первичная организация Всесоюзного общества изобретателей и рационализаторов объединяет 22 цеховые организации, в которых насчитывается более 2 900 человек, из них большая часть — рабочие.

Все организации из года в год добиваются значительных результатов. Так, в первом году девятой пятилетки поступило 1 112 рационализаторских предложений и 27 изобретений. Их внедрение позволило сэкономить более 1 миллиона рублей. В юбилейном 1972 году от внедрения рационализаторских предложений и изобретений сэкономлено 464 тонны черных и цветных металлов, 9 миллионов 516 тысяч киловатт-часов электроэнергии, 1 миллион 31 тысяча кубометров природного газа, на 175 тысяч рублей строительных материалов. Трудоемкость выпускаемой продукции снижена на 331 тысячу нормо-часов. Успех достигнут за счет массового участия новаторов производства в техническом творчестве: подано 1 973 ценных предложения и 68 заявок на изобретения, в разработке и внедрении новинок принимало участие 806 передовых рабочих и 714 инженерно-технических работников. Все это и обеспечило годовой экономический эффект в сумме 1 миллиона 285,5 тысячи рублей.

Рационализаторы и изобретатели трубопрокатного цеха в течение 1972 года 6 раз завоевывали

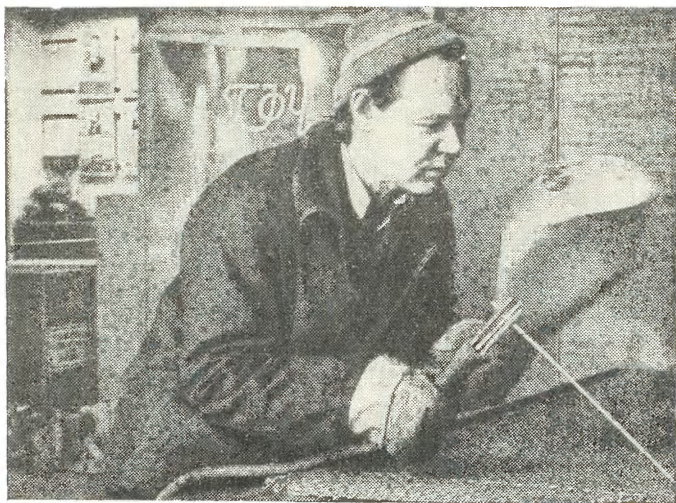
призовые места в соревновании по заводу. Рационализаторы профильного цеха от внедрения рацпредложений получили 120 тысяч рублей экономии. Каждый десятый в цехе был рационализатором. Коммунисты составляли 50 процентов от общего числа рационализаторов цеха. По 7 рацпредложений подали слесари: заслуженный рационализатор РСФСР В. С. Петров и К. В. Кошелев, по 4 — В. Н. Манадышев и А. С. Наместников. Ценное предложение внесли старший мастер Ю. С. Перин и руководитель инструментального бюро Е. С. Гуров: они изменили конструкцию одной из профильных матриц, что повысило ее стойкость. В результате цех сэкономил около 5 тысяч рублей. Слесари по ремонту контейнеров М. Я. Суслов и Г. М. Силкин внедрили 3 предложения, направленные на экономию дорогостоящего цветного металла. Экономический эффект от внедрения этих новшеств составил 2 500 рублей.

При подведении итогов юбилейного соревнования среди рационализаторов и изобретателей промышленных предприятий областным советом ВОИР первое место было присуждено коллективу металлургического завода. Звание «Заслуженный рационализатор РСФСР» присвоено механику тарно-модельного цеха А. Н. Авдееву. Много творческих разработок на его счету, есть и станки собственной конструкции. Очень убедителен экономический эффект творчества А. Н. Авдеева: 2 000, 5 600, 7 400 рублей. Эти внушительные цифры стоят в графах против рационализаторских предложений новатора, а у него их более 70. Ценно и то, что коммунист Авдеев сумел вызвать ин-

терес к творческой деятельности у многих рабочих.

За последние годы в работе рационализаторов появилась новая, очень характерная черта: действовать не в одиночку, а в содружестве, целыми творческими коллективами. Это показатель не только возросших задач, решение которых часто не под силу изобретателю-одиночке, но и следствие столь характерного для наших людей стремления трудиться сообща, опираться на коллектив, внести свою лепту в успехи всего завода, всей страны. На заводе было создано 436 творческих бригад. Роль их при решении «узких» мест производства неоценима.

В центральной лаборатории автоматизации и механизации работает слесарем Г. Ф. Чивильгин, знаток полупроводниковых приборов, селеновых выпрямителей, конструкций станков-автоматов. Широкая профессиональная подготовка коммуниста Чивильгина помогает ему активно, творчески участвовать в реконструкции цехов, установке и модернизации оборудования, совершенствовании контрольно-измерительной аппаратуры. Чивильгин — автор многих ценных предложений, давших большой экономический эффект в масштабе завода. Так, он добился изменения изоляции латунных труб, сократив расход дорогостоящей слюдяной ленты, предложил защитный кожух, предохраняющий обмотку индуктора от механического и теплового действия слитка. Все это дало около 4 тысяч рублей экономии. Усовершенствование конструкции индуктора позволило сэкономить еще около 7 тысяч рублей. Чивильгин



Геннадий Федорович Чивильгин — слесарь,  
заслуженный рационализатор РСФСР.

возглавил работу группы рационализаторов над системой поддержания температуры штампов. И вот результат — 49 тысяч рублей экономии. В 1974 году передовому новатору присвоено высокое звание «Заслуженный рационализатор РСФСР».

Такого же почетного звания удостоен в 1975 году Н. П. Барнаев, слесарь листопрокатного цеха. На его счету более 100 рационализаторских предложений и одно изобретение. Внедрение их в производство дало солидную экономию — 60 тысяч рублей. За высокие производственные показатели передовой слесарь награжден орденом

Трудового Красного Знамени, медалями и знаком «Отличник социалистического соревнования».

На заводе трудятся заслуженные изобретатели РСФСР З. Н. Гецелев и Б. С. Долженков. Первый разработал и внедрил в производство 15 рационализаторских предложений и 11 изобретений. Некоторые его изобретения и рацпредложения имеют межотраслевое и союзное значение. Они с успехом используются на различных предприятиях страны. Наиболее важные изобретения З. Н. Гецелева относятся к отрасли, трудно поддающейся автоматизации, — литейному производству.

Творческая деятельность Б. С. Долженкова связана с проблемами механизации и автоматизации трудоемких процессов. Экономический эффект от внедрения его изобретений составил 215 тысяч рублей. Он успешно защитил кандидатскую диссертацию на тему «Исследование и выбор параметров высокоскоростного пневмопривода со спусковым механизмом». На основе предложенного им будет изготовлен станок для резки труб в трубопрокатном цехе. Применение станка позволит повысить производительность труда на пресовании изделий и высвободить производственную площадь за счет сокращения стола пресса.

Растет число рационализаторов среди женщин. Так, начальник конструкторского бюро трубного производства А. И. Бердюгина, депутат Куйбышевского областного Совета депутатов трудящихся, подала 48 рацпредложений и 6 заявок на изобретения. 39 ее рацпредложений используются на важных участках завода и дают значительный экономический эффект. В 1977 году ей также



присвоено почетное звание «Заслуженный рационализатор РСФСР».

Всего же за годы девятой пятилетки на заводе внедрено 6 тысяч рацпредложений и изобретений, которые дали 6,7 миллиона рублей экономии — весомый вклад в копилку пятилетки.

Важную роль в решении сложных задач производства, проведении научно-исследовательских работ играет заводское научно-техническое общество. С 1963 года совет НТО стал выполнять функции производственно-технического совета завода, без которого не решается ни один более или менее сложный технический вопрос, не проводится ни одно важное техническое мероприятие. Большой вклад в становление этого общества на заводе и превращение его в орган технического творчества внесли главный инженер завода А. И. Попов и его преемник В. И. Яковлев, руководители секций Л. П. Кириллов, Г. Д. Дымов, А. И. Стадников. Ежегодно секции совета вносят до 150—200 различных рекомендаций, которые внедряются в производство при непосредственном участии членов общества.

Совет НТО систематически руководит работой заводской группы референтов, совета молодых специалистов и университета новаторов производства, организует смотры выполнения планов внедрения новой техники и научно-исследовательских работ, смотры использования основных фондов, конференции по культуре производства, экономические конференции и т. д.

Советом НТО совместно с отделом научно-технической информации проводится постоянно дей-

ствующий конкурс с ежеквартальным подведением итогов на лучшую постановку работы по научно-технической информации, пропаганде и внедрению рекомендаций и предложений новаторов завода и общественных творческих объединений, а также заимствованных из передового опыта отечественных и зарубежных предприятий.

Отдел научно-технической информации и пропаганды укомплектован высококвалифицированными специалистами. В своей работе он опирается на широкий актив общественников. Более 100 специалистов составляют референтскую группу. Только в 1972 году по их рекомендациям было внедрено 76 заимствованных новшеств с экономическим эффектом 390 тысяч рублей. Силами библиографов отдела ежегодно составляется 50—60 аннотированных списков литературы.

Улучшение службы технической информации продолжается за счет укрепления связей с Куйбышевским центром научно-технической информации, отраслевым и другими центрами. О размахе информационной работы может дать представление следующий пример: только в III квартале 1974 года было выполнено и выдано работникам завода 13 аннотированных и библиографических подборок, выпущено 12 информационных бюллетеней, приобретено 89 комплектов технической документации и 4 376 единиц технической литературы. По системе ИРИ направлено главным специалистам завода 1 402 информационных материала, переведена с иностранного языка 541 тысяча знаков. Организовано 23 командировки по обмену опытом, прочитано 137 лекций в цехах и

отделах завода. Тогда же были рекомендованы для внедрения 238 заимствованных мероприятий, внедрено в производство 101 мероприятие с экономическим эффектом 85,2 тысячи рублей.

На предприятии, оснащенном сложным технологическим оборудованием, с высокой степенью энерговооруженности открыто широкое поле для научной деятельности. 35 работников завода защитили диссертации кандидатов технических наук. Только в 1974 году было защищено 5 диссертаций. Темы их тесно связаны с насущными проблемами производства, решением сложных технических задач.

Коммунист Л. М. Коганов разработал технологию продольной прокатки крупногабаритных слитков из труднодеформируемых сплавов. Эта работа представляет большой научный и практический интерес, так как повышение веса слитков является одним из главных направлений развития технического прогресса в прокатном производстве. В результате на заводе была внедрена технология прокатки слитков весом, в 2—3 раза превышающим прежний.

По результатам научной работы В. Н. Будникова «Исследование процесса непрерывного литья алюминиевых сплавов в электромагнитный кристаллизатор как объект автоматического управления размером слитка» ведется конструкторская разработка систем управления размерами слитков для внедрения на литейных агрегатах.

«Исследование характера локальных разрушений при пластической деформации в зависимости от свойств слитка и совершенствования технологи-

ческого процесса изготовления изделий из труднодеформируемых алюминиевых сплавов» — проблема работы главного инженера В. И. Яковлева. Решение ее дало экономию в 500 тысяч рублей, а автор успешно защитил в 1975 году кандидатскую диссертацию.

Завод поддерживает многогранные и плодотворные связи с 20 научными учреждениями страны. Совместные планы научно-исследовательских и теоретических разработок, творческие договоры, повышение квалификации инженеров в лабораториях и институтах — все это позволяет коллективу в короткие сроки решать технические проблемы и задачи, коренным образом изменяющие и преобразующие многие области техники и технологии производства.

Самые прочные и тесные контакты установились с Куйбышевским политехническим институтом. Этому способствовали широкий профиль института, его территориальная близость, живая заинтересованность ученых в решении выдвигаемых заводом задач. Вопросы тепловой физики металлической формы, эффективного сжигания газа, аналитического и экспериментального исследования стойкости режущих и мерительных инструментов, моделирования тепловых процессов — вот далеко не полная тематика, ставшая основой научно-технического содружества. Позднее оно вылилось в договор о широком научно-техническом и общественно-политическом содружестве на 1971—1975 годы, продолженный на 1976—1980 годы. Бюро Куйбышевского обкома КПСС одобрило и поддержало это начинание, определило

направление творческого содружества завода и института.

Ученые вуза активно помогают в разработке структуры автоматизированного управления основными цехами производства, прогнозировании автоматической системы управления, совершенствовании технологии непрерывного литья и пресования алюминиевых сплавов, оптимизации отопления и повышения производительности плавильных агрегатов и т. д. Появилась реальная возможность для оперативной проверки теоретических выводов в практических условиях. Завод быстро и эффективно внедряет в производство рекомендации ученых, до минимума сокращая период их освоения.

Девятая пятилетка характеризовалась дальнейшим расширением работ по проектированию и внедрению АСУП на базе ЭВМ типа «Минск». Первые разработанные и внедренные задачи АСУП по трубопрокатному цеху показали, что использование вычислительной техники для механизации и автоматизации процессов управления значительно улучшает существующую систему управления, обеспечивает объективность принимаемых решений, снижает трудоемкость типовых расчетов по производственному планированию и учету.

К решению проблемных вопросов привлекли опытных специалистов завода — Л. П. Кириллова, Д. Г. Трусову, З. И. Пеклер. Из цехов и служб для работы в ИВЦ пригласили З. Г. Рудакову, Л. М. Румянцеву, Л. Н. Бугаеву, И. М. Минкина. Одновременно учились и повышали свою квали-

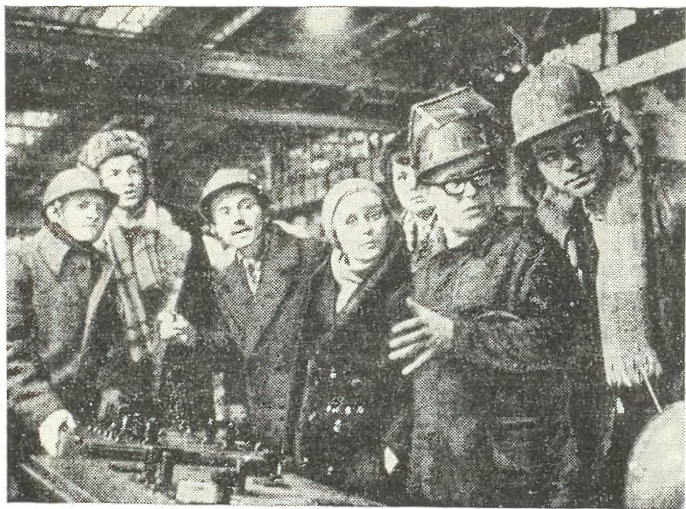
фикацию программисты и электроники Г. П. Васильев, Н. Г. Красавина, Н. И. Морозюк, Л. Н. Рабинович, В. В. Щеколдина.

Расширялась и техническая база АСУП. На заводе была введена в действие вторая вычислительная машина «Минск-32», в листопрокатный цех для контроля за работой оборудования поступили специальные устройства «Сигнал», а в трубопрокатный — устройства «Ввод» и «Донец», осуществляющие сбор информации с мест.

Использование периферийных устройств в цехах обеспечило широкое привлечение к участию в АСУП рабочих и служащих завода. Теперь от каждого работника зависела правильность информации, выдаваемой в ЭВМ. Совместно с отделом технического обучения были созданы курсы по обучению счетных работников правилам передачи информации и эксплуатации периферийных устройств. Инженерно-технические работники завода по специальным программам изучали основные положения АСУП применительно к заводу.

К концу девятой пятилетки автоматизированной системой управления были охвачены литейный, профильный, инструментальный, кузнечно-прессовый цехи, а также производственный и плановый отделы, главная бухгалтерия, ОТКО, отдел труда и зарплаты. Со всех концов завода информация поступала в ИВЦ и обрабатывалась на машинах, результаты передавались руководству завода для принятия оперативных решений.

Если в 1971 году от внедрения АСУП была получена экономия в 280 тысяч рублей, то в 1975 году, к моменту завершения первой очереди



Артисты театров города на экскурсии в цехах завода.

АСУП, экономический эффект составил 746 тысяч рублей.

Больших успехов в девятой пятилетке добилась заводская служба НОТ. Было внедрено около 3 тысяч мероприятий НОТ с экономическим эффектом в 3 миллиона рублей.

Значительный вклад в технический прогресс предприятия вносят сотрудники центральной лаборатории автоматизации и механизации (ЦЛАМ). Наряду с кандидатами наук, инженерами здесь трудятся и рабочие. Все они имеют хорошую теоретическую и профессиональную подготовку, внимательно следят за достижениями науки, са-

ми являются авторами оригинальных исследований и технических решений. Не случайно сюда за опытом приезжают специалисты крупных металлургических заводов Урала, Казахстана, Украины, промышленного центра России.

В процессе претворения в жизнь сложных и ответственных производственно-технических задач значительно возрос уровень знаний многих рабочих, техников, инженеров. Из их среды вышли умелые организаторы, талантливые конструкторы, решающие сложные научные проблемы, непосредственно связанные с производством: В. И. Яковлев, З. Н. Гецелев, Г. В. Черепок, К. Н. Рейхерт, Б. Д. Галацкий, Л. Ф. Сполуденный, В. И. Граков, Г. А. Балахонцев.

Важнейшим фактором строительства коммунизма является ускорение темпов технического прогресса во всех отраслях народного хозяйства. На первый план выдвигается задача органического соединения достижений научно-технической революции с преимуществами нового общественного строя.

Куйбышевские металлурги настойчиво борются за технический прогресс, дальнейшее совершенствование планирования, управления своим производством, создание экономических условий, стимулирующих цехи, службы, подразделения, брать напряженные планы, работать с большей отдачей.



# **ПЛАН СОЦИАЛЬНОГО РАЗВИТИЯ В ДЕЙСТВИИ**

Забота о росте благосостояния советского человека, его всестороннем развитии — одно из главных направлений политики Коммунистической партии, первооснова советского образа жизни. В улучшении материальных и культурно-бытовых условий рабочих и служащих одинаково заинтересованы и администрация социалистических предприятий и их общественные организации.

На металлургическом заводе имени В. И. Ленина многое сделано для удовлетворения социально-бытовых и культурных потребностей трудящихся. В связи с новой экономической реформой завод получил возможность увеличить ассигнования на эти цели, перейти к плановому регулированию социальных процессов на предприятии.

По опыту промышленных коллективов Ленинграда, Горького и других городов в 1968 году на заводе была создана комиссия по разработке плана социального развития коллектива на 1969—1975 годы. Первый этап работы комиссии начался с определения и разработки структуры плана и

взаимосвязи его технико-экономических показателей и социальной части. Второй этап — сбор информации и анализ состояния технико-экономического и социального развития за предшествующее пятилетие. И, наконец, последний этап — составление прогноза на 1969—1975 годы.

Проект плана социального развития широко обсуждался на рабочих, профсоюзных и партийных собраниях. В ходе обсуждения было внесено свыше ста ценных предложений.

В 1971 году по окончании работы XXIV съезда КПСС проект был пересмотрен и составлен новый план на 1971—1975 годы. Основные направления его определялись Директивами XXIV съезду КПСС и народнохозяйственным планом завода.

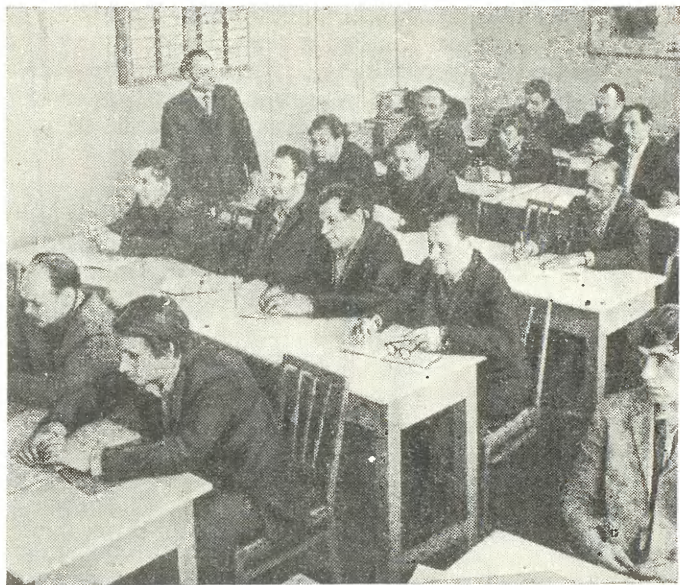
В ходе его разработки были проведены серьезные социологические и экономические исследования, посвященные экономическому анализу состава работающих и текучести кадров, состоянию трудовой дисциплины на заводе, эффективности работы культурных и спортивных учреждений завода, роли и месте молодых специалистов на производстве. В плане социального развития гармонично сочетались государственные, общественные и личные интересы трудящихся.

Пример Куйбышевского металлургического завода имени В. И. Ленина свидетельствует о том, что в условиях социализма развитие производительных сил, совершенствование организации производства, научно-технический прогресс непосредственно способствуют духовному росту трудящихся, их всестороннему развитию, выявлению творческих способностей и талантов. Коллектив знает,

что выполнение государственного плана дает ему вполне определенные средства для удовлетворения материальных и культурных потребностей.

В плане социально-экономического развития намечались разнообразные мероприятия, направленные на улучшение условий труда, техники безопасности и медицинского обслуживания. На эти цели израсходовано за девятую пятилетку 826 тысяч рублей. Много внимания уделялось оздоровлению внешней среды территории завода. Для очистки воздуха от газов и пыли введено в эксплуатацию 336 новых вентиляционных установок. В цехах проведена реконструкция общего освещения, контролируется уровень шума и тепловых излучений. Ежегодно увеличиваются площади санитарно-бытовых помещений.

Важное значение в улучшении условий труда имеет производственная эстетика. За последние годы проведен ряд работ по архитектурно-художественному оформлению производственных и бытовых помещений цехов, помещений культурно-бытового назначения. Производственное оборудование и оргоснастка окрашиваются в светлые тона, все подъемно-транспортные механизмы и ограждения — в сигнально-предупредительные цвета. Это позволяет уменьшить утомляемость и нервные нагрузки работников. Большой комплекс организационно-технических и социальных мероприятий по улучшению условий труда, его охране и технике безопасности, внедренный на заводе, способствовал сокращению травматизма в 1975 году в сравнении с 1970 на 27 процентов.



Слесари по ремонту металлургического оборудования повышают свою квалификацию.

Большое количество рабочих охвачено производственно-техническим обучением.

За годы девятой пятилетки обучено 4 350 новых рабочих, 13 900 работников повысили квалификацию, в том числе в школах по изучению передовых методов труда — 1 650, на курсах целевого назначения — 4 900, на производственно-технических курсах — 2 700, обучены вторым и совмещенным профессиям 4 700.

Высокое качество обучения обеспечивается хорошей работой квалифицированных преподавателей отдела технического обучения и прекрасной материальной базой учебного комбината, оснащенного специализированными кабинетами, лабораториями, электротренажерами и другим оборудованием.

«Современное производство, — говорил Леонид Ильич Брежнев в Отчетном докладе ЦК КПСС XXIV съезду партии, — предъявляет быстрорастущие требования не к одним лишь машинам, технике, но и прежде всего к самим работникам, к тем, кто эти машины создает и этой техникой управляет. Специальные знания, высокая профессиональная подготовка, общая культура человека становятся обязательным условием успешного труда все более широких слоев работников».

Администрация и общественные организации завода создают благоприятные условия для тех, кто сочетает учебу с работой. У завода имеется своя учебная база, где функционируют дневной и вечерний факультеты авиационного института по обработке металлов, дневное и вечернее отделения металлургического техникума, школа рабочей молодежи, профессиональное техническое училище. В общежитиях завода отведены и оборудованы комнаты для занятий.

В девятой пятилетке 412 работников завода окончили школы рабочей молодежи, 445 — техникумы, 215 — высшие учебные заведения. В настоящее время на заводе учится каждый третий работник.

Особое место в системе подготовки квалифицированных кадров для завода занимает ГПТУ № 21. История училища начинается с 1944 года. 10 лет оно готовило кадры для других промышленных предприятий индустриального Куйбышева. В годы войны его выпускники изготавливали оборонную продукцию.

В 1954 году базовым предприятием училища стал строящийся металлургический завод. За 20 лет более 4 тысяч выпускников ГПТУ стали металлургами. Училище готовит для завода плавильщиков, литейщиков, вальцовщиков, прокатчиков горячего металла, трубопрокатчиков, машинистов электрокранов металлургического производства, электрогазосварщиков, токарей, слесарей-инструментальщиков по ремонту штампов и приспособлений, слесарей-ремонтников промышленного оборудования, слесарей контрольно-измерительной аппаратуры и приборов, электромонтеров по ремонту промышленного оборудования.

В соответствии с решениями XXV съезда КПСС училище одним из первых вместе с обучением ведущим металлургическим специальностям стало давать своим учащимся общее среднее образование. Теперь выпускник ГПТУ вместе со свидетельством о рабочей квалификации получает аттестат о среднем образовании.

Для успешного выполнения стоящих перед коллективом задач необходимо, чтобы каждый работник завода умел применять на практике знания по экономике, реально представлял себе смысл перспективного развития народного хозяй-

ства страны, разбирался в вопросах внешней и внутренней политики Коммунистической партии.

На заводе организован экономический всеобуч. Он является действенным средством воспитания и экономического обучения трудящихся, связи экономической теории с производственной практикой. В настоящий момент экономическим образованием охвачено свыше 8 тысяч человек. К обучению привлечено 420 пропагандистов, руководителей школ, кружков, лекторов, преподавателей, 327 из них имеют высшее образование. В числе пропагандистов более 50 процентов хозяйственных руководителей.

Большим и заслуженным авторитетом пользуются у слушателей пропагандисты Д. Г. Трусова, В. П. Соловьева, А. Н. Толкачев, М. М. Гераськов, В. В. Митришкин, Ф. Е. Кораблев, Л. П. Данилов, Ю. И. Павленко, Н. И. Бобрикова, С. Д. Гальперин, Н. П. Анисимов, Г. В. Черепок, многие специалисты заводоуправления и цехов.

Подлинным штабом экономической учебы на заводе является методический совет и кабинет экономики, организации производства, труда и управления, они осуществляют большую работу по организации экономического всеобуча на заводе.

В 1975 году по программе «Основы экономических знаний» первого года обучения действовало 28 школ (468 учащихся), второго года обучения — 27 (366 учащихся). Начались занятия в 27 школах (520 человек) по программе «Социализм и труд». Партийный комитет, завком профсоюза и комитет ВЛКСМ, заботясь о качестве учебы, ре-

гулярно проводят семинары с руководителями экономического всеобуча.

Важной формой повышения профессионального и культурного уровня трудящихся, эффективной формой массово-политической работы являются школы коммунистического труда. В них наряду с элементами коммунистического воспитания даются политические знания, практические навыки высокопроизводительного труда, рабочие приобщаются к управлению производством и решению задач технического прогресса.

Свыше 140 школ коммунистического труда функционируют на заводе. В них занимаются более 2,5 тысячи человек. Укомплектованы они по производственному принципу. Большое внимание в школах уделяется изучению передовых методов труда.

Например, в школах коммунистического труда профильного цеха в 1974 году изучался опыт бригады прессовщиков, руководимой В. Е. Ставенко, по прессованию пустотелого профиля, в школах листопрокатного цеха — опыт бригады Г. А. Сотникова по обработке листов магниевой группы.

Важное место в программе занимает морально-эстетическое воспитание. Организуются встречи с поэтами области, писателями, артистами, коллективные просмотры спектаклей, кинофильмов с последующим их обсуждением. Проводятся экскурсии по достопримечательным местам городов Куйбышева, Тольятти, Димитровграда, Ульяновска.

Администрация завода, партком, завком проф-



союза и методический совет по работе школ коммунистического труда проявляют заботу о подготовке и переподготовке пропагандистских кадров, от которых зависит уровень занятий. Большую помощь в этом отношении оказывает специальный постоянно действующий семинар, на котором с лекциями выступают специалисты завода, члены завкома, парткома, преподаватели вузов города.

Школы способствуют воспитанию сознательного отношения к труду — все слушатели школ выполняют свои социалистические обязательства и подтверждают звание ударника коммунистического труда. Сотни человек в таких школах овладевают смежными профессиями и повышают квалификационные разряды.

Большой эффективности занятий в школах этого профиля добиваются пропагандисты В. Н. Фролов, Г. С. Зайцев, Н. А. Куприянов, В. В. Пипич, Г. Ф. Кияткин, Г. Ф. Туманов, Н. И. Кулыгина, С. П. Пастушенко, И. Я. Мордовин, П. И. Бобылев и многие другие.

В распоряжении пропагандистов, слушателей и всех работников завода имеется богатейшая библиотека с фондом в 125 тысяч томов. Ее услугами пользуются 15 тысяч постоянных читателей. При библиотеке хорошо оборудованный читальный зал, работающий без выходных дней. Широко развернута сеть передвижных библиотек. Сорок пять передвижек обслуживают цехи, отделы, общезития. Более 7 тысяч человек являются их постоянными читателями.

В практику работы библиотеки прочно вошли разнообразные формы пропаганды книги — обзор

ры, дни информации, читательские конференции, диспуты, устные журналы, литературные вечера. В библиотеке налажена эффективная индивидуальная работа с читателями, особенно с рабочей молодежью. Недаром в списке наград коллектива библиотеки — специальные дипломы и Почетные грамоты, а заведующая библиотекой Инна Александровна Муштакова награждена значком Министерства культуры СССР «За отличную работу».

Творчески работают библиотекари Н. М. Мещерякова, В. Г. Хмелевских, Н. И. Горохова, А. К. Федоренко, Т. И. Соколова, И. А. Тарасова, Н. П. Никулина, Ж. В. Калмыкова, И. Г. Гришина, В. Н. Доронина, В. А. Коровин.

Работники библиотеки завкома регулярно проводят обсуждения новых книг по заводскому радио. Так, в августе 1973 года была проведена радиоконференция на тему «Трудовой подвиг нашего современника», посвященная лучшим книгам о рабочем классе. В обсуждении этих книг приняли участие электрик Л. Щедрин, старшая табельщица А. Куваева и другие. Участники радиоконференции вели разговор не только о героях прочитанных книг, но и о своих товарищах, заводе, делах коллектива.

Более 4,5 тысячи читателей обслуживает научно-техническая библиотека завода, в фондах которой свыше 70 тысяч томов. Библиотека постоянно совершенствует свою работу, осваивает и внедряет наиболее прогрессивные формы и методы справочно-информационного обслуживания. Она по праву считается одной из лучших библиотек предприятий Куйбышевской области и мини-



Детский народный танцевальный коллектив «Орленок»  
Дворца культуры металлургов.

стерства. Здесь постоянно организуются выходы в цехи с литературой по профилю цеха и тематические выставки с целью приближения производственной и справочной литературы к рабочему месту, 43 специалиста завода взяты ею на индивидуальное обслуживание по традиционной библиотечной форме и по системе избирательного распространения информации.

Библиотека работает в тесном контакте с группой референтов, всегда подготавливает нужную литературу, организует выезды в областную библиотеку, создает условия для плодотворного творческого труда. Успешная работа научно-технической библиотеки — заслуга ее сотрудников

Т. А. Курбатовой, Н. Г. Наумовой, Л. И. Гудковой, Н. В. Маркеловой, Е. И. Васильевой, Л. Е. Сахаровой.

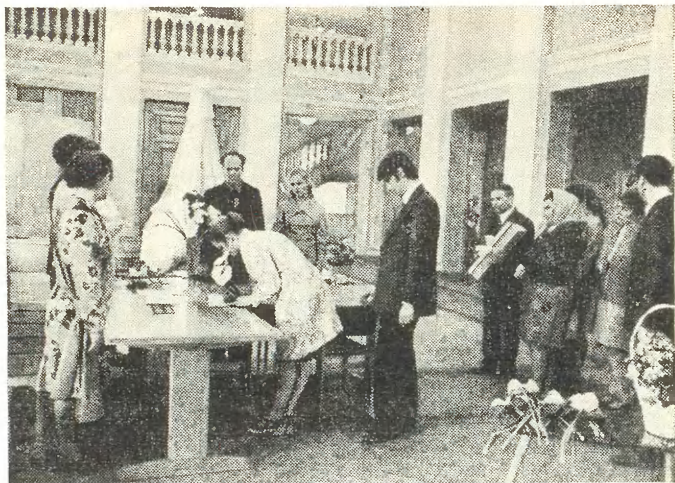
В городке металлургов привлекает внимание большой книжный магазин. Дом книги — так называют это красивое современное здание заводские книголюбы. Они сразу же установили тесную дружбу с работниками книготорга и организовали в магазине клуб «Книголюб».

Когда в магазин поступил выпущенный местным книжным издательством сборник очерков «Мужество» — о подвигах куйбышевцев в годы Великой Отечественной войны, — была организована встреча читателей с героями книги. В ней участвовали кавалеры трех орденов Славы — А. В. Егоркин, Н. Ф. Пестонов, Н. Ф. Щеканов. Они рассказывали о подвигах наших земляков в боях за освобождение Родины. Многие участники встречи приобрели сборник «Мужество» с автографами его героев.

Совет клуба широко пропагандирует книги об историческом прошлом нашего края, борьбе волжан за Советскую власть.

Регулярно клуб устраивает встречи с куйбышевскими писателями и поэтами. Частыми гостями металлургов стали писатели В. Киршина, Е. Астахов, В. Молько, поэты Б. Сиротин, В. Шостко. Они рассказывают о своих книгах, делятся творческими планами, интересуются трудовыми достижениями коллектива завода.

Клуб ведет также большую пропаганду общественно-политической и научно-технической литературы. Участвуют книголюбы и в пропаганде дет-



Торжественная регистрация новорожденных во Дворце культуры металлургов.

ской книги. В магазине организуются книжные выставки, проводятся встречи юных читателей с рабочими, журналистами, детскими писателями.

За сравнительно короткий период книжный магазин и созданный при нем клуб «Книголюб» снизили авторитет и уважение рабочих завода.

Есть на заводе «цех», который не дает металла, но без которого не мыслят своей жизни металлурги. Это Дворец культуры металлургов — центр культурной и политической жизни всего коллектива. Кроме него в сеть культурно-просветительных учреждений входят кинотеатр «Октябрь», библиотеки, музыкальная школа, клуб юных техников.

Многогранную и эффективную работу проводит Дворец культуры металлургов в молодежных общежитиях завода. Вот уже несколько лет успешно действуют лектории общественно-политических знаний, истории самарского комсомола, коммунистического воспитания молодежи, слушателей школ коммунистического труда. При Дворце работают два народных университета с двадцатью факультетами, клуб интересных встреч, клубы девушек «Волжаночка» и «Аленушка», клуб мужчин «Горизонт».

Стали традиционными тематические вечера, устные журналы, диспуты. Регулярно проводятся «музыкальные субботы», «литературные среды». Тысячи металлургов слушают лекции по актуальным проблемам внутренней и внешней политики КПСС, международному положению СССР. Надолго запоминаются встречи с ветеранами Великой Отечественной войны и труда, деятелями науки и искусства, писателями и поэтами. Весело, многолюдно бывает на новогодних вечерах. Торжественно отмечаются годовщины Октябрьской революции, 1 Мая, День Советской Армии, 8 Марта, славный День Победы...

Плодотворную работу ведет Дворец металлургов по трудовому, этическому и эстетическому воспитанию работников завода. 400 металлургов занимаются в 12 коллективах художественной самодеятельности при Дворце культуры, 430 юношей и девушек — в 11 цеховых кружках художественной самодеятельности. Сводный хор завода, эстрадный оркестр, хореографический коллектив, оркестр народных инструментов и отдельные ис-



Солист Куйбышевского театра оперы и балета Киселев  
Владимир Павлович (бывший прессовщик завода).

полнители неоднократно выступали перед зрителями Куйбышева и других городов, в колхозах, воинских частях и на стройках, по радио и телевидению. Все коллективы художественной самодеятельности являются лауреатами различных конкурсов и фестивалей, награждались вымпелами, грамотами и Почетными дипломами.

Во Дворце металлургов работают 20 кружков детской художественной самодеятельности и при-

кладного творчества, в которых занимается свыше 1 000 человек. Около 300 мальчиков и девочек обучаются в музыкально-хоровой студии «Жаворонок». Созданы самодеятельный театр кукол, школа современного бального танца, школа юных филологов, клуб друзей природы, кружок филателистов. Девять десятых их участников — дети рабочих и служащих металлургического завода.

За исполнительское мастерство, содержательный, идейно выдержанный репертуар и большую учебно-воспитательную работу двум коллективам — хору «Жаворонок» и танцевальному ансамблю «Орленок» решением президиума Куйбышевского областного совета профсоюзов присвоено звание «народный».

Хоровой, драматический и танцевальный коллективы Дворца культуры металлургов — ведущие в области. Это лауреаты смотров «Торжество юных», телевизионных конкурсов «Веселый хоровод», «Первые шаги в искусстве», юношеских театральных весен и т. д. Они выступали на Всесоюзном празднике «Дружба», в городах-героях Москве, Минске, Бресте. Хор «Жаворонок» дважды принимал участие в авторских концертах Д. Б. Кабалевского.

За успехи в развитии детского художественного творчества, разностороннюю работу по коммунистическому воспитанию подрастающего поколения детский сектор Дворца культуры неоднократно награждался дипломами и грамотами ВЦСПС, облсовпрофа, обкома комсомола.

Важным звеном воспитания молодого поколения стал созданный в 1974 году музей истории





Молодые рабочие в музее истории завода.

завода. В его экспозиции представлены свыше тысячи экспонатов, рассказывающих о событиях и достижениях коллектива металлургов, складывающихся на заводе традициях. Группами и в одиночку каждый день приходят на экскурсию в музей рабочие, молодежь и школьники. Здесь проводятся встречи передовых рабочих с выпускниками подшефных школ, вручение комсомольских билетов, проводы в Советскую Армию. Совет музея организует стационарные и передвижные выставки в цехах, ведет хронику событий и достижений коллектива.

Строительство завода началось менее четверти века назад. Но как же за эти годы изменилась

окружающая его территория. На громадном бурьянном пустыре возник микрорайон почти на 40 тысяч человек. Собственный жилой фонд завода—около 200 тысяч квадратных метров. С каждым годом он увеличивается. В благоустроенных общежитиях проживают более 2 тысяч молодых рабочих.

Обычным явлением стал въезд семьи в отдельную квартиру. За годы девятой пятилетки 2 348 семей металлургов получили изолированные квартиры в новых домах. Улучшились жилищные условия 3 989 семей, построено 47 237 квадратных метров жилой площади.

Планомерно ведется строительство детских учреждений. Ставится цель полностью удовлетворить потребности металлургов в детских садах и яслях. Завод располагает благоустроенными детскими учреждениями на 2 200 детей. Для ребят



Белобородова Анастасия  
Филипповна, бригадир маляров,  
ветеран труда.

постарше имеются детская спортивная школа, музыкальная школа, школа плавания, детские клубы по месту жительства.

Важное значение придается организации отдыха и лечения. Мощная медико-санитарная часть завода ведет большую лечебную и профилактическую работу. В ее составе поликлиника на 800 посещений в день, больница на 250 коек, санаторий-профилакторий, комплекс цеховых здравпунктов. Все это позволяет рабочим и служащим меньше тратить времени на приемы у врача, своевременно проходить медосмотр.

Медсанчасть завода ведет свою историю с 1954 года. Тогда это был небольшой коллектив медицинских работников, которому приходилось преодолевать немало трудностей из-за недостаточной оснащенности оборудованием, неукомплектованности кадрами, тесноты помещений.

Теперь, спустя более 20 лет, медсанчасть представляет собой крупнейшее лечебно-профилактическое учреждение города и области с современной лечебно-диагностической базой. Сюда входит и ряд кафедр Куйбышевского медицинского института имени Д. И. Ульянова, клиника профзаболеваний, учебные классы медсанчасти.

Со дня основания и до настоящего времени трудятся здесь врачи В. С. Десятникова, М. А. Фадеева, медсестры А. А. Гусева, Н. П. Игнатова, З. Г. Кудряшова, З. В. Прохорова, Н. В. Семикова, М. К. Кучумова и другие. Многие средние медицинские работники без отрыва от производства закончили медицинский институт и стали врачами,

руководителями отделений. Врач Л. М. Репина — физиотерапевт отделения, В. А. Демидова — заведующая патологоанатомическим отделением, Б. Ф. Сквозников — руководитель интернатуры. 21 врач аттестован на первую и высшую категории. Хирурги З. С. Дроздова, К. В. Головастикова, терапевты Е. И. Коваленко, Е. С. Леонова, Т. К. Пахомова, окулист Г. С. Сергеева, лор-врачи Н. И. Подгурская и И. К. Кузнецов и многие другие хорошо известны в городе.

Коллектив МСЧ проделал большую работу по снижению заболеваемости и оздоровлению условий труда металлургов. За прошедшие годы тысячам работающих возвращено здоровье, сотням спасена жизнь. В 1971 году коллективу присвоено звание учреждения высокой культуры, а в 1974 году медсанчасти завода первой в Куйбышевской области присвоено звание коллектива коммунистического труда.

В 1973 году вступила в строй единственная в области бальнеологическая лечебница на базе естественных бромосероводороднохлориднонатриевых вод, обнаруженных на глубине 350 метров на территории лечебницы. Трехэтажное здание оригинальной конструкции с 25 ваннами построено заводом менее чем за год. Куйбышевские минеральные воды, по заключению специалистов, по своим лечебным свойствам не уступают мацестинским.

Все отделения «Куйбышевской Мацесты», как ее сейчас любовно называют горожане, оснащены современным оборудованием. Большая пропускная способность лечебницы — 1000 человек в день позволяет предоставить курс лечения не

только трудящимся завода, но и рабочим, служащим промышленных предприятий города Куйбышева.

В бальнеолечебнице успешно лечат заболевания нервной системы, опорно-двигательного аппарата, гинекологические, сердечно-сосудистые. Щедрая куйбышевская земля позволила получить и морскую воду типа «Паланга». На этой воде функционируют ванное отделение, два бассейна для вытяжения и лечебной гимнастики. Бальнеолечебница имеет также крупные физиотерапевтическое и гинекологическое отделения, оборудованные современной аппаратурой.

За период работы нового лечебного учреждения в нем улучшили здоровье свыше 2 тысяч работников завода. Особенно хорошие результаты наблюдаются у людей с заболеваниями суставов, гипертонией, радикулитами, функциональным расстройством нервной системы, кожными заболеваниями. В бальнеолечебнице можно лечиться без отрыва от производства и в дальнейшем, следовательно, рационально использовать свой отпуск.

Триста металлургов ежемесячно могут поправить свое здоровье в санатории-профилактории завода. Санаторий построен рядом с озером, парком и стадионом, оснащен современным медицинским оборудованием. Деятельность заводской здравницы на Волге привлекла внимание профсоюзных и медицинских органов страны. За отличную организацию медицинского обслуживания в 1973 году санаторию предоставили право поделиться своим опытом на ВДНХ СССР, после чего он был награжден дипломом второй степени.

Главный врач В. Я. Удальцова награждена серебряной медалью, старшая медсестра М. А. Царькова и автор фильма «Заводская здравница» Ю. П. Нестеров — бронзовыми.

Главный выставочный комитет ВДНХ отметил, что профилакторий внедряет новые, прогрессивные методы медицинского обслуживания, проявляет инициативу в расширении и создании лечебной базы, повышает эффективность лечения отдыхающих. В значительной мере благодаря этому количество дней временной нетрудоспособности работников завода снизилось на 48 процентов.

Для организации субботнего и воскресного отдыха в живописных местах у подножия Жигулевских гор на Волге основные цехи завода создали стационарные базы. Заводские катеры каждую субботу доставляют на базы 2 тысячи человек. Желающие провести отпуск с семьей имеют возможность получить комнату в благоустроенном семейном доме отдыха. Свыше 4 тысяч металлургов выезжают в санатории и дома отдыха ВЦСПС в Крым, на берег Черного моря и Минеральные Воды. Более 2 тысяч детей металлургов ежегодно отдыхают в пионерских лагерях, лагерях труда и отдыха, спортивно-туристском лагере на Усе.

Физкультурники и спортсмены объединены спортивным клубом «Металл», который организует спортивные соревнования, сдачу норм на значок ГТО, группы здоровья для людей преклонного возраста и секции для детей подшефных школ и ЖКО.

Для занятий спортом создан один из лучших в городе комплекс спортивных сооружений: два

корпуса с залами для секций, плавательный бассейн «Нептун», три футбольных поля, волейбольные, баскетбольные и хоккейные площадки. Спортивным клубом «Металл» систематически организуются спортивно-массовые мероприятия, большая работа ведется с молодежью призывного и допризывного возраста, с детьми подшефных школ и домоуправлений ЖКО.

На заводе выросли свыше 50 мастеров спорта, 250 кандидатов в мастера и спортсменов 1-го разряда и свыше 2 500 спортсменов массовых разрядов. Только в 1974 году было подготовлено 10 мастеров спорта, 17 кандидатов в мастера спорта, 1 600 спортсменов массовых разрядов. Свыше 1 300 спортсменов сдали нормы комплекса ГТО.

В городских, областных, соревнованиях РСФСР, СССР заводские спортсмены 112 раз выходили победителями, 355 раз занимали призовые места, 280 спортсменов носят титулы чемпионов. Отличных результатов достигли воспитанники тренера по классической борьбе В. В. Скачкова, старшего тренера по борьбе самбо М. А. Аношкина, тренера по прыжкам в воду Ю. В. Михайлова, подготовлены и ведут работу на общественных началах 282 инструктора и 240 физоргов.

В 1973 году спортсмены завода Елена Павлова и Александр Солдатов завоевали золотые медали на неофициальном юношеском первенстве мира в Бельгии по прыжкам в воду. Чемпионами Всесоюзных турниров являются самбисты завода. Гимнасты на протяжении ряда лет занимают в городе и области первое место. По итогам 1974 года футболисты спортивного клуба в общекомандном за-

чете заняли первое место в Куйбышеве и были награждены переходящим Красным знаменем и дипломом первой степени.

План социального развития предприятия — не случайное или временное явление. Он является закономерным следствием современного уровня производства и общественных отношений. Его реализация в значительной степени способствует росту трудовой и политической активности трудящихся. Наряду с этим он помогает более глубоко анализировать причины некоторых социальных явлений, улучшать работу по подбору, расстановке и воспитанию кадров, обеспечивать материальные и духовные потребности коллектива.

Учитывая опыт разработки и реализации первого плана социального развития, руководство завода, отдел НОТ совместно с Куйбышевским политехническим институтом разработали новый проект плана социального развития на 1976—1980 годы.

Мероприятия этого плана научно обоснованы, экономически обеспечены и активизируют дальнейшее социальное развитие коллектива в десятой пятилетке. Основные направления этого плана связаны с дальнейшим ростом производительности труда и эффективности производства, созданием коммунистических отношений между людьми, формированием нового, всесторонне развитого человека.

Так, мероприятия только по разделу жилищного и социально культурного строительства дают представление о той большой и ответственной работе, которая будет проводиться металлургами в



области социального развития. В десятой пятилетке намечается построить новый пионерский лагерь на 800 мест, среднюю школу на 1 280 учащихся, 3 детских комбината на 560 мест, 57 тысяч квадратных метров жилой площади. Будут благоустроены и расширены заводские базы отдыха, реконструирован стадион до 40 тысяч мест, открыты новые магазины, кафе, детские клубы для работы с детьми по месту жительства.

Успешное решение вопросов социального развития в немалой степени будет способствовать выходу завода к новым производственным рубежам.

# КОММУНИСТЫ, ВПЕРЕД!

Организирующей и направляющей силой всех славных дел металлургов является партийная организация — боевой авангард коллектива. 42 первичные организации в цехах и отделах насчитывают свыше 3 тысяч коммунистов.

Невидимыми, но прочными нитями связан партийный комитет завода с цехами, участками, службами, с теми, кто изготавливает важную продукцию для народного хозяйства.

Претворяя в жизнь решения съездов КПСС и Пленумов ЦК КПСС, партийная организация завода направляет свою деятельность на борьбу за успешное выполнение государственных планов и воспитание нового человека.

Коммунисты принимают активное участие в общественной и производственной жизни завода. Каждый четвертый коммунист является активистом, осуществляющим руководство партийными организациями цехов и партийными группами. Это секретари первичных организаций, их заместители, члены партбюро, партгруппорги.

В практику работы заводской партийной орга-



Петушков Михаил Сергеевич,  
секретарь парткома листопрокат-  
ного цеха.

низации вошло про-  
ведение собраний  
партийно - хозяйст-  
венного актива, на  
которых обсужда-  
ются важнейшие  
постановления пар-  
тии и правительст-  
ва, разрабатыва-  
ются конкретные  
меры по претворе-  
нию в жизнь на-  
сущных проблем  
партийной и хозяй-  
ственной деятель-  
ности коллектива  
завода.

На заседаниях  
партийного коми-  
тета отчитываются  
партийные и хозяй-  
ственные руково-  
дители. Одна из  
форм проверки ис-  
полнения — озна-  
комление с поло-  
жением дел на мес-  
тах, общение с  
непосредственными исполнителями. Секретарь  
партийного комитета и его заместители, члены  
парткома, внештатные инструкторы, члены  
комиссий по контролю деятельности адми-  
нистрации систематически проверяют, как выпол-



Секретарь парткома Е. И. Рыбалко вручает партийный билет нового образца передовому рабочему-листопрокатчику Лалетину Петру Петровичу.

няются в партийных организациях цехов и отделов, партийных группах принятые решения. Контроль за хозяйственной деятельностью администрации партийному комитету помогают осуществлять общественные комиссии различных направлений.

Дальнейший рост активности коммунистов завода вызвало постановление майского (1972 год) Пленума ЦК КПСС «Об обмене партийных документов». Подготовка и сам обмен стали своеобразным смотром партийных рядов, серьезным экзаменом для каждой первичной парторганизации,

каждого коммуниста. Заметно повысился уровень организационно-партийной и идейно-воспитательной работы, более содержательной стала внутрипартийная жизнь, возросла активность и дисциплинированность членов КПСС, их ответственность за порученный участок работы. Улучшился качественный состав принимаемых в партию.

Есть все основания утверждать, что достижения в хозяйственной деятельности завода непосредственно определяются ростом активности коммунистов, повышением боевитости первичных партийных организаций. Каждому труженику завода известны партийные вожаки, с именами которых связаны успехи и дела славного коллектива металлургов: М. С. Петушков, В. М. Горбунов, С. Г. Мухин, Л. Н. Паршин и другие.

Партийный комитет завода постоянно заботится о повышении идейно-теоретического уровня коммунистов. В 1974/75 учебном году всеми формами политического просвещения на заводе были охвачены более 70 тысяч человек. В начальном звене партийной учебы скомплектовано 15 школ, в среднем — 61 школа. В высшем звене партийной учебы организован 21 теоретический семинар. В вечернем университете марксизма-ленинизма училось 24 человека. По индивидуальным планам занималось 90 работников завода. Активно работают 4 народных университета и 140 школ коммунистического труда.

Ленинское слово в массы несут 402 политинформатора и 367 агитаторов — это самый многочисленный отряд идейных бойцов партии на заводе, которые не только передают свои знания, ин-

формируют трудящихся о внутренней и международной жизни, но и являются воспитателями, организаторами в своих коллективах.

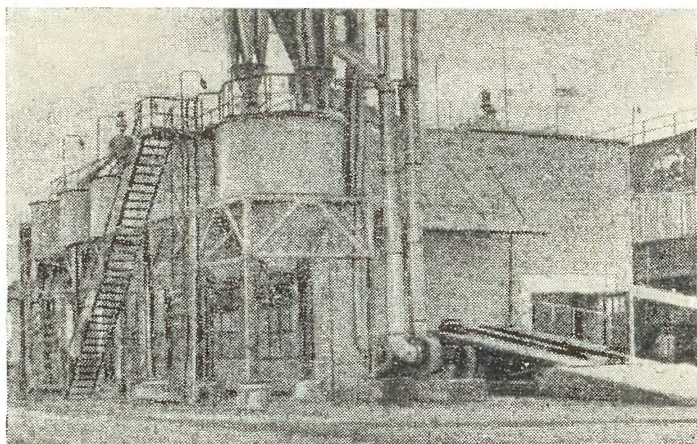
Большую агитационно-массовую работу проводят лекторы, члены заводского общества «Знание», насчитывающего 113 человек. При парткоме, кроме первичной организации общества «Знание», создана и работает группа докладчиков в количестве 25 человек. Активно выступают перед трудящимися коммунисты Л. Ф. Сполуденный, В. Я. Кольцов, М. Д. Самсонов, Ф. К. Бобылев, С. С. Каюрин, И. А. Стадников, И. А. Творогов, В. И. Григорьев.

Практика показала, что дело успешно идет там, где партийные организации цехов и подразделений сумели правильно использовать все формы политического просвещения, всю систему идейного воспитания и пропаганды марксизма-ленинизма.

Важное значение на заводе придается укреплению шефских связей с колхозами, совхозами. И это понятно: ведь дальнейший подъем сельского хозяйства — дело всенародное.

На протяжении многих лет поддерживается тесная связь с хозяйствами Волжского района. Здесь металлурги смонтировали десятки вентиляционных установок в животноводческих помещениях и зерноскладах, изготовили тысячи кормушек, провели монтаж оборудования на производственных участках в совхозах «Самарский», «Тепличный», «Черновский» и других хозяйствах.

В колхозе «Путь Ленина» трубопрокатный цех построил телятник-профилакторий, механизировал кормокухню на ферме, соорудил паровое ото-



Цех амидоконцентрированных добавок в корма,  
построенный металлургами в подшефном совхозе  
«Молодая гвардия» Волжского района.

пление в механической мастерской и детском комбинате. В совхозе «Рубежный» силами шефов построен летний трудовой лагерь, в котором работают и отдыхают школьники. Колхозу «Победа» систематически поставляются запасные части к тракторам и машинам, оказывается помощь в механизации трудоемких процессов на фермах. Большие работы провели монтажники завода по механизации свинооткормочного комплекса в совхозе «Комсомолец» Кинельского района, а также животноводческих ферм и зерноочистительных пунктов в совхозе «Утевский».

Металлурги оказывают сельчанам не только





Комсомольцы на Ленинском зачете «Учиться коммунизму!»

производственную помощь. Перед колхозниками и рабочими совхозов регулярно выступают заводские лекторы-общественники, участники художественной самодеятельности Дворца культуры и цехов. В селе Торновое к 30-летию Победы сооружен памятник погибшим в Великой Отечественной войне.

Давняя дружба связывает коллектив металлургов с Камышлинской школой-интернатом. Шефы неоднократно проводили ремонт школы, помогли приобрести оборудование для столярной мастерской, культурно-бытовой инвентарь. Они часто бывают в школе, интересуются жизнью и бытом ее



воспитанников, участвуют в воспитательной работе.

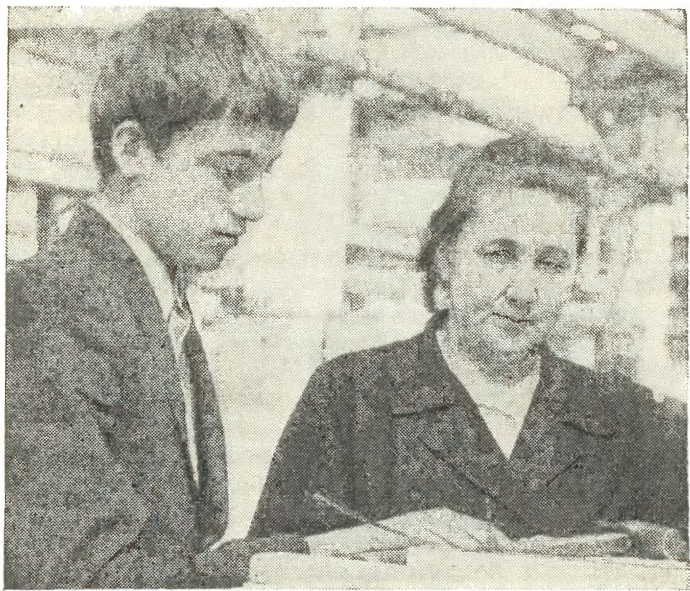
Свыше 3 тысяч юношей и девушек насчитывает заводской комсомол. Это передовой отряд молодежи, которым по праву гордится коллектив. У комсомольцев металлургического завода самое широкое поле деятельности, им есть куда приложить свой энтузиазм, энергию, знания. Они всегда в первых рядах борьбы за высокопроизводительный труд, новую технику, культуру производства.

Широко развернувшееся движение «Пятилетке — ударный труд, мастерство и поиск молодых» способствует активному участию всех комсомольцев, юношей и девушек в труде, новаторстве, учебе и научно-техническом творчестве.

250 молодых коммунистов в настоящее время работают в заводской комсомольской организации, около 200 участвуют в комсомольско-молодежном соревновании.

Хорошей традицией стало проведение Ленинского зачета — одной из форм повышения активности каждого молодого человека, каждого комсомольца. Участники Ленинского зачета «Учиться коммунизму» имеют личные комплексные планы, в которых четко формируется программа профессионального, культурного, общеобразовательного и политического роста, определяется мера личного участия в делах коллектива.

Юноши и девушки внесли весомый вклад в успешное выполнение заводом пятилетних планов, предсъездовских социалистических обязательств. «Сегодня работать лучше, чем вчера, а завтра —



Мастер-наставник Антонина Ефимовна Заруцкая с учеником Сашей Морозовым.

лучше, чем сегодня!» — вот девиз молодых металлургов, уверенно претворяющих в жизнь заветы великого Ленина.

Большим уважением пользуются в коллективе завода комсомольско-молодежные смены мастера Владимира Иванова из трубопрокатного цеха, Валентины Лаптевой из ЦЗЛ. Не раз признавались лучшими на заводе бригады Николая Филиппова (операторы листопрокатного цеха), Анатолия

Михайлова (электромонтеры электроремонтного цеха), молодые рабочие Александр Пантелеев (оператор листопрокатного цеха), Сергей Бувевич (фрезеровщик механоштампового цеха), Владимир Просвиряков (термист профильного цеха). По-ударному трудятся комсомольско-молодежные бригады Владимира Пыргаева, Анатолия Серова из цеха бурильных и сварных труб, комсомольско-молодежная смена Сергея Трушина из трубопрокатного цеха, комсомольско-молодежная смена Анатолия Егорова из профильного цеха, бригада прессовщиков Петра Самаркина из кузнечно-прессового цеха.

Каждый год лучшие комсомольцы предстают перед своими товарищами из комитета ВЛКСМ, отчитываются о проведенной работе, общественных делах, получают рекомендации и пополняют ряды славной армии коммунистов.

Под руководством партийного комитета активно работают на заводе различные общественные организации. Важную роль в мобилизации коллектива на выполнение задач, поставленных партией и правительством, играет профсоюзная организация завода. Она является подлинной школой коммунизма.

Если просто перечислить вопросы, рассматриваемые на заседаниях комитета профсоюза, то станет ясно, сколь многогранна его деятельность. Здесь и проблемы дальнейшего улучшения работы листопрокатного цеха, и строительство спортивно-оздоровительного комплекса, и организация пионерского лагеря, и борьба с нарушениями трудовой дисциплины, и подведение итогов социали-

стического соревнования. Вся деятельность профсоюзной организации подчинена заботе о рабочем человеке.

Активисты профсоюза с момента рождения завода боевые помощники партийной организации и в развертывании социалистического соревнования, и в коммунистическом воспитании трудящихся.

Помощники и члены партийного комитета в проверке исполнения директив партии и правительства на заводе являются 1 250 народных контролеров, объединенных в 189 постов и 44 группы народного контроля в цехах и отделах. Их работу направляет заводская группа народного контроля во главе с председателем М. В. Фроловой.

Лекционная работа, организуемая заводским обществом «Знание», помогает партийному комитету формировать у трудящихся коммунистическую идеологию, способствует повышению



Трусова Диана Григорьевна,  
лучший пропагандист завода.

производительности труда, производственной дисциплины, мобилизации коллектива на новые трудовые победы.

Большой популярностью у трудящихся пользуются лекторы О. М. Ермаков, А. Ф. Гусев, И. В. Цветков, В. М. Вишневская, Г. Д. Дымов, Д. Г. Трусова, Г. В. Черепок, Н. А. Черепок, С. Д. Гальперин и другие. За умелую организацию и проведение интересных лекций неоднократно награждались Почетными грамотами Л. Г. Саллак, О. М. Ермаков, А. Ф. Гусев, Л. Ф. Сполуденный, В. Г. Королева, М. Д. Самсонов, Г. Д. Дымов.

Многогранную работу по военно-патриотическому воспитанию ведут комитеты ДОСААФ и совет ветеранов войны. На заводе организуются встречи с ветеранами войны и труда, походы по местам трудовой и революционной славы, военизированные игры и соревнования детей и подростков, ведется активная переписка с работниками завода, проходящими службу в рядах Советской Армии. Активное участие в работе по военно-патриотическому воспитанию молодежи принимает Дворец культуры металлургов, где при народном университете организован факультет будущего воина.

Большую воспитательную роль играют экскурсии в города-герои Брест, Севастополь, Одессу, Волгоград, Ленинград, по местам гражданской войны, по ленинским местам городов Куйбышева, Ульяновска, села Алакаевки.

Первичная организация ДОСААФ завода имеет необходимую техническую и материальную базу, а также кадры специалистов для успешного



Первомайская демонстрация.

выполнения стоящих перед ней задач. Только в 1973—1974 годах комитет ДОСААФ завода провел 109 соревнований по различным видам спорта, в которых приняли участие более 1 800 человек. Подготовлено 8 мастеров спорта, 6 кандидатов в мастера спорта, 26 перворазрядников, 704 человека получили массовые разряды.

В социалистическом соревновании в 1973 году комитет ДОСААФ завода занял первое место в городе и был награжден переходящим Красным знаменем и дипломом первой степени.

Более 3 тысяч добровольных стражей общественного порядка насчитывается в народной дру-

жине завода. Ее влияние заметнее год от года. В рабочем поселке спокойствие его жителей находится под надежной охраной людей с красными повязками. С уважением относятся на заводе к тем, кто отдает свое свободное время охране общественного порядка. Лучшие из них отмечаются в приказах директора предприятия, награждаются ценными подарками.

Хорошо зарекомендовали себя в народной дружине токарь В. А. Александров, старший механик цеха П. И. Бобылев, заместитель начальника цеха В. В. Митришкин, приемосдатчица Н. В. Кирдяшова, слесарь М. Я. Галкин, контролер В. В. Варламова, прессовщик Н. В. Бадов, начальник штаба дружины В. М. Горбунов и другие.

Заводские дружинники действуют по законам мужества и чести, бесстрашно вступают в схватку со злом, всегда готовы поспешить на помощь слабому.

Постоянным спутником в труде, близким и надежным помощником металлургов стала многотиражная газета «Рабочий». Первый номер ее был выпущен 8 июля 1959 года. На газету была возложена ответственная задача — помогать труженикам завода неуклонно наращивать темпы производства, улучшать технико-экономические показатели, воспитывать у людей сознательное отношение к труду, стремление вносить свой весомый вклад в дело развития экономики страны. Первые номера выпускали М. С. Рузов, М. А. Струков, О. И. Хлесткина, Л. И. Павлова (которая по сей день работает в газете, ныне являясь ее редактором). Они находили повседневную поддержку в

парткоме, завкоме профсоюза, у администрации.

1962 год был знаменательным для газеты, она стала выходить на четырех полосах вместо двух. Это позволило шире освещать актуальные вопросы производства, общественной жизни и отдыха металлургов. Улучшению работы многотиражки во многом способствовал приход нового редактора Ленны Александровны Данченко, которая возглавляла газету в течение 7 лет, а с 1968 года работает заместителем секретаря парткома завода по идеологической работе.

Вместе с коллективом металлургов газета прошла большой путь. В первый год у нее было всего полтора десятка рабкоров. Теперь сотни рабочих, инженеров и служащих пишут в свою газету. Продолжают активно сотрудничать в многотиражке ее первые рабкоры В. К. Будяшкин, В. С. Стамбулко, Н. Н. Филиппов, В. А. Киришбаум. Не порывают связи с газетой Н. Ф. Парамонов, В. Я. Григоренко, В. Н. Щукин, А. И. Стадников, Г. А. Букреева.

Газета — летопись и зеркало коллектива. Она постоянно пропагандирует передовой опыт, мобилизует коллектив на выполнение стоящих перед ним задач, помогает в преодолении трудностей.

Постоянные рубрики газеты: «Передовой опыт — достояние каждого», «Люди нашего завода», «Ударники пятилетки», «Делами красив человек», «По пути технического прогресса», «На спортивной орбите», «Наставник — помощник, друг». В газете часто публикуется «сатирическое окно». При редакции создан ряд нештатных отделов, среди них



«Штаб качества», «Клуб «Гармония», «Клуб военно-патриотического воспитания «Салют» и другие.

Все материалы, подготовленные специалистами завода, работниками цехов и отделов, ставят перед металлургами практические задачи, живо и интересно рассказывают о борьбе за максимальное использование оборудования, особенно новой техники.

Особое внимание в «Рабочем» уделяется деятельности партийных организаций цехов и отделов. На страницах газеты секретари партийных организаций часто делятся опытом, рассказывают, как выполняются решения партийных собраний, осуществляется контроль за деятельностью администрации, публикуются зарисовки о коммунистах-застрельщиках соревнования и т. д.

Большое место в газете занимают вопросы социалистического соревнования, материалы на морально-этические темы. Успехом у читателей пользуются статьи И. К. Казачка, В. П. Матвеева, Э. В. Михновича, Ю. Т. Рассадина, Д. Г. Трусовой.

В газете уделяется большое внимание и материалам на экономические темы, посвященным работе партийных, профсоюзных организаций, хозяйственных руководителей по новой системе планирования и экономического стимулирования.

Систематически публикуются технические страницы, полосы рационализатора и изобретателя, рейды по экономии энергоресурсов, сырья, материалов. Эти материалы находят широкий отклик у читателей.

На страницах газеты выступают мастера, начальники участков, смен, руководители общест-

венных организаций, то есть люди, обладающие большим опытом партийно-политической и хозяйственно-организаторской работы.

Критические выступления газеты помогают не только исправить тот или иной конкретный недостаток, но и пробуждают у читателя стремление изменить обстановку, порождающую эти недостатки, вызывают активное сопротивление тому, что мешает плодотворному труду коллектива, дальнейшему совершенствованию техники, росту производительности труда и выпуску отличной продукции. Газета металлургов стала подлинным коллективным пропагандистом, агитатором и организатором.

## **НА ШИРОКУЮ ДОРОГУ РЕКОНСТРУКЦИИ**

В «Основных направлениях развития народного хозяйства СССР на 1976—1980 годы» XXV съезд определил: «Направлять капитальные вложения прежде всего на строительство объектов, обеспечивающих ускорение научно-технического прогресса, и на техническое перевооружение и реконструкцию действующих предприятий», повышать эффективность общественного производства и улучшать качество продукции.

Начавшаяся на заводе в начале 70-х годов реконструкция к концу девятой пятилетки дала свои результаты — производственная мощность листопрокатного цеха увеличилась на 55,4 процента.

На собрании партийно-хозяйственного актива в январе 1976 года была намечена программа нового этапа технического перевооружения завода, дальнейшей реконструкции листопрокатного и других цехов основного и вспомогательного производства, освоения нового оборудования и новых видов изделий, строительства новых цехов.

Встала и новая задача — организовать выпуск

анодированной и лакированной ленты для производства консервной тары.

Эта задача усложнила процесс реконструкции листопрокатного цеха, так как на его площадях потребовалось дополнительно разместить сложный комплекс нового технологического оборудования — полностью автоматизированный пятиклетье-евой стан непрерывной прокатки «1800», линии укрупнения рулонов, непрерывной правки растяжением, непрерывной термообработки, продольной резки.

Реконструкция охватила все участки листопрокатного цеха.

Монтаж нового оборудования требовал переноса на новое место части существующего оборудования с одновременной его модернизацией и возможностью изготовления частей и узлов своими силами. Необходимо было учитывать минимальную остановку действующего оборудования и одновременность работы производственников и людей, занятых на реконструкции.

Впереди шли конструкторы из технического отдела, руководимого А. К. Ноготковым. В содружестве с эксплуатационниками цеха они решили ряд сложных задач. Так, конструкторы В. Ф. Сацук, В. А. Сироткин, В. Ф. Гаврилин разработали проект новой эмульсионной системы пятиклетье-евой группы стана горячей прокатки; конструкторское бюро, возглавляемое В. В. Леньшиным, выполнило одну из наиболее сложных и ответственных работ — реконструкцию стана «Тандем» холодной прокатки под обработку рулонов увеличенного веса, что дает рост производительности до 40%.

Плодотворно работали инженеры Г. В. Емельянова, В. С. Калиничев, В. К. Григорьев.

Ряд монтажных работ завершился ранее. Был изготовлен и смонтирован плакировщик слябов, построена новая современная печь с шагающим подом для гомогенизации и нагрева слябов перед прокаткой, завершена реконструкция большинства узлов горячего стана, установлен индуктор для бесконтактного натяжения полосы на стане «Тандем», реконструирована линия резки листа № 3 с внедрением механизированной консервации листов в процессе резки рулонов.

По планам реконструкции в 1977 году было сдано в эксплуатацию 20 объектов. Среди них такие крупные, как клетки № 1 и № 2 стана горячей прокатки, изготовленные Ново-Краматорским заводом, система противоизгиба пятиклетьевого стана; направляющие линейки перед клетью № 3 стана горячей прокатки.

Более шестидесяти рабочих ремонтно-монтажного цеха службы главного механика под руководством начальника участка В. Бракоренко в последние дни на линии горячего проката работали в три смены и уложились в сроки. Они выполнили крупные операции по установке станинных роликов, рабочих рольгантов, входных и выходных манипуляторных линеек на слитки весом до 9 тонн.

Отлично работали слесари-монтажники В. Козин, В. Яцин, сварщики В. Макеев, Н. Горбунов, бригада слесарей-гидравликов Н. Атяшева.

Утром 25 октября 1977 года в 8 часов 45 минут через первую реверсивную клеть семиклетьевого стана прошел первый слиток.

В 1978 году смонтировали рулонные конвейеры № 1, 3, 4, печи отжига рулонов, печь с выкатным подом, линию правки полосы натяжением, печь гомогенизации № 2, выполнили последние работы на стане горячей прокатки.

Партийный комитет цеха и цехком профсоюза мобилизовали коллектив на досрочное выполнение сроков реконструкции. Социалистическим соревнованием были охвачены все участки, учет результатов велся не только за сутки, но и за каждый час. Об итогах сообщалось в плакатах и «молниях».

Широкое развитие на заводе в период реконструкции получило соревнование под девизом «Каждый день десятой пятилетки — ударный». С опережением плана трех лет пятилетки работало 184 смены, 37 отделений, 365 бригад и около 4 тысяч рабочих, среди которых более 500 коммунистов.

Досрочно выполнили свои обязательства в честь первой годовщины Конституции СССР бригады, возглавляемые коммунистами А. Родионовым, В. Емельяновым, Д. Дмитриевым из кузнечного, Г. Сотниковым, В. Бобровым из листопрокатного цеха. 123 передовым рабочим присвоено звание «Отличник качества», в том числе плавильщику В. А. Гущину, вальцовщикам Н. И. Попову, В. В. Троицкому и многим другим.

Модернизация и реконструкция захватили все основные и вспомогательные цехи завода. В литейном был закончен монтаж поточной механизированной линии для обточки и расточки круглых слитков; была отлита опытно-промышленная партия

полых слитков в электромагнитном поле, позволяющем получать высокое качество поверхности, не требующее механической обработки и дающее существенное увеличение выхода готового литья.

В профильном цехе была внедрена прогрессивная технология прессования плоских панелей, завершены работы по монтажу бесстружковой импульсной резки профилей; на прессе 7000 тоннсил смонтирована кран-балка для механизированной загрузки слитков в индукционную печь.

В трубопрокатном цехе внедрены прогрессивные технологические процессы: прогладка внутренней поверхности трубной заготовки и охлаждение труб на столе пресса.

Совершенствовалась технология и улучшалось качество изделий. Только в 1977 году было освоено 288 новых изделий с более высокими качественными показателями по габаритам, допускам и припускам на размеры, механическим свойствам, состоянию поставки, конфигурации.

Освоен целый ряд профилей, в том числе для ВАЗа, скоростных пассажирских вагонов и многое другое. За счет дальнейшего расширения номенклатуры поковок и штамповок, изготавливаемых из плоского слитка и катаных плит, повышено их качество. Улучшена технология выпуска тонкостенных труб и труб с жесткими допусками, что позволило стабилизировать выпуск всей номенклатуры в заданных объемах.

Двенадцать видов прутков, два вида втулок и один вид сварных труб, используемых в оросительных системах, аттестованы на государственный Знак качества. Количество продукции, выпуск-

каемой со Знаком качества, увеличилось с 0,3 процента в 1976 году до 6 процентов в 1977. Все товары народного потребления аттестованы на первую категорию качества.

Всего по планам новой техники, оргтехмероприятий, комплексным планам внедрено в производство 312 мероприятий с экономическим эффектом 3 миллиона 335 тысяч рублей.

В целях упорядочения работ по планированию и реализации мероприятий технического развития разработаны и утверждены «Положение о разработке и реализации комплексных планов технического развития», «Положение о проектно-конструкторских подразделениях», «Положение о главном инженере проектов». Положениями четко регламентируется порядок разработки комплексных планов и проектной документации. Основное внимание уделено экономическому обоснованию каждого мероприятия плана.

Установка в листопрокатном цехе стана «1800» повлекла за собой вторую реконструкцию сложной линии горячего проката.

Чтобы значительно поднять производительность нового стана и уменьшить количество сварных швов на полосе, потребовался рулон весом в 9 тонн вместо ранее намечавшегося в 6 тонн. Для этого на горячей линии нужно было заменить все рольганги, смонтировать подпольные моталки, построить вторую печь нагрева слябов с шагающим подом, смонтировать систему противоизгиба валков, фильтрации эмульсии, оборудовать мастерскую подшипников жидкостного трения и выполнить ряд других работ.



Рядом со станом было решено построить линию укрупнения рулонов, чтобы в дальнейшем перейти на прокатку рулона весом до 15 тонн, толщиной 0,15 миллиметра со скоростью 22 метра в секунду.

Для отжига прокатанной ленты сооружена двухэтажная линия непрерывной обработки длиной 186 метров.

Стан общим весом 7500 тонн для комплексной автоматизации всех процессов его работы и управления оснащался пятью электронно-вычислительными машинами.

Все основные работы по его монтажу велись специальными трестами, строительными и монтажными цехами завода, бригадами рабочих листопркатного цеха высокой квалификации М. Д. Холода, П. А. Кирсанова, А. А. Бакаева, В. Н. Глухова, Е. А. Шарапова, А. Б. Ревина, Г. Ф. Носова, которые затем перешли на обслуживание этого сложного оборудования.

Наладку всех механизмов, узлов, агрегатов, прокрутку каждой клетки на холостом ходу, проверку электрических и гидравлических систем, отработку регуляторов натяжения и толщины полосы в различных режимах с дальнейшим улучшением схемы прокатки вели на участках опытные инженеры цеха Л. С. Лапин, Н. Г. Маркелов, А. В. Гаврилюк, Ю. А. Кочетков, А. В. Беляев, Л. М. Подвиг, Н. В. Оводков, В. И. Сергеев.

Программу работы стана по прокатке ленты в автоматическом режиме, технологию прокатки по размерам, разным сплавам и допускам разработали технологи цеха С. Трусов, Л. Комарова, А. Стад-

ников, С. Макаров, С. Чернышов, В. Червинский.

Работу привлеченных организаций и специалистов листопрокатного цеха, служб главного механика и главного энергетика, технических и проектных организаций, линии горячего проката и нового стана координировал и направлял штаб реконструкции, который возглавляли директор завода П. П. Мочалов, начальник листопрокатного цеха Г. В. Ходасевич, секретарь парткома Е. И. Рыбалко главный инженер В. И. Яковлев, зам. гл. инженера Л. Ф. Сполуденный.

Кандидаты технических наук В. И. Крупнов и Л. М. Коганов впервые в стране разработали новую технологию проката полосы до толщины 3 миллиметра на реконструированном стане, обеспечив при этом все механические свойства металла в отожженном состоянии. Это позволило исключить дополнительную прокатку на холодных станах и промежуточный отжиг.

Новый стан работает в автоматическом режиме, поэтому работники, обслуживающие его, должны быть высокой квалификации. Они проходят полный курс теоретической подготовки, изучают правила управления, принципы работы вычислительных машин, систем электроники, гидравлики и пожаротушения.

Большую помощь молодым в освоении оборудования оказывали отлично знающие свое дело бригадиры вальцовщиков В. И. Митрофанов и А. П. Дидикин.

Так спланивался коллектив молодых специалистов.

И вот 2 ноября 1977 года, накануне 60-летия

Великого Октября, в 18 часов 10 минут на стане был получен первый рулон. Экзамен успешно выдержали все.

В феврале работниками завода и пусконаладочного управления была начата технологическая наладка стана с полосой. Был произведен прокат первого рулона с применением технического масла в качестве охлаждающего средства. За пультами управления станом находились вальцовщики смены мастера О. Д. Лапшина.

К 108-й годовщине со дня рождения В. И. Ленина бригады В. И. Митрофанова, В. П. Грошиков, вальцовщики Б. Л. Павленко, А. П. Кудряшов, Г. В. Горбунов, операторы главного пульта В. Д. Грызунов и А. П. Щерба прокатали ленту толщиной до 0,3 миллиметра уже со скоростью 16 метров в секунду, вес рулона был доведен до 10 тонн. Первая партия рулонов отправилась на линии лакирования.

В листопрокатном цехе монтировался стан «1800». Одновременно проводились подготовительные, монтажные и наладочные работы на трех линиях во вновь созданном цехе лакирования.

Началось строительство вспомогательных объектов: помещений для насосной станции, водоочистки, компрессорной, корпуса подготовки лаков, станции по производству углекислоты, помещений для размещения электрооборудования, нового склада горюче-смазочных материалов.

По подготовке оборудования к монтажу была создана специальная группа, которая ежемесячно готовила в среднем до 500 деталей, узлов, механизмов.

Подрядные организации установку сложных конструкций — накопителей, площадок под лакировочные машины, сушильных устройств — выполняли совместно с отделом капитального строительства и работниками цеха Ф. Малютиным, В. Новиковым, Н. Сороко, П. Корсаковым, Н. Шеренковым, А. Пахомовым и другими.

Значительную помощь монтажникам оказывали слесари трубоэлектросварочного цеха В. Кальгин, электрик Г. Лебакин, электромонтер Е. Шишкин.

Группа высококвалифицированных слесарей и сварщиков из ремонтно-монтажного цеха совместно со специалистами цеха закончила монтаж, наладку и подготовила к сдаче опытную лакировальную установку для отработки технологии лакирования ленты на всех трех линиях.

Для обслуживания опытной лакировальной установки, а затем и для работы на линиях лакирования была обучена целая группа операторов, термистов, слесарей, сварщиков.

К марту 1978 года на всех трех линиях и во вспомогательном производстве пусконаладочные работы в основном закончились, прокрутка первой линии составила по технологическому циклу подготовки примерно 80 %.

22 апреля, в день коммунистического субботника, посвященного 108-й годовщине со дня рождения В. И. Ленина, на первой смонтированной линии была получена опытная партия лакированной алюминиевой ленты с односторонним покрытием. В проведении первой лакировки ленты принимали участие мастер В. Н. Зазин, бригадир И. П. Круп-

нов, операторы В. К. Потапов, В. И. Ларьков, Е. Марашкина, Е. И. Рачков, А. Хохлачев, В. Погорельцев, Р. Рачкова, В. В. Шишнев, А. Ф. Фокин, С. А. Корчаг.

С 20 мая начался промышленный выпуск лакированной ленты.

С начала производства было выпущено несколько тысяч тонн этой ленты.

24 ноября 1978 года состоялся митинг трудящихся завода, представителей строительных и монтажных организаций, посвященный успешному освоению мощностей листопрокатного производства.

В докладе директора завода П. П. Мочалова отмечалось, что коллективы завода, треста Промстрой Минпромстроя СССР, монтажников Минмонтажспецстроя СССР с возложенной на них задачей справились с честью. Освоено 147,8 миллиона рублей капиталовложений, разобрана 21 тысяча и построено 45 тысяч кубометров железобетонных фундаментов. Демонтировано и смонтировано 20 тысяч тонн оборудования, уложено силовых и контрольных кабелей 4 500 километров. Расширены энергетические мощности завода на 106 тысяч киловатт, смонтировано 252 вентиляционные системы мощностью в 5,3 миллиона кубометров воздуха в час.

В развернувшемся соревновании за досрочное окончание реконструкции высоких результатов добилась бригада плотников-бетонщиков треста Промстрой Н. Роговинского, каменщиков И. Мелехина, кровельщиков Г. Евстратова; бригада слесарей-монтажников треста Нефтехиммонтаж Л. По-

лищука; бригада электромонтеров треста Волго-электромонтаж П. Постовалова; бригада трубоукладчиков Ф. Василькова и арматурщиков Р. Фарзана из специализированных управлений.

Бурными аплодисментами одобрения встретили участники митинга текст рапорта трудящихся завода Генеральному секретарю ЦК КПСС, Председателю Президиума Верховного Совета СССР Леониду Ильичу Брежневу.

Все последующие дни коллектив завода, коллективы строителей и монтажников работали с небывалым трудовым и политическим подъемом и своим вдохновенным трудом подтверждали каждую строку рапорта. В авангарде соревнования были передовые рабочие — бригадир прессовщиков А. Шемонаев, оператор П. Фролков, кузнец А. Родионов, резчик В. Казарин. Ударник коммунистического труда слесарь Д. Мерютин, строгальщик В. Лукьянов, слесарь С. Быков и многие другие, выполнив планы, работали в счет четвертого года пятилетки.

7 декабря 1978 года в адрес коллектива завода, строителей треста Промстрой, организаций Минмонтажспецстроя СССР поступило приветствие от Леонида Ильича Брежнева.

В ответном письме Центральному Комитету партии, лично Генеральному секретарю ЦК КПСС Леониду Ильичу Брежневу металлурги, строители и монтажники наметили новые рубежи, дали слово перевыполнить задания пятилетки и подготовить производство для успешной реализации новых планов.

Таким образом, реконструкция показала, что

рациональное использование материальных и финансовых ресурсов, идущих на техническое перевооружение, резко повышает эффективность капитальных вложений и позволяет быстро увеличивать выпуск продукции при значительном повышении производительности труда, повышении качества выпускаемой продукции и улучшении условий труда работающих.

Для коллектива завода открываются широкие возможности разработки принципиально новых прогрессивных технологий в прокатном производстве.

\* \* \*

Куйбышевские металлурги прошли славный четвертьвековой путь.

Ныне металлургический завод имени В. И. Ленина — современное передовое предприятие, располагающее самым совершенным оборудованием. Завод молод. Но жизнь предприятия измеряется не только временем, но и его значением в системе народного хозяйства. Продукцию куйбышевских металлургов ждут тысячи рабочих на многих предприятиях страны. Ее можно встретить на строительных площадках, морских судах и в нефтяной промышленности, на угольных шахтах и в сельском хозяйстве, в автомобильной и авиационной промышленности и на полках магазинов.

Здесь работают тысячи новаторов производства, ударников коммунистического труда, лауреатов Ленинской премии, ученых, орденоносцев, трудится большая армия высококвалифицированных

специалистов. На металлургическом родилось немало замечательных починов. Труженики завода по праву гордятся своими достижениями.

Перспективы развития завода поистине необозримы.

Претворяя в жизнь исторические решения XXIV и XXV съездов КПСС славный коллектив Куйбышевского металлургического завода имени Владимира Ильича Ленина вносит достойный вклад в дело строительства коммунизма в нашей стране.



# ХРОНИКА СОБЫТИЙ

1950, 22 декабря	Принято решение о строительстве в г. Куйбышеве металлургического завода. Директором строящегося завода назначен Павел Петрович Мочалов.
1951, декабрь	Заложены первые дома городка металлургов.
1952, март	Начато строительство ремонтно-механического цеха, первого на заводе.
1952, 5 июля	Создана первичная партийная организация завода.
1952, 24 октября	Создана заводская профсоюзная организация.
1952, 10 декабря	Создана комсомольская организация.

1953, март	Специально для строительства завода организован государственный строительно-монтажный трест Металлургстрой.
1954, 1 ноября	Состоялось торжественное открытие клуба «Октябрь».
1955, 15 июля	Открылся заводской пионерский лагерь имени К. Э. Циолковского.
1955, 4 ноября	В литейном цехе отлит первый слиток алюминия.
1956, 10 марта	Первую продукцию дал прутково-профильный цех.
1958, 1 января	Освоено производство легкосплавных бурильных труб.
1958, 2 февраля	В трубопрокатном цехе отпрессована первая трубная заготовка.
1958, 12 февраля	Бригада Ю. В. Лебедева в трубопрокатном цехе изготовила первые трубные заготовки.
1958, 11 марта	Строящийся завод посетил секретарь ЦК КПСС Л. И. Брежнев.
1958, 28 декабря	В листопрокатном цехе на первой реверсивной клети горячего стана прокатан первый слиток.
1959, апрель	Бригаде прессовщиков прутково-профильного цеха во главе с Ю. А. Коровиным первой на заводе присвоено звание

	«Бригада коммунистического труда».
1959, 8 июля	Вышел первый номер заводской многотиражной газеты «Рабочий».
1959, 25 августа	Состоялось открытие Дворца культуры металлургов.
1959, 5 декабря	На заводском стадионе построен спортивный корпус № 1.
1960, 1 января	Заключен договор о социалистическом соревновании со Ступинским металлургическим комбинатом.
1960, 12 марта	Главный комитет ВДНХ СССР за разработку и внедрение нового метода изготовления прессованием трубных заготовок с внутренними продольными и поперечными ребрами жесткости и бурильных труб из легкого сплава наградил завод дипломом первой степени.
1960, 5 июля	Государственная комиссия приняла завод в эксплуатацию.
1960, 6 июля	На площади перед заводом состоялось открытие памятника В. И. Ленину.  Автор памятника — народный художник СССР скульптор Н. В. Томский.
1960, 20 июля	Трубопрокатному цеху первому на заводе присвоено звание

	«Цех коммунистического труда».
1960, август	Завод первым в городе перешел на систему ежедневного подведения итогов социалистического соревнования.
1960, 30 августа	Совет Министров РСФСР присвоил заводу имя Владимира Ильича Ленина.
1960, 17 октября	Указом Президиума Верховного Совета СССР 596 строителей, монтажников и металлургов награждены орденами и медалями, рабочим М. А. Блеялкиной, С. Г. Букину, К. И. Любаеву, И. Т. Хабарову за особые заслуги в строительстве завода присвоено звание Героя Социалистического Труда.
1960, 31 декабря	Кузнечно-прессовый цех изготовил первые точные штамповки.
1961, 1 января	На собрании рабочих и ИТР цехов завода обсуждены и приняты социалистические обязательства о соревновании за почетное звание «Завод коммунистического труда».
1963, 12 апреля	Состоялся первый общезаводской слет бригад и ударников коммунистического труда.
1964, 1 января	На заводе внедрен саратовский метод бездефектной сдачи продукции.

- |                 |  |
|-----------------|--|
| 1965, 4 марта   | Слесарю В. С. Петрову первому на заводе присвоено звание «Заслуженный рационализатор РСФСР».   |
| 1965, 4 октября | Впервые в мировой практике группа инженеров завода во главе с З. Н. Гецелевым изобрела способ литья алюминия с помощью электромагнитного поля.   |
| 1965, ноябрь    | Впервые в СССР инженеры завода А. Ф. Рыжов и Г. М. Корсетский изобрели и внедрили в производство устройство для изготовления изделий методом обратного прессования на действующем оборудовании.  |
| 1966, 3 апреля  | Впервые в ДКМ состоялся торжественный вечер «Гимн труду», посвященный чествованию победителей социалистического соревнования по итогам 1965 года. Кузнечно-прессовому цеху — цеху-победителю — вручен переходящий приз-ракета с письмом к металлургам 2000 года. |
| 1966, 22 июля   | За успешное выполнение семилетнего плана завод награжден орденом Трудового Красного Знамени.   |
| 1966, 22 июля   | За успешное выполнение плана 1959 — 1965 годов, создание и производство новых видов техники 30 работников завода награждены орденами и медалями.   |

1966, 27 августа	Завод перешел на новую систему планирования и экономического стимулирования.
1966, декабрь	Создан информационно-вычислительный центр на базе электронно-вычислительной машины «Минск-22».
1967, 9 сентября	Заводу, как победителю социалистического соревнования среди предприятий города, вручено переходящее Красное знамя города-побратима Стара-Загоры.
1967, ноябрь	За успехи в социалистическом соревновании в честь 50-летия Великой Октябрьской социалистической революции заводу вручено памятное Юбилейное знамя министерства и ЦК профсоюза.
1968, 18 сентября	Главный выставочный комитет ВДНХ СССР за разработку и внедрение в производство технологии получения бурильных труб переменного сечения из алюминиевых сплавов наградил завод дипломом второй степени.
1968, декабрь	Разработан и утвержден первый план социального развития коллектива завода на 1969 — 1975 годы.
1969, 26 марта	Состоялось торжественное собрание преподавателей и учащихся в подшефном ГПТУ № 21,

- посвященное 25-летию создания училища.
- 1969, 12 апреля Состоялся массовый субботник трудящихся, посвященный 50-летию первого коммунистического субботника.
- 1969, 30 мая За достигнутые успехи в повышении культуры производства Президиум ВЦСПС наградил коллектив завода Почетной грамотой.
- 1970, 27 марта Совет Министров СССР и ВЦСПС наградили дипломом коллектив завода за успехи во Всесоюзном общественном смотре по повышению культуры производства в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина.
- 1970, 6 апреля За успешное выполнение заданий 9 работников завода награждены орденами и медалями.
- 1970, 10 апреля Центральный совет народных университетов страны наградил заводской университет новаторов производства дипломом «Лучший народный университет».
- 1970, апрель За достигнутые успехи в научной организации труда и управления производством Президиум ВЦСПС наградил коллектив завода дипломом в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина.

- 1970, 22 апреля Комсомольская организация завода ЦК ВЛКСМ занесена в «Летопись трудовых дел комсомола» в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина.
- 1970, апрель 1 690 рабочих, ИТР и служащих завода награждены медалью «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина».
- 1970, 3 декабря Впервые в Советском Союзе 11 видам прутков из алюминиевых сплавов присвоен государственный Знак качества.
- 1971, 26 апреля За успешное выполнение пятилетнего плана 1966 — 1970 годов 172 человека награждены орденами и медалями. Директору завода П. П. Мочалову присвоено звание Героя Социалистического Труда.
- 1971, 26 апреля Вступил в строй новый цех бурильных и сварных труб.
- 1972, 25 января Начаты работы по реконструкции листопрокатного производства.
- 1972, 13 декабря За успехи в социалистическом соревновании в честь 50-летия образования СССР коллектив завода награжден Юбилейным Почетным знаком.
- 1973, 5 декабря За разработку и внедрение в производство способа и установки литья алюминия в электро-



	магнитном поле 7 инженерно-техническим работникам и рабочим завода присуждена Государственная премия в области науки и техники за 1973 год.
1973, 25 мая	К 50-летию СССР построена бальнеологическая лечебница.
1974, 7 марта	Состоялось открытие музея истории завода.
1974, 25 марта	За достигнутые успехи в выполнении и перевыполнении плана 1973 года и принятых социалистических обязательств 117 работников завода награждены орденами и медалями.
1974, 28 июня	Состоялась первая плавка в новом цехе переплава отходов.
1976, 14 января	За достигнутые успехи во Всесоюзном общественном смотре условий труда, быта и отдыха трудящихся женщин коллектив завода награжден дипломом Президиума ВЦСПС.
1976, 29 марта	За успехи выполнения заданий девятой пятилетки, социалистических обязательств и высокое качество работы Указом Президиума Верховного Совета СССР 57 работников завода награждены орденами и медалями.
1977	Впервые на заводе за длительный и добросовестный труд комитет профсоюза присвоил почетное звание «Ветеран труда завода» 135 передовым работникам.

1978, 7 декабря

Генеральный секретарь ЦК КПСС, Председатель Президиума Верховного Совета СССР Леонид Ильич Брежнев поздравил коллектив завода и строительных организаций с окончанием реконструкции листопркатного производства и освоением выпуска анодированной лакированной ленты для пищевой промышленности.

# ОГЛАВЛЕНИЕ

ВВЕДЕНИЕ .	5
Г л а в а I. <b>Большое начало (1950 — 1958)</b> .	
Трудовой энтузиазм строителей	13
Первая плавка . . . . .	41
Трудности освоения . . . . .	55
Г л а в а II. <b>Становление завода (1959 — 1970)</b>	
Завод наращивает мощности .	95
Борьба за технический прогресс	117
Могучая сила . . . . .	140
Юбилейная пятилетка . . . . .	165
Г л а в а III. <b>Завод сегодня (1971 — 1978)</b> .	
К новым высотам . . . . .	199
Соревнование множит силы . . . . .	208
По пути технического прогресса . . . . .	231
План социального развития в действии .	260
Коммунисты, вперед! . . . . .	285
На широкую дорогу реконструкции	302
Хроника событий . . . . .	316

ИБ № 279

Фотографии Г. А. Карташова, Н. М. Емельянова,  
цветные — Ю. П. Нестерова

Составитель *Иванчинов Аркадий Тимофеевич*

## МЕТАЛЛУРГИ

(Вчера и сегодня Куйбышевского металлургического  
завода им. В. И. Ленина)

Редактор Л. А. Кобурнеева  
Художник Ю. М. Иванов  
Художественный редактор Е. В. Альбокринов  
Технический редактор З. К. Яшина  
Корректор Э. И. Щербакова

Сдано в набор 7/VIII 1978 г.  
Подписано к печати 26/IV 1979 г. ЕО01195.  
Формат 70×108<sup>1</sup>/<sub>32</sub>. Бумага № 1, типографская.  
Журнальная рублен. гарнитура. Печ. высокая.  
Печ. л. 10,25 + 0,5 вкладка. Усл. печ. л. 15,05.  
Уч.-изд. л. 11,61 + 0,88 вкладка. Тир. 10 000 экз.  
Цена 95 коп. Заказ № 4630.

Куйбышевское книжное издательство,  
г. Куйбышев, ул. Спортивная, 5/27.

Типография изд-ва «Волжская коммуна»,  
г. Куйбышев, проспект Карла Маркса, 201.