

Родное прошлое. Воспоминания
Повесть. Новочебоксарский период жизни.
(Автор Л.Д. Пивоваров)
17 лет работы на Чебоксарском «Химпроме»
Часть 7-1. Работа в цехе №55. 1964-1972 годы

В предыдущей части 5, я рассказал о коллегах по работе и друзьях из города Усолье-Сибирского, в котором мы жили и работали в 1961-1963 годах. В том числе о Толмачеве Владимире Михайловиче, Халымове Викторе Николаевиче, Шалаеве Владимире Михайловиче, Чернышкове Александре Михайловиче. Именно к ним я и ехал, намереваясь устроиться на работу и переселиться с Валею в Чувашию.

Здравствуй Чувашия! Встреча с друзьями, их поддержка. Первые впечатления. Ближе к вечеру, 14 ноября 1964 года, я вышел из вагона плацкартного поезда на перрон станции Канаш. В нашем вагоне не было пассажиров из Чебоксар, поэтому мне не удалось заранее расспросить что, да как. На привокзальной площади мне объяснили, что в это время такси в Чебоксары не едут. От железнодорожного вокзала до автовокзала нужно идти пешком один километр. Хорошо, что у меня был только небольшой чемодан. В здании автовокзала я почувствовал себя неуютно, из-за толчеи, грязи, холода. Это чувство не покидало меня до позднего вечера.



Народу было много, и почти все ждали автобус на Чебоксары. В кассе билеты не продавали.

Через час подали маленький автобус КАВЗ с одной дверью. Все бросились на посадку. Многие с двумя мешками наперевес. Набились, поехали. Мне места для сидения не хватило. 70 километров пути до Чебоксарского автовокзала ехали больше двух часов: дорога плохая, частые остановки, на выходе продолжительные расчеты за проезд.

Чебоксарский автовокзал тоже оказался на краю города. Здесь мне объяснили, что микрорайон химиков называется «Спутник». Автобус туда ходит с Красной площади, а до Красной площади нужно ехать троллейбусом.

Новенький троллейбус по проспекту Ленина к конечной остановке Красная площадь под горку двигался быстро. В салоне тепло, улица ярко освещена. Подумал, какой Чебоксары хороший город (оказалось, что это троллейбусная линия открылась



буквально накануне, по пути следования которой было улучшено освещение.)



На Красной площади, прилегающих улицах и конечной остановке автобуса опять мрак. Подошел такой же автобус КАВЗ и вперед: сперва долго по темному частному сектору в гору, потом мимо огромного ярко освещенного здания (позже я узнал, что это хлопчато-бумажный комбинат) на окраине города.

Дальше автобус шел по хорошей асфальтированной дороге.

Неожиданно из темноты появилась коротенькая улица с несколькими домами и конечная остановка «Спутник».

Панорама Спутника осенью 1964 года. Имя, город Новочебоксарск, поселку химиков будет присвоено в 1965 году. На фото запечатлен перекресток улицы Коммунистической и переуллка Химиков.



Конечная автобусная остановка Спутник на Улице Коммунистической. Отсюда ходили автобусы на химкомбинат и в Чебоксары. 1964 год

На нее я приехал автобусом из Чебоксар. вечером 14 ноября 1964 года.

В конце 1964 года в поселке было три улицы и 20 действующих зданий. Половина из них запечатлены на фото. По улице Коммунистической: жилые дома поз.1 – дом №16, поз.2 – дом №10, поз.3 – дом №12, поз.4 – дом №8; поз.8 - гастронном и ателье мод, поз. 10 – школа №1. По переулку Химиков: жилые дома поз.5 дом №3, поз.6 - дом №1; по улице Жени Крутовой: поз.7-дом №9, поз.9 – дом№5, поз.11 – автобусная остановка.

Уже был поздний вечер. Где я буду искать знакомых – адреса-то у меня нет? Благо разумно было вернуться этим же последним автобусом в Чебоксары и устроиться в единственную гостиницу «Волга». А пока я спросил проходящих девушек: «Знают-ли они Гришу Зуева и Сашу Чернышкова?»



Они посмотрели на меня с чемоданом и приветливо ответили: «Знаем и можем даже показать, где они живут». Они привели меня к подъезду общежития, дом №6 по улице Молодежная, и назвали номер секции. Я понял, что на сегодня спасен!

Дверь в указанную секцию оказалась не запертой. Я зашел внутрь, секция была такой же, из пяти комнат, как мы год жили в Усолье. Я постучал в ближнюю комнату напротив входной двери и получил разрешение войти. В комнате двое, Саша Чернышков и Гриша Зуев. Дальше – вечер вопросов и ответов. Гриша подсуетился, сготовил яичницу, нарезал колбасы, добыл у соседей бутылочку. Я им рассказал свежие новости об Усолье, они мне – про свой химкомбинат, настоящий и будущий город. Не преминули похвастаться, что снабжение в Спутнике очень хорошее: «Есть все, кроме птичьего молока!» Квартир строят много, а если семейным удастся оформить приглашение на работу, то гарантируют комнату в секции и предоставление квартиры в течение года.

Гриша ушел ночевать на свободную койку к соседям, а я, переволновавшись за день, заснул в уверенности, что все у меня здесь сложится тоже хорошо. На следующий день, в воскресенье, ребята показали мне Спутник. После осмотра города мы вышли на высокий и крутой берег реки Волга. Они объяснили, что ноябрь выдался холодный, поэтому река встала рано. Мы решились выйти прямо на лед. Действительно он оказался прочным. Долго задерживаться на природе не могли: дул сильный северный ветер, и мы порядочно замерзли.



Первый в городе гастроном (1-й этаж) и ателье мод (2-й этаж). Перед магазином устроен мини-сквер с цветочными клумбами и скамейками. Магазин открылся в сентябре 1964 года. Фото 1964 года

Возвращаясь домой мы прошли «через гастроном».

Согревшись, я сказал ребятам, что Спутник мне понравился: за чистоту дорог ничего сказать не могу – мороз, а вот газоны огорожены низеньким штакетником, есть клумбы, кусты и деревья посажены. И, что показалось мне удивительным, ни одного тополя: березы и липы. В гастрономе есть все, что надо. Ребятам услышать это было приятно. Замечу, я был искренен.

Утром, в понедельник, ребята поехали на работу и предложили мне поехать вместе с ними к начальнику цеха КИП Толмачеву Владимиру Михайловичу.

На этой остановке 16 ноября 1964 года я сделал первые шаги по территории химкомбината.



Строители после работы ожидают автобус на остановке "Химкомбинат". На заднем плане корпус 901 (заводоуправление). Корпус еще не сдан в эксплуатацию: выполняется отделка, территория не благоустроена.

5 марта 1963 года решением ЦК ВЛКСМ строительство Чебоксарского химкомбината было объявлено Всесоюзной ударной комсомольской стройкой. Об этом написано на фасаде здания. Фото май 1963 года

Цех КИП располагался в пяти комнатах на 5-м этаже заводоуправления. Толмачева на работе еще не было, а Витя Халымов, деливший кабинет с Толмачевым, проявил искреннюю радость. Вскоре пришел Володя Шалаев. До прихода Толмачева они успели расспросить меня про усольские новости, а я - рассказать о цели моего приезда. Витя сказал, что в настоящее время ИТР-овской должности в цехе нет, но Толмачев может это уладить. Ребята убедительно говорили, что сами в переезде не разочарованы и одобрили мое решение.

Трудоустройство. После прихода Толмачева ребята ушли, а я рассказал Владимиру Михайловичу о своих намерениях опять работать с ним и расчетах на его помощь в трудоустройстве на химкомбинате и получении жилья. **Мы с Владимиром Михайловичем хорошо знали друг друга по Усолю Сибирскому, где два года наши рабочие столы стояли рядом, из них год я работал в его подчинении, сначала слесарем КИП, затем мастером. Он знал и то, что после его отъезда из Усолья в 1963 году, я работал вместо него старшим мастером.**

Мне понравилось, что Владимир Михайлович не стал, как говорится, набивать себе цену и тут же пошел решать мой вопрос. Вернувшись через час, предложил мне пока должность мастера КИП на строящееся производство хлорофоса, а через полгода, когда будет сформировано новое штатное расписание, меня назначат начальником участка. Я написал заявление, и Владимир Михайлович повел меня к заместителю директора по кадрам и быту Трофимову Парамону Трофимовичу. Парамон Трофимович задал мне несколько обязательных вопросов и обозначил условия моего трудоустройства, в том числе и получение квартиры по общей очереди. На предложение Толмачева оформить мне гарантийное письмо на год, Трофимов уверенно ответил, что в следующем 1965 году, будет большой ввод жилья. Так что я обязательно получу квартиру в течении года. Владимир Михайлович подал мне знак рукой, и я согласился. Забегая вперед, скажу, что П.Т. Трофимов был прав, я получил свою однокомнатную квартиру через девять месяцев, то есть быстрее чем получил бы по годовой гарантии.

После обеда, в отделе кадров мне выдали приемную записку и направление в общежитие. К концу дня я, получив койко-место в доме секционного типа по Химиков, 5, вернулся на химкомбинат.



Я спросил Витю, где можно «обмыть» мой приезд и новоселье. Саша предложил скромно посидеть в их комнате, куда мы, Саша, Гриша, Владимир Михайлович, Витя, Володя Шалаев и я, пошли, как говорится в таких случаях, через магазин.

Первые сведения о химкомбинате. Первые впечатления.



В 1958 году Правительство СССР было вынуждено решать вопросы со строительством ряда предприятий для производства химического оружия. 26 июля 1960 года директором строящегося химкомбината в Чувашии был назначен К.И. Кузнецов. На фото в правом нижнем углу первый директор химкомбината Константин Иванович Кузнецов (1960 - 1969 годы) и второй директор Леонид Сергеевич Шевницын (1969 – 1994 годы)

Константин Иванович родился в городе Кинешма Ивановской области и 27 лет жил и учился в волжских городах: школу окончил в Кинешме, рабфак – в Самаре, энергетический институт в Иваново. С 1943 года строил крупные химические предприятия: завод синтетического каучука в Казахстане (главный инженер), Красноярский химкомбинат (директор), Усолье-Сибирский химкомбинат (директор). Руководить строящимся химическим предприятием очень трудно: нужно быть химиком, строителем, дипломатом, психологом и хорошим человеком, чтобы налаживать взаимоотношения между многими организациями участвующими в строительстве.





«Кузнецовские» березки

Знаете, как он гордился всем этим? Он буквально жил на стройке. Мы его дома никогда не видели. Домой только ночевать приезжал. Расскажу и про

березки, которые украшают с обеих сторон улицу 10-й Пятилетки и тянутся до Чебоксар. Это было на моих глазах. Помню молодого еще Владимира Григорьевича Ящука, который впоследствии стал начальником территориального управления строительства. Он позже рассказывал: «Мы истязали тогда директора, мол, угомонись, Константин Иванович, какие тебе березки, надо асфальт положить, дорогу сделать, а деревья успеют вырасти». А отец отвечал: «Вопрос решен окончательно: и дорога, и березки». Эти деревья были посажены в 1961 году. Много позже сама не слышала, как их называли «кузнецовскими березками».



- 1 Любовь Константина Ивановича к озеленению территории химкомбината и города подтверждается воспоминаниями его дочери Ольги Константиновны.
- 2 Шоссе Новочебоксарск – Чебоксары.
- 3 Комбинированная вело-пешеходная дорожка Новочебоксарск – Химкомбинат длиной 5 км.



Столовая №1 (корпус 902) 2-х зальная на 200 посадочных мест введена в марте 1964 года. Режим работы - ежедневно и круглосуточно. На втором этаже был зал на 12 посадочных мест для высокого приезжающего начальства и руководства химкомбината (директор, заместители и помощники директора, секретарь парткома, председатель профкома, начальники ВПЧ-17, отдела милиции, медсанчасти, прокуратуры). Узость круга, умеющего держать язык за зубами, позволяла тут же, за столом после обеда проводить оперативные совещания и решать ключевые вопросы химкомбината. Закрыта после 2003 года. Фото 2017 года

С восточной стороны площадь замыкало здание пожарной части, с западной стороны - корпус №902 столовой и двухэтажный корпус №905 отдела кадров. Столь подробно я описал первые впечатления потому, что меня поразил прекрасный и обнадеживающий вид описанных объектов практически в период строительства или сразу по его окончании.

История химкомбината начиналась в деревне Ольдеево, находящейся в километре от будущей стройплощадки химкомбината и четырех километров от строящегося Спутника. В деревне была семилетняя школа и клуб.



Временные бараки для дирекции химкомбината, управления стройтрестом №4, общежития для рабочих и столовой. Деревня Ольдеево в километре от площадки строительства химкомбината. 1960 год

Актив
чтобы
раздел



Май 1961 года. Временное здание дирекции химкомбината

Два года в изображенном на фото бараче размещались все работники химкомбината: руководство, отдел капитального строительства во главе с А.И. Уличевым, технический архив, энергетическая служба во главе с Ю.М. Бочкаревым, с марта 1963 года цех КИПиА во главе с В.М. Толмачевым и другие цехи, образовывавшиеся по мере надобности

По мере расширения строительства химкомбината и ТЭЦ, увеличивался штат работников. Для них на территории строительной площадки ТЭЦ в первоочередном порядке было построено одноэтажное кирпичное здание размером 50х12 метров. Здание имело непритязательный внешний вид, но позволило техническим службам, в том числе и цеху КИПиА, развиваться и находиться в непосредственной близости от химкомбината.



Через год цеху КИПиА, значительно выросшему по численности и выполняемыми им объемами работ, стало опять тесно. В мае 1964 года было сдано в эксплуатацию заводоуправление (корпус 901). Цеху КИПиА было выделено на 5-м этаже пять комнат различного размера. Здесь цех находился два года до завершения строительства собственного корпуса 824.



Внимание! Картинка 2020 года, подписи по состоянию на 2003 год. На ней обозначены цехи, в большей степени входившие в сферу моей трудовой деятельности.

Корпус 901(901) – заводоуправление – ввод 1964 год; на 4-м этаже профком, на 3-м этаже управление соцжилбыта. На 5-м этаже в 1964-1966 в семи комнатах располагался цех КИП.

Корпус 802 – административный для цехов №2,3,4 со столовой на 1-м этаже. В 2000 -2003 года вместо столовой - бартерный магазин.

2, 3, 4 – цеха производства красителей. 27 – цех КИП, 55 – производство хлорофоса, 56 – производство метилхлорида, АСУП.

Корпус 924 – 2-х этажный универсальный магазин. Закрыт после 2003 года. У проходной 3-го производства были промтоварный и продовольственный магазины (корпуса 926 и 926а).

Корпус 916 – кулинарный магазин. Закрыт после 2003 года.

Корпуса 922 и 918 – 3-х зальные двухэтажные столовые по 350 посадочных мест. Столовая в 922 корпусе работала ежедневно и круглосуточно. У проходной 3-го производства была и есть такая же столовая (корпус 919) с круглосуточным режимом работы. У заводоуправления работала столовая (корпус 902) на 200 посадочных мест с буфетом. Закрыта после 2003 года.

1960- 1964 годы. Такими были достижения строителей и химиков Чебоксарского химкомбината за первые 5 лет.

| | |
|---|--|
| 1958 год, июль – ЦК КПСС и Совет Министров СССР принято Постановление о строительстве Чебоксарского химического комбината. | 1963 год, декабрь - образован цех вододобеспечения № 22. |
| 1960 год, май – утверждена дирекция строящегося химкомбината численностью 26 человек. | 1963 год, 30 декабря – подписан акт приемки в эксплуатацию корпусов 820 и 921, ставших цехом № 23. |
| 1960 год, 28 июня – директором строящегося Чебоксарского химического комбината назначен Константин Иванович Кузнецов. | 1964 год, май – введен в строй опытно-экспериментальный цех № 4, предназначенный для отработки опытных партий продукции, в итоге получен первый синтетический краситель – синий К. |
| 1961 года, 9 декабря – строительство Чебоксарского химкомбината было включено в список особо важных строек нашей страны. | 1964 год, сентябрь – сдан в эксплуатацию первый на комбинате и в Советском Союзе промышленный цех по производству катионных красителей для волокон нитрон (цех № 1). |
| 1963 год – решением бюро ЦК КПСС строительство химкомбината объявлено Всесоюзной ударной комсомольской стройкой. | 1964 год, декабрь – сдан в эксплуатацию цех по производству полупродуктов для красителей (цех № 2). |
| 1963 год – вступил в строй ремонтно-механический цех и создана служба контрольно-измерительных приборов и автоматики (КИПиА). | 1964 год - создана центральная заводская лаборатория. |
| | 1964 год – начал функционировать цех № 28, предназначенный для защиты окружающей среды и очистки сточных вод. |

Начало работы на Чебоксарском химкомбинате.

| Чебоксарский химкомбинат | | | | | |
|--------------------------|------|----|----|---|---------------------------|
| 8 | 1964 | XI | 19 | Назначен мастером по ремонту в цехе КИПиА ц. 824. | З/р. 1129 от 20/XI-1964г. |
| 9 | 1965 | IV | 17 | Назначен мастером по проверке и наладке КИПиА ц. 824. | З/р № 223 от 21/IV-1965г. |
| 10 | 1965 | V | 03 | Назначен начальником участка КИПиА по производству измерительных приборов и электротехники. | З/р № 247 от 28/V-1965г. |

В свой первый рабочий день, 19 ноября 1964 года, я пришел в цех КИПиА. В кабинете начальника был только механик цеха Виктор Николаевич Халымов. Я поинтересовался, где будет мой рабочий стол. Витя ответил: «Не знаю, все лаборатории забиты. Даже заместитель начальника цеха Федоров Анатолий Федорович сидит в лаборатории манометрии; там же поверочная и ведомственный надзор». Вскоре подошел В.М. Толмачев. Витя спросил: «Куда Пивоварова посадим?» Владимир Михайлович указал на приставной стол у своего рабочего стола. Так я второй раз оказался на полтора года в одном кабинете с Толмачевым. Через полгода к кабинет площадью 24 квадратных метра подселились молодые специалисты, направленные на химкомбинат после окончания институтов из Иванова и Казани: мой мастер КИП Игорь Жаров и мастер КИП строящегося цеха активных красителей Гена Куркин. Как

говорится: «В тесноте – не в обиде». Мы старались не мешать хозяевам, работая в техническом архиве ОКСа и на строящихся площадках. В кабинет заходили только раздеваться и в обеденный перерыв, чтобы поболтать за Игоря, игравшего с Толмачевым в шахматы. Баталии проходили до победного конца, увлекательно и эмоционально. Партия не откладывалась если даже не хватало обеденного перерыва не хватало.

1964-1966 год. Немного о цехе КИП. На новом месте, в двух больших комнатах (по 45 квадратных метров) и трех маленьких комнатах (по 24 квадратных метра), в тесноте разместились имеющиеся лаборатории и люди. В лабораторию пирометрии подселили слесаря точной механики Юру Михайлова. Манометрические термометры ремонтировали в туалете, где была вытяжка и можно было установить термостат с горячим маслом. В одной из комнат ремонтировали манометры Зина Шалаева, Соня Петрова и еще две женщины, работали Валя Пивоварова и Анна Смирнова из ведомственного надзора, ремонтировал лабораторные аналитические весы Валера Смирнов, стояли столы заместителя начальника цеха по эксплуатации КИП Анатолия Федоровича Федорова, мастеров КИП Виктора Андреевича Ткачева и Леонида Федоровича Федорова. Одну маленькую комнату занимала лаборатория вторичных приборов, вторую – кладовая с кладовщицей Таей Ткачевой, в третьей был кабинет начальника цеха и механика. Ртутные дифманометры слесаря Гриша Зуев и Герман Александрович Жижин ремонтировали в подвальной комнате с нарушением всех правил ТБ. Токарь «квартировал» в бытовом корпусе №802 опытного цеха красителей, сварщик работал в холодной камере строящегося корпуса №824. О развитии речи не могло быть.

Многие меня приняли настороженно. Как же, двадцать один год и уже начальник участка. Я знал себе цену и поэтому поводу не комплексовал, знай делал свое дело.

Кроме усольских друзей я сдружился с А.Ф. Федоровым и В.А. Ткачевым. Виктор Андреевич и его жена Тая, узнав, что на Новый год ко мне приезжает жена, предложили на несколько дней свою квартиру. Сами они уехали на эти дни в гости.

Со мной в цехе стало пять коммунистов: я, Леонид Федорович, Виктор Андреевич, Герман Александрович и слесарь пирометрии Водников Виталий Васильевич. Партгруппоргом мы избрали Виктора Андреевича. Ткачев стал механиком цеха после перехода в 1966 году Халымова начальником участка КИП производства хлора.

В штате цеха КИПиА было четыре начальника участка КИП строящихся производств: В.Н.Халымов – производство хлора, я – производство хлорофоса и метилхлорида, Л.Ф.Федоров – производство анилина, А.М. Чернышков – производство синильной кислоты. После переезда цеха КИП в свой корпус 824 нам дали на втором этаже отдельную большую комнату. Мы жили дружно, делились опытом и обсуждали возникающие производственные проблемы. Трое из нас раньше работали в одном цехе в Усолье. А с Витей Халымовым мы были дружны и там, и здесь.

1964-1967 год. Изучение технологии. Толмачев представил меня начальнику цеха хлорофоса Павлу Борисовичу Шишкову. Я стал вторым в штате будущего цеха хлорофоса, у которого еще и номера не было. Все ИТР строящихся цехов числились в ОКСе с зарплатой по нижней шкале должностного оклада для нормальных условий труда и без премий: у мастера – 105 рублей, у начальника участка – 125 рублей. Я сидел на такой зарплате 3 года.

Павел Борисович Шишков, принятый на работу неделей раньше меня, в полной мере не владел технологией получения нового хлорорганического продукта хлорофоса, так как до этого работал в цехе получения дуста на старинном Вурнарском химзаводе. Пришлось химизм и технологию изучать самому по проектным документам. Хлорофос, ядохимикат для сельского хозяйства, был новым продуктом, крайне нужный сельскому хозяйству на полях и в животноводстве для дезинфекции ферм. Руководство страны пошло на огромный риск:

строительство многотоннажных производств мощностью 2500 тонн в год на Волгоградском химическом заводе имени С.М. Кирова, со сроком ввода в 1965 году, и 10000 тонн в год на чебоксарском химкомбинате, со сроком ввода в 1967 году, без отработки технологии на опытно-промышленной установке. Мы планировали в Волгограде готовить своих людей, но пуск там состоялся только в конце 1966 года, когда у нас уже начались пуско-наладочные работы.

1965-1972 год. Работа с проектантам. Проектирование производства в Волгограде и у нас было поручено Волгоградскому филиалу проектного института «Гипрохлор». Проектная документация строительной части начала поступать на химкомбинат в 1964 году и, к моему поступлению на работу, строители уже монтировали каркасы главного корпуса 301 и административного корпуса 317 с этажеркой для отделения треххлористого фосфора (ТХФ). С начала 1965 года начали поступать чертежи технологической части и части контроля и автоматизации производства.

Таким образом для изучения технологии, изучение проекта, решение возникших замечаний с проектантами и, главное, получение от них скорректированной проектной документации до окончания заявочной комиссии оставалось немногим больше года. Мне предстояло тщательно изучить проектную документацию и подготовить заявку на оборудование. В плановом хозяйстве СССР заявки на поставку оборудования должны были сдаваться за 9 месяцев до года поставки. То есть мы должны были заявить в Госплан СССР приборы до мая 1966 года, чтобы получить их в течение 1967 года.

Мне очень пригодился полученный опыт работы на производстве хлора в период наладки, пуска, освоения проектной мощности и работа в службе ремонта цеха КИП Усолье-Сибирского химкомбината.

Через полгода у меня набралось много аргументированных замечаний к проекту контроля и автоматизации производства хлорофоса. Мы направили их в проектный институт за подписью главного инженера Потемкина Александра Ивановича и – получили отказ на все предложения кроме одного: строительство переходной галереи из административного корпуса 317 в главный корпус 301. Тогда мы вызвали на химкомбинат проектантов группы КИП. Прибыл ведущий инженер Коган Борис Ефимович. Я аргументировал свои предложения опытом работы на большом хлорном производстве. Казалось, удалось его убедить, но в официальном ответе за подписью главного инженера проекта Олега Ивановича Стужук проектанты подтвердили принятие только половины предложений, причем самых не принципиальных. Я был уверен в своей правоте и попросил отправить меня в проектный институт. Мне говорили, что поездка будет бесполезной - у себя дома институт отобьется от всех моих предложений. Поговорив, что называется глаза в глаза, с ведущими специалистами групп КИП, электриков, технологов, механиков, я убедил их в своей компетентности. Предложения были приняты, и с собой я увез согласованный протокол совещания. Между нами установились доверительные отношения, а с руководителем группы КИП Иваном Бершадским и его женой Ириной, ведущим инженером группы электрики, товарищеские.

Работа с монтажниками. Объем монтажных работ по КИПиА в корпусах производства хлорофоса был так велик, что руководство Горьковского управления Московского треста «Центрмонтажавтоматика» решило начинать работы в корпусах сразу же после их перекрытия даже без окон и дверей. Опытные монтажники из Горького, составляющие костяк участка, работали качественно и красиво, что очень важно в нашем деле. Начальником Чебоксарского участка был авторитетный специалист Галанин Виктор Степанович, долго работавший на стройках города химиков в Дзержинске Горьковской области. Он пользовался в управлении авторитетом, был новатором. В числе первых добивался в тресте новых монтажных

материалов и активно использовал их. К примеру, пневмокабель, это вообще революция в прокладке длинных, до 250 метров, линий связи между датчиками и вторичными приборами на центральном щите КИП! 12 цельных полиэтиленовых трубок диаметром 8 миллиметров, заключенных в общую полиэтиленовую оболочку не подверженную агрессивности окружающей среды, заменяли 12 стальных трубок такого же диаметра, соединенных газосваркой из множества кусков. Никаких утечек по трассе, уменьшение трудоемкости монтажных работ и эксплуатационных затрат. Пять пневмокабелей, уложенных в стальной короб 100x100 миллиметров, заменяли монтажный мост на 60 трубок шириной один метр! К тому же это позволило трубке пневмокабеля подключать непосредственно к прибору, исключив медные трубки на панели щита. Конечно, сзади панели щита выглядели не так красиво, но исключался переходник, как источник утечки. Такие предложения Галанина я активно поддерживал и «пробивал» их согласование в проектно институте.

К началу 1967 года монтаж щитов контроля и управления, электрических и пневматических кабелей, проводов, защитных и импульсных трубопроводов был в основном закончен. К этому же времени с применением шаблонов (сами приборы в целях сохранности не выставлялись) были смонтированы датчики на трубопроводах и аппаратах, что позволило монтажникам «Центрмонтажавтоматики» приступить к монтажу приборов (на нашем языке – обвязке), тоже по шаблонам.

У мастеров-монтажников старой формации я прослыл неудобным заказчиком: был излишне требователен к качеству работы, лез, как говорится, в каждую дырку, не позволял приписок. «Баталии» разворачивались в конце каждого месяца при подписании актов приемки выполненных работ (процентовок), после чего мы вместе вечером отмечали успешное выполнение месячного плана. Не знаю как другие, но я после этого не становился покладистее. Зато вызывал уважение у мастера Толи Матвеева, молодого специалиста, окончившего Ивановский технологический институт. Жена Толи, Таня Матвеева, работала инженером в Центральной заводской лаборатории (ЦЗЛ). Оба они, высокие, стройные, красивые, были отличными волейболистами и играли в сборных командах химкомбината и города. Мы дружили семьями, что сделало наше общение на работе приятными, доверительным, но более требовательными.

Работа с наладчиками. На проверку всех приборов требовалось много времени, поэтому наладчики «Центрмонтажавтоматики» заблаговременно завозили их со склада в свои лаборатории, делали текущее обслуживание и, если требовалось, текущий ремонт, сдавали их в поверку специалистам Государственного центра метрологии (государственным поверителям). На сложный ремонт приборы передавались в лаборатории цеха КИП. Лаборатория наладчиков, лаборатории цеха КИП и государственных поверителей располагались в одном корпусе (корпус 824), что упрощало транспортировку приборов. Поверенные приборы временно складировались тоже в корпусе 824 (благо свободных комнат там хватало) и вывозились на производство по мере необходимости. Канителью все, но иначе не получалось. Учет получения, перемещения и готовности приборов вела Надя Омельченко (после замужества Надя Ерина). Надя в 1966 году приехала молодым специалистом после Новочеркасского техникума. С наладчиками у меня тоже сложились хорошие отношения.

Комплектование участка КИП производства хлорофоса. В середине 1966 года нашим производствам разрешили набирать эксплуатационный персонал. В каждом производстве создавался участок КИП во главе с начальником участка. Мы оборудовали рабочие места для своих участков: кабинет для себя и мастеров, мастерские, кладовые для приборов и

монтажных материалов, разрабатывали и монтировали поверочные стенды. Вскоре мы перенесли свои бумаги и чертежи из комнаты мастеров корпуса 824 на свои новые рабочие места.

Первым, в августе, пускалось производство хлора, к концу года производство хлорофоса. Нам предстояло набрать по 30 слесарей КИП и по два мастера. Сложнейшая задача. По-другому, договорились людей не переманивать и комплектоваться равномерно. Местных кадров нашей специальности в Чувашии не было. Из выпуска 1966 года нашего технического училища мы укомплектовали по 5 человек, по 10 человек ожидали из выпуска 1967 года. Остальных приглашали из Казани, Горького, Дзержинска, Волгограда, Кинешмы, Волжска, различных городов Урала с предоставлением квартиры в течение полутора лет. Мастерам давали гарантии на получение квартиры в течение года. С горем пополам участки укомплектовали. К сожалению, не все приглашенные слесаря КИП оказались хорошими специалистами и дисциплинированными работниками. Часть, получив квартиры, через 2 – 3 года увольнялись, меняли квартиры и уезжали на Родину. В начале 1967 года поступил на работу мастер Виктор Васильевич Мезенцев, приглашенный специалист из Кемеровского «Азота». Проработал он всего два года, но зато в самое ответственное время наладки и пуска. Я благодарен ему за помощь. Он как и я умел делать все своими руками, быстро вникал в суть задачи и точно все выполнял. Человек с тонким чувством юмора, он хорошо ладил с людьми. К сожалению, он уехал по семейным обстоятельствам обратно в Кемерово. Вместо него мастером был принят Павловский Игорь Николаевич. Через два года он тоже ушел на производство ядохимикатов. Интересно, что следующий мастер Борис Николаевич Мазуров, тоже оказался из Кемерово. После моего перехода в цех КИП начальником цеха, его назначили начальником участка вместо меня. Как и прежде участок успешно справлялся с задачами. Как у начальника цеха, участок любимчиком у меня не был, но я помогал ему чуть больше других. Прошло 53 года, поименно я всех не помню, но хорошо помню их дела и поступки. Среди слесарей моей опорой были Тренькин Алексей и Агеев Виктор – грамотные, инициативные и исполнительные рабочие, Полушкин Станислав – мастер на все руки, образец трудовой дисциплины, Любченко Леонид и Разживайкин Александр – молодые специалисты Волгоградского техникума, молоденький Слава Михайлов, самостоятельный Тагаров Геннадий, Камитов Иван – слесарь слабый, но хорош на физических работах. Ковалев был слабым электриком, но честным, педантичным и бережливым. Когда я поручил ему изготовление защитных гильз и поплавков для уровнемеров из серебряных труб, он ни разу не нарушил строгую инструкцию и сохранял в процессе работы все серебро до грамма. Надежно работали Николаев Вася и Григорьев Веня. Надя Ерина после декретного отпуска перешла работать в лабораторию пирометрии цеха КИП. На ее место я принял Солодову Галину Яковлевну. Галина Яковлевна, инженер-механик, заведовала беспокойным сектором технической документации в проектно-исполнительном отделе. Перешла на нижеоплачиваемую работу слесарем с нормированным шестичасовым рабочим днем, чтобы иметь больше времени для ухода за тяжело больным сыном. Сына, Володю, она выходила и в 1979 году я принял его к себе в цех на работу учеником слесаря КИП. Она отвечала за документацию, оформление центральных щитовых, маркировку приборов, контроль за соблюдением графиков проверок приборов, снятие и передачу в цех КИП для обработки диаграмм хозрасчетных приборов. За 40 лет работы на производстве не часто доводилось встречать таких добросовестных и ответственных женщин-работниц как Галина Яковлевна.

Производственное обучение. Как видно, кадры мы не выбирали. Смотрели только, чтобы в трудовой книжке была запись, что это слесарь КИП и не было записи об увольнении за

нарушение трудовой дисциплины. Никто на современных химических предприятиях не работал, применяемых приборов не знал, не говоря уже о пневматических приборах нового поколения. Нужно было учить всех с нуля. Благо, до пуска было еще полгода. Я образовал производственные курсы: днем учили ремонтировать приборы, после работы проводили теоретические занятия, направляли на стажировку в лаборатории цеха КИП. Мне помогали мастера Павловский Игорь Николаевич и Ходырев Иван Моисеевич. Для них тоже новые пневматические приборы и теория автоматического регулирования были мало знакомы. Этот курс я вел сам. Иван Моисеевич не умел донести теорию, но практически хорошо владел ремонтом электромеханических приборов.

Воспитательная работа. Мало было научить людей профессии, нужно было создать дружный коллектив. В коллективе было шесть коммунистов, много комсомольцев, все были членами профсоюза. Партгруппоргом избрали Г.К. Тагарова, группкомсоргом – А. Любченко, профгруппоргом – А. Тренькина. Они помогали мне организовывать на участке политинформации, спортивные соревнования, походы в кино. У меня был свой подход к работе с нарушителями, нерадивыми и ленивыми: на собраниях обсуждали только вопиющие случаи. Со всеми я вел индивидуальные беседы и это действовало положительно. У меня был свой подход к депремированию, как мере воспитательной работы. Большинство начальников за нарушение трудовой дисциплины лишают нарушителя месячной премии на 50 – 100 процентов. По моему мнению это только злит людей, так как он лишается части из без того скудного семейного бюджета. Я депремировал всегда на 10 процентов, сохранив человеку семейный бюджет и возможность без нервов подумать о своем проступке.

Сложно поверить, но всё это сплотило коллектив, сделало способным с опережением и высоким качеством выполнять производственные планы.

1967 год. Завершение монтажных работ. Наладка.

Пуск технологических схем цеха №55.

Пуск вспомогательных цехов и первых технологических схем. В первом полугодии пускалось отделение переработки слабой серной кислоты в олеум (корпус 638), отделение получения известкового молока (корпус 705), отделение сжигания промышленных сточных вод (корпус 321), склад окиси этилена (корпус 308) и склад фосфора (корпус 306). На первых порах проблема обеспечения бесперебойной работы приборов возникла только на печи сжигания: датчик температуры от воздействия агрессивного продукта сжигания при температуре 1000 градусов могли защитить только корундовая защитная гильза. Но хрупкая гильза обламывались под весом падающих вниз и налипающих на неё расплавленных солей. Первоначально показалось, что проблема легко решается измерением температуры пламени с помощью оптического пирометра (как в домне). Но оказалось, что в открытое смотровое окошко вырываются наружу агрессивные и вредные пары и газы, загрязняя территорию. Стало очевидно, что нужно устраивать над датчиком кислотоупорный козырек. Решили в этом месте заново переделать футеровку печи, образовав козырек, прикрывающий сверху термогильзу с датчиком температуры. Это конструктивное изменение было внесено в чертежи и учтено при строительстве следующих трех печей.

На август был намечен последовательный пуск трех технологических схем: треххлористого фосфора в корпусе 317, хлорокиси фосфора и трихлорэтилфосфата в корпусе 301. В

трубопроводах и аппаратах вышеуказанные продукты не агрессивны и не требуют для их защиты применения специальных материалов. Единственный их недостаток – они бурно разлагаются на воздухе образуя агрессивные и вредные фосфорную и соляную кислоты.

В первую очередь пуск имел тактическое значение: давал возможность платить всем работающим на производстве надбавку 20 процентов к зарплате за вредность и выдавать им талоны на питание по специальному рациону. Похоже на мошенничество? Нет, глубокий стратегический расчет. Страна остро нуждалась в хлорофосе для защиты сельскохозяйственных культур от вредителей. Вот и решило Министерство химической промышленности поддержать просьбу предприятия, простимулировав таким образом ввод всего производства в установленные сроки.

Технологические схемы вышеуказанных продуктов размещались в отдельных надежно закрываемых помещениях. Ничего не мешало продолжению монтажных и наладочных работ в корпусе 301. Нарботка треххлористого фосфора в корпусе 317 продолжалось на одной технологической нитке, потом на другой. Готовая продукция отгружалась в железнодорожных цистернах Волгоградскому заводу имени Кирова.

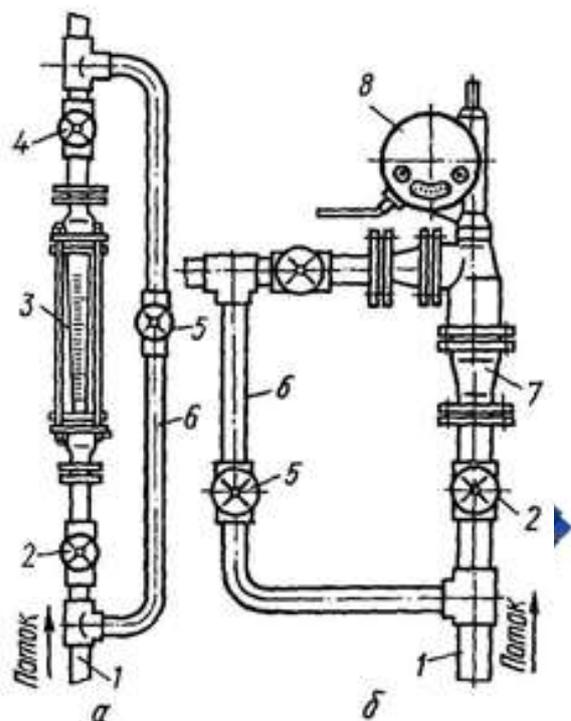
Большой вклад в успешный пуск и освоение производства трех-хлористого фосфора (ТХФ) внесли аппаратчик Геннадий Юхтаров и начальник отделения Валерий Павлович Гаврилин.

Я выделил своему мастеру Ивану Моисеевичу 15 человек киповцев, в том числе Агеева Виктора, назначенного в 1972 году мастером вместо перешедшего на производство ядохимикатов И.М.Ходывева. и Козлова Бориса, организовали сменную работу.

Пуск технологической схемы получения хлораля в корпусе 301. Пусконаладочные работы в корпусе 301 затянулись у всех служб. Пуск технологи смогли начать только в конце ноября. На прием в прицеховые склады сырья: этилового спирта, метилового спирта, хлористого метила, треххлористого фосфора, серной кислоты потратили неделю. Первым технологический процесс начали в отделении хлораля. И как только температура рабочих сред достигла восьмидесяти градусов начали лопаться фарфоровые трубопроводы диаметром 300 миллиметров. Причину установили быстро – ошибки при монтаже: при нагревании фарфоровая труба удлинялась, в фарфоре возникали напряжение и рвали трубу. Останавливали процесс, перебирали участок, пускали процесс, набирали температуру – и снова треск - лопнула труба в другом месте. И так раз за разом, пока не перемонтировали все трубы. На улице тем временем установились морозы, и начали лопаться фарфоровые трубопроводы на схеме улавливания хлористого водорода, смонтированной на открытой этажерке. Но уже по другой причине: при кратковременном запуске технологии циркулирующая соляная кислота не успевала набрать концентрацию 30 процентов и замерзала в трубах. Тут было ясно, нужно работать без остановки. Наконец технология пошла, как говорят технологи, и через неделю при достижении нужной концентрации реакционной массы начали отбор готового хлораля. Иначе, как героической, работу персонала отделения хлораля назвать не могу. Среди них старшие аппаратчики Мальцев Вениамин и Толкунов Альберт, начальник отделения В.И. Никифоров, мастер-механик С.М. Тарасов, механик цеха А.Ф. Беспятов. Они показывал образцы ответственности, инициативы, дисциплины, физической силы и выносливости.

Пуск технологической схемы получения диметилфосфита в корпусе 301. Пускать схему получения диметилфосфита поручили смене старшего аппаратчика Колыванова Александра (в будущем Героя Социалистического труда). Химическая реакция после смешения реагентов (метилового спирта и треххлористого фосфора) происходит в реакторе синтеза с

высокой скоростью и выделением в зоне реакции большого количества тепла. Охлаждается реакционная масса впрыскиванием в зону реакции жидкого хлористого метила. Испаряясь, он снимает тепло.



Процесс скоротечный. Поэтому решили первый пуск процесса провести вручную по местным приборам. Для чего параллельно с бесшкальными расходомерами - ротаметрами РПД, передающими пневматический сигнал на центральный щит КИП, были смонтированы стеклянные ротаметры.



Для контроля температуры в зоне реакции по месту использовались логометры ЛПР-53, установить которые пришлось на взрывобезопасной лестничной площадке (искробезопасные логометры еще не выпускались).

При повышении температуры в реакторе, блокировка с центрального щита автоматически закрывала отсечные клапана на подаче

реагентов в зону реакции.

Технологи на первый пуск хотели отключить блокировку, но я категорически отказался и как оказалось не зря: в первые часы неумелые действия аппаратчика синтеза трижды приводили к срабатыванию блокировки. Вроде все параметры технологического процесса соблюдались, но готовый продукт на выходе получился с показателями по концентрации и кислотности немного ниже регламентных. Понадеялись, что по ходу работы качество улучшится, и решили набирать необходимый для пуска последней стадии объем. Но качество оставалось прежним, и сходу причину повышенной кислотности определить не удалось.

Коллектив отделения диметилфосфита возглавлял Мох Василий Максимович. Грамотный, спокойный и в тоже время требовательный человек. Отмечу его особое внимание к условиям труда.

В том числе и потому, что аппаратчиками в его отделении работали преимущественно молодые женщины. Многие из них были молодыми специалистами различных техникумов СССР. Запомнилась наиболее подготовленная Зоя Керимова из Азербайджана.

Пуск технологической схемы получения хлорофоса в корпусе 301. К пуску готовили одну схему из двух. Технологический процесс здесь медленный, поэтому из местных приборов для первого пуска дополнительно смонтировали только ротаметры. Реактор и дозреватель схемы получения хлорофоса были готовы к приему полупродуктов (хлораля и диметилфосфитв). На выходе готовый продукт ожидался через трое суток. На календаре - 27 декабря. Через сутки почувствовалось биение мешалки на дозревателе, грозя отрывом и порчей эмали аппарата. Решили не рисковать и заменить мешалку. Но для этого необходимо было освободить 6-ти кубовый аппарат, отсоединить от трубопроводов, снять крышку, заменить мешалку, подсоединить трубопроводы, передавить назад реакционную массу. На все требовалось много времени, а в запасе были только одни сутки. Решили форсированно подготовить параллельную схему, передавить в ее аппараты реакционную массу из реактора и дозревателя и продолжить процесс. Бригады всех служб в совмещенном режиме работали непрерывно в три смены, и через сутки технологи продолжили процесс на параллельной схеме. Среди лучших запомнился старший аппаратчик Борис Носков, мастер-механик Ю.М. Карманов. Хотите верить, хотите нет – 31 декабря в 22 часа анализ пробы показал – первые шесть кубов хлорофоса получены! Первые образцы были срочно доставлены в заводоуправление генеральному директору Леониду Сергеевичу Шевницыну и главному инженеру Илье Анатольевичу Абрамову, ожидавшим результатов пуска у себя в кабинетах.

Напряжение у ИТР цеха и главных специалистов химкомбината двое суток неотлучно и без сна находившихся в цехе спало, и мы позволили себе принять по «100 фронтных грамм».

Никто не сомневался, что это победа! Но никто не мог предположить, что для выхода на проектную мощность, 10 тысяч тонн в год со стабильным качеством, потребуется ещё три года упорного труда.

Трудный 1968 год 55-го цеха и службы КИП.

Уважаемый читатель. Для вас эта статья, и несколько других, из раздела «Трудовая деятельность», могут показаться не интересными, но я при ее написании испытал удовольствие, погружаясь в воспоминания, и восхищался в устройстве долгосрочной памяти человека. Точно, как в анекдоте:

Спорят три мужика, у кого память лучше. Первый говорит: « Я могу вспомнить каждый час моего первого дня в школе!» Второй с усмешкой говорит: «Я отлично помню, как я пришел в первый раз в детский сад!» Третий заключает их спор следующим образом: « Это все ерунда! Я даже помню, как я с моим отцом пришел на его выпускной вечер, а уходил домой уже с моей мамой!»

Первые месяцы работы производства подтвердили мои предположения, что будут проблемы в обеспечении бесперебойной работой приборов на аппаратах и трубопроводах с агрессивными, кристаллизующимися и загрязненными примесями продуктами. Узкие места возникли на всех технологических процессах корпусов 301, 306, 317, 321.

Измерение расхода ротаметрами. Хлорирование этилового спирта на стадии получения хлораля, реакторы синтеза диметилфосфита (ДМФ) и хлорофоса - самые опасные узлы в производстве с высокими требованиями к качеству продукции и точности соблюдения параметров режима, оснащались схемами автоматического регулирования расхода компонентов

в реактор, их соотношения и автоматической блокировкой прекращения подачи при превышении допустимой температуры. Наличие в компонентах и продуктах реакций дисперсных примесей способных налипать на внутренние поверхности трубопроводов и установленных на них приборах. Так, налипая на направляющие поплавков и сам поплавок ротаметра РПД, они утяжеляли его, искажая показания, или вовсе заклинивали поплавок в направляющих. Других ротаметров с дистанционной передачей показаний в России не выпускалось. Тутгодились установленные на период пуска стеклянные ротаметры. Мы сверяли показания ротаметров, определяя необходимость чистки и тех и других. Каждая остановка на чистку занимала несколько часов. Но главный недостаток был в том, что, во-первых, технологи не любят остановок непрерывных процессов, снижающих качество. Во-вторых, перевод на автоматику после пуска требовал навыков у аппаратчиков, чтобы не допустить аварийной ситуации. Поначалу перевод сложных схем регулирования на автоматику делал я сам. В один из пусков я устроил взрыв. Ладно, вырвало только предохранительную мембрану и была ночь, скрывшая загазованность территории хлористым водородом.

Измерение расхода дифманометрами. Я уже как-то писал, что ртутные поплавковые дифференциальные манометры (дифманометры) для надежного измерения расхода хлора не годились. Я столкнулся с этим в 1962 году в Усолье. Последующие 5 лет я следил и надеялся, что конструкторы разработают, а заводы начнут выпускать что-нибудь лучшее. Сам перепробовал множество вариантов защиты дифманометра от воздействия хлора, но ничего, лучше классического - разделительных сосудов, заполненных трансформаторным маслом, не нашел. Большой надежности это не создавало, так как трансформаторное масло хлорировалось и становилось агрессивным.

Измерение абсолютного давления. Технологический регламент производства ДМФ требовал точного поддержания глубокого вакуума в системе ($-0,97$ кг/см²), а измерять его было нечем. У выпускаемых вакууметров с пределами измерения ноль – минус 1 кг/см² требуемая точность 0,03 кг/см² была в пределах погрешности и чувствительности прибора. Какое уж тут регулирование! Технологи, можно сказать, работали вслепую, выжимая из вакуумной установки максимум. Манометры абсолютного давления не выпускались.

Измерение уровня. Выяснилось, что к показаниям поплавковых уровнемеров (ИУВЦ) нужно относиться осторожно, так как при налипании на поплавок загрязненного шламом продукта на поплавок показания прибора искажались. Особенно важным было измерение уровня в емкостях фосфора: не только при заполнении емкости, как в начале предполагалось, но и при вычислении часового расхода фосфора, контролируя тем самым оказавшуюся не безупречной работу дозировочных насосов. Очистка поплавка оказалась опасной из-за бурного горения на воздухе налипшего на поплавок шлама и фосфора. Пьезометрический способ измерения не отличался надежностью из-за кристаллизации продукта в пьезометрической трубке. Кроме фосфора были аппараты с агрессивными продуктами: хлорофос, хлораль, отработанная серная кислота, соляная кислота. Бесконтактных уровнемеров с приемлемой точностью измерения промышленностью еще не выпускалось.

Измерение температуры. Скоротечные реакции синтеза требовали уменьшения запаздывания датчиков температуры, защищенных от агрессивной среды специальными гильзами (термогильзами). Перепробовали много конструкций и материалов (нержавеющая сталь, титан, эмаль, стекло). Из имеющихся материалов по химической, конструкционной стойкости и максимальной теплопроводности подошли серебряные трубки. Поначалу, присутствие на рабочем месте драгоценного металла, вызывало у слесарей и аппаратчиков нездоровый ажиотаж, но хищений не было. Постепенно привыкли. Но не везде и серебро стояло. В таких местах, без вибрации, применяли стеклянные трубы.

Регулирующая и отсечная арматура. На трубопроводах хлора у клапанов, регулирующих давление и расход заклинивало в сальниках штоки.

Организация работы участка. После Нового года я вывел в смену ещё пятерых дежурных слесарей КИП. Оставшимися двадцатью слесарями КИП с помощью наладчиков провели пуско-наладочные работы КИП на второй, параллельной, технологической схеме, осуществляли текущие работы на уже работающих схемах.

Цех 55. Освоение технологии. В 301 корпусе зима 1968 года началась с бесконечных остановок производства из-за разрушения трубопроводов. Неоднократно перекладывали фарфоровые трубы, где позволял ассортимент, заменяли фарфоровые трубы на стеклянные. Поломок стало немногим меньше. Технологи считали, что остановки ведут к ухудшению качества продукции. В теплый период года остановок было меньше, но сбой по качеству продолжались. Исправить брак было невозможно. Часть сжигали в печи корпуса 321, часть продавали по договоренности работникам сельского хозяйства. «У моря погоды не ждали» - ужесточали контроль за точностью соблюдения технологического регламента, проверяли технологию в центральной заводской лаборатории, подключили ученых разработчика технологии института «ГОСНИИОХТ», перекладывали трубы и даже переставляли аппараты. Всё тщетно – стабильного качества не было. *На химкомбинате народ даже запустил поговорку: «Работаем хорошо, хлорофосу нету».* В итоге – годовой план выпуска хлорофоса был безнадежно провален. И самое плохое – в новую зиму мы вступали без оптимизма.

Пуск и освоение производства хлорофоса стало для работников химкомбината первым испытанием и они выдержали его с честью. Все подразделения химкомбината и, в первую очередь, отдел главного механика, ремонтно-механический завод (цех 21), отдел капитального строительства, отделы оборудования и снабжения, цех КИПиА (цех 27), электроцех (цех 24), проектно-конструкторский отдел, заводская наука (ЦЗЛ и отделение ГОСНИИОХТ). Все заказы и обращения за помощью оперативно обсуждалось и принималось к исполнению в кратчайшие сроки. Руководство химкомбината, планово-экономический отдел и отдел труда и заработной платы изыскивали все возможности поддерживать заработную плату работникам производства работающим не покладая рук. В том числе, корректируя месячные плановые задания по факту, чтобы выплачивать премию.

Без преувеличения – на производство хлорофоса работал весь химкомбинат! Труд тысяч людей увенчался успехом – производство освоило проектную мощность и стало стабильно и рентабельно выпускать крайне востребованную в сельском хозяйстве станы ядохимикат.

Печальные уроки. Первым уроком для повышенного внимания к работе на взрывоопасных производствах, к которым относилось и производство хлорофоса, явился взрыв аппарата на технологической схеме получения трихлорэтилфосфита в корпусе 317 с смертельным исходом. Причиной несчастного случая было несовершенство аппаратного оформления технологической схемы: отсутствие устройства контроля перетока реакционной массы из хлоратора в растворитель, что привело к перехлорированию, бурному повышению давления в хлораторе и взрыву (крышку многотонного хлоратора унесло на несколько десятков метров. Невозможно было без содрогания смотреть на тело погибшего старшего аппаратчика.

Над разработкой способа контроля перетока работали киповцы нашего химкомбината, Волгоградских заводов имени Кирова и «Каустик». К сожалению должен отметить, что надежно эта проблема не разрешена до сих пор.

Положительные моменты. Приятно вспоминать, что цех не только огорчал всех, но и радовал: здесь первыми на химкомбинате освоили и непрерывно наращивали выпуск товара бытовой химии – хлорофоса в мелкой упаковке. Люди на примитивной линии с энтузиазмом

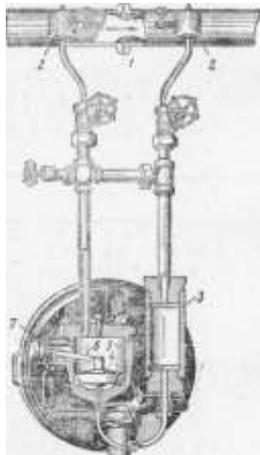
разливали продукт в стеклянные баночки. Запустить приобретенный в Голландии автомат для розлива не удалось – расплавленный хлорофос закристаллизовывался в «недрах» автомата и он вскоре останавливался. Лучшие умельцы химкомбината, слесари и инженеры, не смогли победить автомат проклятых капиталистов.

1969 – 1972 годы. Освоение проектной мощности производства хлорофоса

Да простит меня читатель, что я продолжаю пространно описывать технические вопросы. Мне составило удовольствие всё вспомнить, ведь я принимал активное участие в их разрешении. Все принимаемые до этого времени меры не давали желаемого результата. Сколько можно так «кувыркаться», ведь наука и техника пусть медленно, но шагала вперед! С 1969 года начали серийно выпускаться приборы способные частично решить наши проблемы. Но все новое поставлялось в первую очередь для «военки». В 1969, в связи со строительством производства ядохимикатов, химкомбинат получил право льготного, а на самом деле внеочередного, обеспечения и финансирования комплектации производства оборудованием и материалами по статье «Научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы». Аббревиатура НИОКР звучала как волшебный пароль на доступность к недоступному.

Наши снабженцы стали негласно включать в заявки по НИОКР дефицитные материалы и оборудование для других цехов, в первую очередь производства хлорофоса. Воспользовавшись благосклонным отношением ко мне руководителей групп отдела оборудования: Кокориной Валентины Ивановны – КИП, Толмачевой Галины Ивановны – электрооборудование и кабели, Яковлевой Лидии Васильевны – трубопроводная арматура и заместителя начальника планового отдела Пелевиной Галины Михайловны, я затеял крупномасштабное обновление парка приборов.

За два года были заменены:



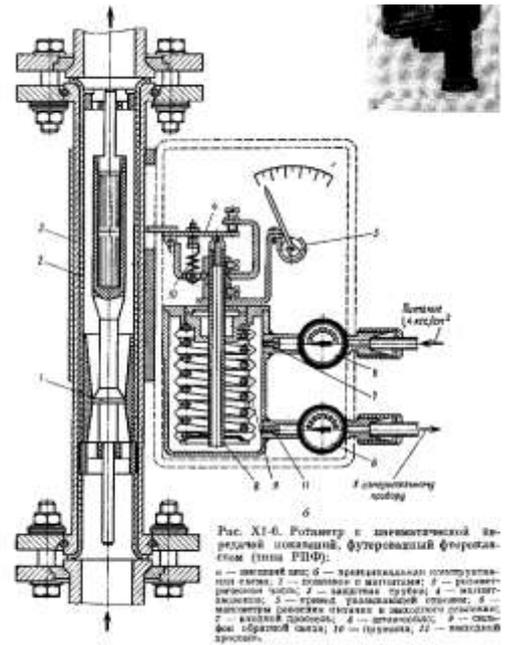
Ртутные поплавковые дифманометры ДП, плюсовой сосуд которых поз. 5 и минусовой сосуд поз. 3 заполняются ртутью (порядка 250 мл), были заменены на мембранные дифманометры компенсационного типа ДМПК-100 (внутренний объем их герметичной мембранной коробки из нержавеющей стали всего 50 мл)





Ротаметры пневматические угловые стальные - на ротаметры прямоточные футерованные фторопластом РПФ.

Корпус ротаметрической части поз. 3 ротаметра РПФ футерован фторопластом поз. 2, верхняя и нижняя направляющие, конус мерительный и поплавков поз. 1 выполнены из фторопласта.



Сильфонные манометры МСП - на пневматические преобразователи давления государственной система приборов ГСП.



Вторичные приборы системы АУС - на вторичные приборы системы «Старт».

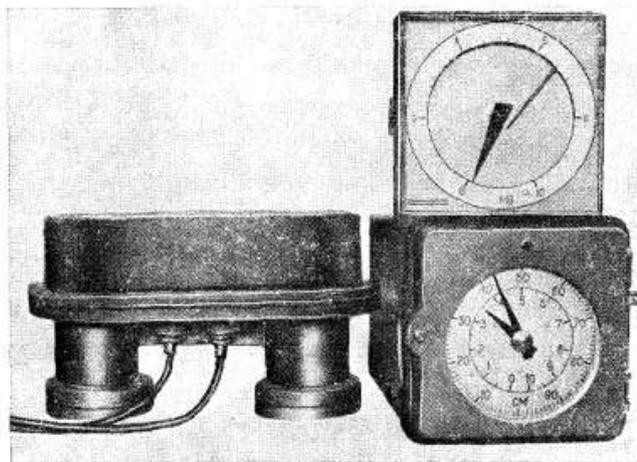
ПР3.31-М1



Регуляторы ЧРБ-32А, РБС-1 и другие системы АУС - на приборы системы «Старт».

Решилась и проблема измерения глубокого вакуума (-0,97 кг/см²). Если на производстве хлорофоса мириться с отсутствием возможности измерения и регулирования абсолютного давления, то производство ядохимикатов (так называлось производство химоружия) пускать без них было опасно. Срочная разработка прибора была поручена Опытно-конструкторскому бюро автоматики и Московскому приборостроительному заводу «Манометр». Конструкторы изобрели измерительный узел, а заводчане, установив его в пневматический преобразователь ГСП, создали широкую **линейку для измерения абсолютного давления МАС-П.** В 1975 году я ездил за ними в Москву и дважды встречался с директором ОКБА Лужковым Юрием Михайловичем, в будущем видным политическим деятелем и мэром Москвы. «За мои труды» несколько приборов досталось и производству хлорофоса.

Регулирующие стальные сальниковые клапаны заменили на мембранные футерованные фторопластом, трансформаторное масло - на балансирующую фторопластовую жидкость Б - 1.



Проблемы измерения уровня удалось решить только в особо опасных местах. В 1971 году появились радиоизотопные следящие уровнемеры УР-8М. Прибор был красиво задуман – в нём источник ионизирующего излучения и детектор располагаются внутри емкости, каждый в своей измерительной трубе на расстоянии друг от друга в 340 мм. Это исключало выход излучения наружу, применение источника цезия 137 с малой активностью радиоактивного гамма-излучения и, что не маловажно,

воровство радиоактивного элемента. Меня это сразу же заинтересовало. Я убедился в этом, специально съездив на одно закрытое предприятие Горьковской области, где прибор проходил опытную эксплуатацию. Меня сопровождал представитель разработчика прибора. Совместно с заказчиком они показали мне конструкцию прибора, его наладку, делали измерение радиоактивности в различных местах помещения и на поверхности емкости. Прибор сам себя периодически проверял: «уходя» вверх или вниз, а потом сам находил уровень. На диаграмме это было четко видно – вернулись показания на место – все в порядке, так что вмешательства в его работу не требовалось. Там же мне показали в работе гамма-реле. Разработчик предлагал свои услуги по монтажу прибора, техническому обслуживанию, ремонту и утилизации отработавшего срок радиоактивного источника. Из увиденного я сделал вывод – это то, что нам надо, убедил своих технологов в безопасности. В корпусе 317 на двух емкостях были смонтированы УР-8М и радиоактивные сигнализаторы максимального уровня ГР-7. Приборы хорошо себя показали и через полгода мы установили УР-8М еще на четырех емкостях фосфора в корпусе 306. В 1972 году, став заместителем начальника цеха КИП я предложил установить эти уровнемеры на танки (емкости) жидкого хлора в цехе 53 производства хлора. Технологи цеха отказались, но после очередного переполнения танка и сильной загазованности хлором на территории и в городе, смонтировали и у себя на четырех танках УР-8М и гамма реле. Лучших уровнемеров для общепромышленного применения ещё не выпускалось, но на каждый аппарат ставить радиоизотопные приборы не резонно. Позже появились тензovesы. Мы сразу же установили их для измерения уровня в танках хлора вместо радиоактивных приборов.

Как я и предполагал, содержание вредных и агрессивных газов в воздушной среде на территории производства и в центральной щитовой КИП, часто, и значительно, превышало допустимые нормы, что вело к окислению контактов открытых электронных реле в десяти щитах

релейных схем автоматики и сигнализации, в замене которых в 1966 году мне отказал проектный институт. **Я разработал принципиальные схемы, а Полушкин Станислав, о котором я уже писал, за три года смонтировал новые схемы на герметичных реле с основанием и колпаком.**

Неизменными остались только для измерения температуры проверенные временем самопишущие электронные мосты ЭМД с дисковой суточной диаграммой и ЭПП с ленточной диаграммой.

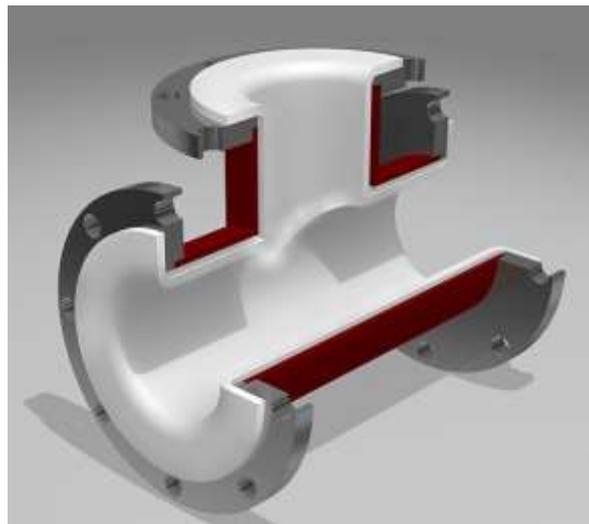
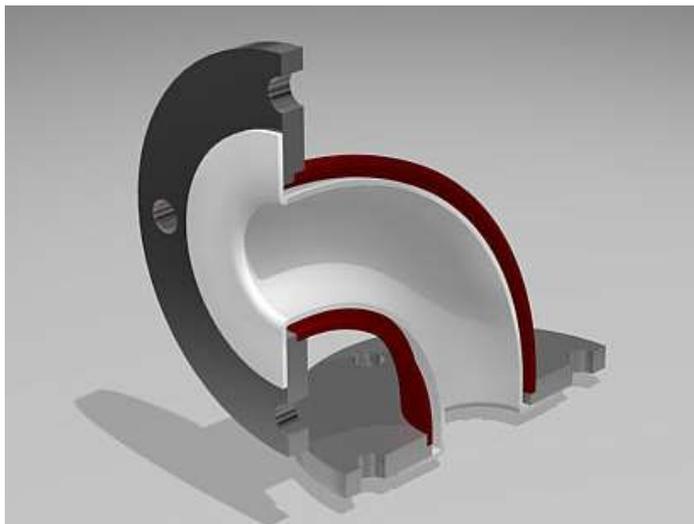
Технологию получения хлорофоса лихорадило весь предыдущий 1968 год. Не удалось добиться ни стабильного качества, ни выхода на проектную мощность. Кроме технической причины руководство видело и организационную. Цех 55 был самым крупным на химкомбинате, что, по мнению руководства химкомбината, мешало руководству цеха сосредоточиться конкретно на освоении выпуска хлорофоса. По образцу производства №1, состоящему из трех цехов по технологическому признаку, решено было из четырех отделений цеха 55 создать четыре цеха производства №2: цех хлорофоса (корпус 301), цех треххлористого фосфора (корпуса 306 и 317), цех серной кислоты и олеума (корпус 638), цех известкового молока и сжигания стоков (корпуса 705 и 321). Начальником производства назначили Филина Алексея Ивановича, с образованием химика анилино-красочных производств, награжденного накануне званием «Отличник химической промышленности СССР», авторитетного, строгого и волевого руководителя, заместителем начальника производства стал Виноградов Евгений Александрович, бывший до этого начальником цеха 55, начальниками цехов стали Капитонов Владимир Алексеевич, Соснов Фёдор Захарович, Данилов Сергей Данилович, Матросов Иван Александрович. Я стал руководителем службы КИП производства.

Организационные меры подкрепились техническими: было решено на всю зиму остановить производство и провести реконструкцию, используя свободные площади корпуса 301. Проект реконструкции предполагал перенос схемы абсорбции хлористого водорода с наружной этажерки в помещение, перестановку оборудования в корпусе 301 с целью сведения до минимума длины соединяющих аппараты трубопроводов и количество на них фасонных изделий (отводов, переходов, тройников), повсеместной замены фарфоровых и гуммированных резиной (оказалось, что резина не стоит на наших средах) трубопроводов на стеклянные. Уже после реконструкции открылась возможность замены и стекла на фторопласт в броне (так стали называться изделия футерованные фторопластом стальные трубы и фасонные изделия). Делалось это постепенно в течение двух лет по мере их изготовления.

Реконструкция затянулась на четыре месяца, вместо трех. Желаемый результат был получен и через два месяца цех впервые выполнил месячный план. В 1971 году была освоена проектная мощность – десять тысяч хлорофоса в год. Алексей Иванович Филин, выложившийся, как говорится по полной. В 1974 году он был награжден орденом «Знак Почета».

Появление в 1969 году фторопласта на химкомбинате я связываю с назначением директором нашего химкомбината Леонида Сергеевича Шевницына (тогда уже кавалера орденов Ленина, Трудового Красного Знамени и медали За трудовую доблесть). Прежде он работал на предприятии, связанном с космической программой, и был знаком с руководством Кирово-Чепецкого химкомбината, тоже работавшего на «оборонку». В середине 1960 годов в Кирово-Чепецке впервые в СССР было налажено изготовление уникального материала – фторопласта. Личные контакты руководителей позволили нам получать всю линейку фторопластовой продукции: порошок, трубы, пластины, стержни, пленку, ленту, балансировочную жидкость Б-1. Балансировочная жидкость Б-1 произвела, можно сказать, революцию в измерении расхода и давления агрессивных газов, заменив трансформаторное масло.

Технологию изготовления фторопласта в броне (трубы, отводы, тройники, переходы) из фторопластовых труб и порошка впервые в СССР разработали в Кирово-Чепецке и совместно с нашими специалистами внедрили у нас на химкомбинате.



Фторопласт настолько уникальный материал, что я расскажу о его достоинствах. По своим характеристикам является самым прочным полимером в мире, который состоит из соединения атомов углерода и фтора.

Фторопласт обладает уникальными физико-химическими свойствами и характеристиками: не окисляется и не подвержен коррозии; обладает высокой плотностью и стойкостью; отмечен в книге рекордов Гиннеса как самый скользкий материал, что открывает полимеру широчайшие возможности в машиностроительной, приборостроительной отрасли и в транспортной промышленности; инертен по отношению к химически агрессивным средам; обладает очень низким коэффициентом трения; термостоек - рабочая температура от -269°C до $+260^{\circ}\text{C}$; отличный диэлектрик; не горит; не впитывает воду; срок службы более 20 лет.

Недостатки фторопласта: ползуч; из-за плохой адгезии не поддается склеиванию; выделяет вредные вещества при нагреве более $+300^{\circ}\text{C}$. Но во многих случаях плохая адгезия – становится достоинством. Например, на поверхность фторопласта не налипают грязь, смолы и кристаллы. Поэтому трубы из фторопласта не забиваются, что стало использоваться в ротаметрах РПФ.

После перекомпоновки технологического оборудования и трубопроводов, воспользоваться существующими проводами, электрическими кабелями, импульсными и пневматическими было невозможно: по проекту линии связи между датчиками и приборами на центральном щите КИП были проложены через три взрывоопасных помещения и девять стен между ними. Фитинги защитных труб, до и после каждой стены заливались мастикой, а «утки» кабельных и трубных линий - засыпались песком. Я принял генеральное решение: смонтировать новые линии связи по цеховой наружной эстакаде; при этом значительно сокращалось

время монтажа и оставался только один ввод с улицы в помещения. С таким предложением я обращался к проектантам еще в 1965 году, но мне без объяснения причин было категорически запрещено отклоняться от проектной трассировки. Запрет в 1969 году был снят для всех: технологов, киповцев и электриков.

За описываемый период, профессионализм работников производства №2 ценился на химкомбинате. Их охотно брали на производство №3 и в другие цехи с повышением в должности и разрядов. Руководство производства №2 относилось к этому с пониманием. На освобожденные места, заслуженно выдвигались начальники смен, хорошо зарекомендовавшие себя аппаратчики и слесари. В частности, с моего участка перевелась половина слесарей КИП и оба мастера КИП. В 1972 году было завершено строительство второй очереди производства хлорофоса, корпус 302, тоже на 10000 тонн. Новый цех, цех 58, ввели в состав производства №2. Начальником был назначен Виноградов Евгений Александрович. Филин Алексей Иванович, инженер-химик по эксплуатации анилино-красочных производств, был назначен начальником производства №4, объединившего цеха красителей.

Итог первых пяти лет моей работы на Чебоксарском химкомбинате.

Я работал инициативно, изобретательно, грамотно, честно и дисциплинированно, не жалел ни сил, ни времени; прослыл требовательным, но справедливым человеком, способным руководить большим коллективом и решать трудные задачи.

Так думал о себе не только я сам, но и руководство химкомбината. Видимо поэтому, меня назначили с 1 февраля 1962 года заместителем начальника цеха КИПиА (цех №27).

Конечно, с коллективом участка я расставался с сожалением, но и с чувством исполненного долга.

Я написал, как первые 10 лет, в том числе и с моим участием, в поле возникал химкомбинат и выпускал для народного хозяйства страны важнейшую продукцию.

Интересно отметить

В числе Почетных граждан города Новочебоксарск 5 химиков и все они принимали непосредственное участие в строительстве, пуске и освоении производства хлорофоса:

Шевницын Леонид Сергеевич – директор ОАО «Химпром» в 1969-1994 годах;

Филин Алексей Иванович – начальник производства №2 в 1969-1972 годах.

Матросов Иван Александрович – начальник цеха получения известкового молока и сжигания отходов в 1967-1970 годах;

Пивоваров Леонид Деметьевич – начальник участка КИП Цеха №55 в 1964-1972 годах;

Колыванов Алесандр Александрович – старший аппаратчик цеха №55 в 1966-1970 годах.

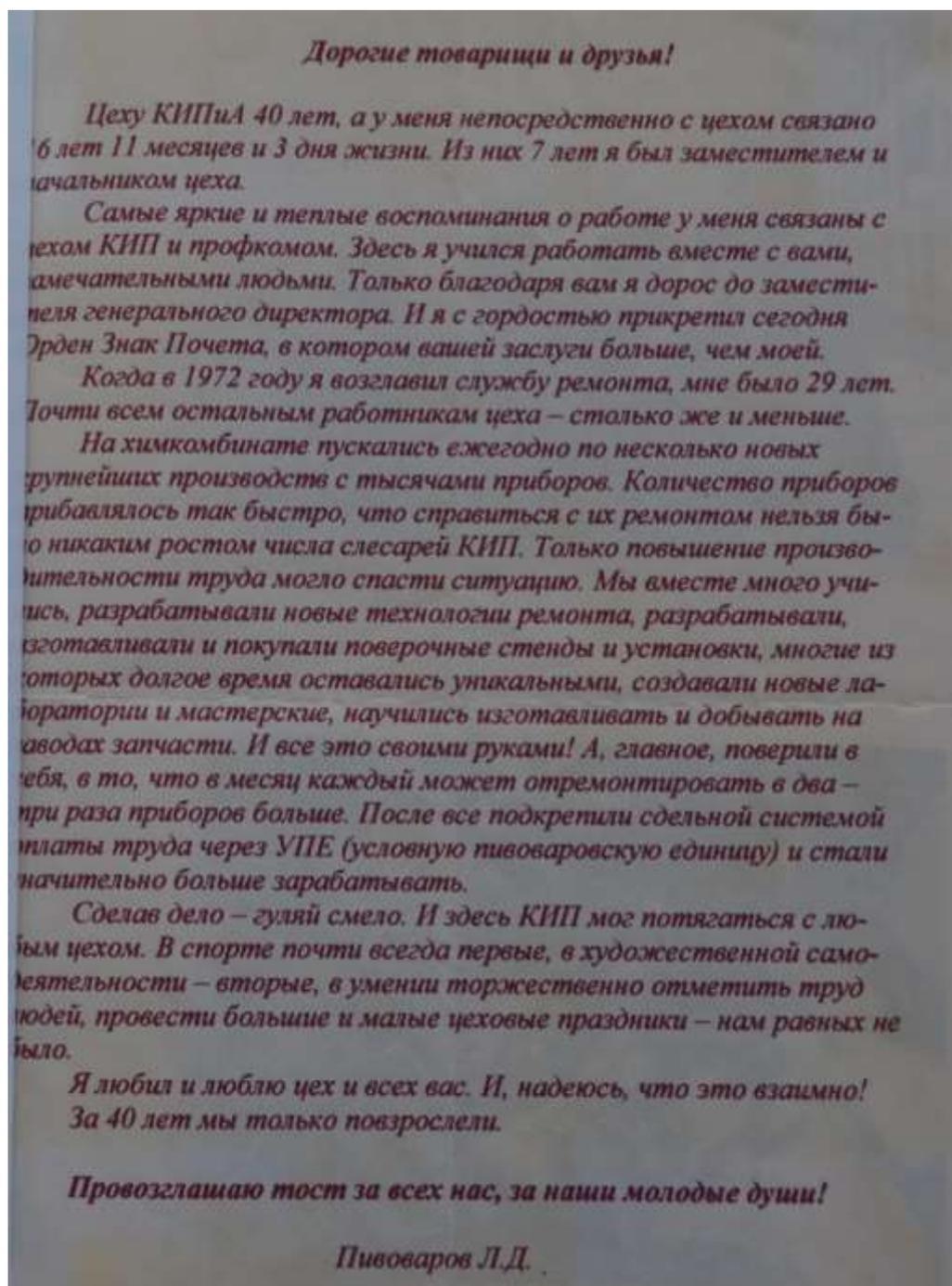
Пуско-наладочным работам и освоению выпуска продукции на химкомбинате в значительной мере способствовало ускоренное строительство в города.

Считаю нужным написать о том, чего достигли градостроители за первое десятилетие. Об этом у меня написано в рассказе: «Краткая история города Новочебоксарск в 1960-1969 годах.

Часть 7-2. Работа в цехе КИПиА в 1972-1981 годах

Взялся за дело – делай его хорошо и красиво!
Делать работу плохо – лучше не делать вообще!
Л.Д.Пивоваров

Лучше всего в качестве предисловия послужит текст моего выступления на юбилее цеха КИПиА 13 марта 2003 года.





Хронология и обстоятельства назначений.

27.03.1972 год. Юрий Пименович Афанасьев, главный приборист-начальник цеха №27 (КИПиА), предложил мне должность своего заместителя вместо уходящего на пенсию Александра Сергеевича Калмыкова, хорошего и приятного в общении человека. Я был удивлен, потому что лично с Юрием Пименовичем не был знаком, мало знал о нем как специалисте. Оказалось, что он знал обо мне больше и выбрал мою кандидатуру. Я знал обстановку в цехе и возможностями коллектива. В своих способностях я был уверен, скромничать не стал и согласился.



Действия и выбор Афанасьева со стороны ИТР цеха было встречено с пониманием и молчаливым одобрением. На моё место начальника участка назначили мастера Мазурова Бориса Николаевича.

В 1974-м году, на производстве №3 был образован цех №75 и в его составе служба ремонта КИП. Получалось, что на химкомбинате образовалось две службы КИП и у каждой свой начальник. В это время Госстандарт потребовал от предприятий страны назначать главных метрологов, отвечающих за единство всех измерений на предприятии, независимо от подчиненности служб (механической, электротехнической, качества, спецпроизводств и т.д.) Для выполнения предписания выход был очевиден: преобразовать должность главного прибориста-начальника цеха КИПиА в должность главного метролога и ввести в цехе КИПиА должность начальника цеха. Одновременно была введена должность заместителя главного метролога, на которую Афанасьев взял Шубникова Геннадия Николаевича.



15.05.1974 года. Ю.П. Афанасьев был назначен главным метрологом, а мне предложил возглавить цех КИП, многие обязанности начальника цеха я уже фактически выполнял. Я, конечно, согласился не раздумывая. Во-первых, я был уверен, что справлюсь. Во-вторых, у меня было задумано еще множество преобразований, которые, по-моему мнению были бы полезны цеху, а значит и химкомбинату. Я успешно

работал в новой должности 2 года, претворяя свои задумки. Не стану вдаваться в подробности, как 16 ноября 1975 года я посмел выступить на городской партийной конференции после высокого руководителя обкома партии и рассказать о недостатках в работе городской бактериологической лаборатории, нарушив тем самым партийную этику. После этого Леонида

Сергеевича Шевницына вынудили по «политическим мотивам» освободить меня от должности начальника цеха. Леонид Сергеевич поручил Ю.П. Афанасьеву и начальнику отдела труда А.И. Мохиреву трудоустроить меня с сохранением заработной платы на работу соответствующую моим знаниям и опыту.

18.11.1975 года я был назначен заместителем начальника отдела АСУП по внедрению на химкомбинате систем автоматического управления технологических процессов. Отделу АСУП был очень нужен специалист разбирающийся в КИП и вычислительной технике. Мое назначение было уместным, так как накануне, в 1974 году, я окончил годичное заочное обучение в Московских курсах МХП СССР.



Я с усердием принялся на практике осваивать автоматическое управление и вычислительную технику. Через год мне стало не хватать в работе размаха: внедрение вычислительной техники в управление технологическими процессами сдерживалось отсутствием их математического описания, дефицитом вычислительных машин средней мощности типа М-6000 и ненадежностью работы приборов датчиков на агрессивных средах.



01.07.1977 год. У начальника цеха КИПиА по штату не было заместителя. И, по мнению многих специалистов химкомбината и работников цеха, действующий начальник цеха в одиночку не справлялся с руководством такого крупного цеха КИП, каким он стал после централизации. Афанасьев убедил Мохирева, что нужно ввести должность заместителя начальника цеха и вернуть меня в цех. На фото слева Мохирев Анатолий Игнатьевич). Я, конечно, согласился и с июля 1977 года вернулся в цех в новом качестве. Так началось мое возвращение из изгнания.

Должность меня не смущала, и я не собирался соперничать с начальником цеха В.В. Шершнёвым. Мы договорились, что он будет отвечать за административную работу и службу ремонта, а я буду решать все технические вопросы эксплуатации. К удивлению многих, мы работали дружно, не перетягивая друг у друга одеяло.

01.09.1978 год. В.В. Шершнев уволился, обменял квартиру и переехал на прежнее место жительства в Волгоград. Работы по специальности там было полно – два крупных химических предприятия: «Химзавод имени С.М.Кирова» и химкомбинат «Волгоградхимпром». Кстати, большинство из приглашенных на наш химкомбинат волгоградских специалистов, получив у нас квартиры возвращались домой, на Юг. Меня назначили



начальником цеха. **Я благодарен Владимиру Михайловичу Толмачеву и Юрию Пименовичу Афанасьеву – они понимали меня и не боялись доверять ответственную работу.** На свое место я взял Юлия Михайловича Гараш, работавшего начальником участка КИПиА по производству хлора (производство №1).



18.12.1980 год. После трагической гибели на рыбалке Юрия Пименовича, главным метрологом был назначен Шубников Г.Н. – логичное решение руководства химкомбината. Меня Шубников взял своим заместителем. К этому времени я реализовал в цехе большинство своих задумок. Осталось только управлять большим рабочим коллективом численностью 350 человек. Начальником цеха был назначен Гараш Ю.М. Его замом стал Алексеев Валерий Георгиевич, работавший начальником участка КИПиА по производству №5.

30.10.1981 года меня избрали председателем профсоюзного комитета, а в цехе КИПиА очередная перестановка: Гараш назначили заместителем главного метролога, а Алексеева начальником цеха. Валерий Геннадьевич Алексеев проработал начальником цеха КИПиА больше 25-ти лет

В моей трудовой книжке много записей за 17 лет. Моей «вины» в том нет. Я не искал где легче; руководство предприятия всякий раз, продвигая по служебной лестнице, доверяло трудные участки работы. **Про таких говорят: «Прошел путь от простого рабочего до крупного руководителя».**



О работе, проделанной цехом КИПиА в 1972-1980 годах

Следует сразу отметить, что я начал работать не на пустом месте. Цех занимал два этажа в большом корпусе и имел еще свободные площади. Продолжилось оснащение лабораторий современными поверочными установками и образцовым оборудованием, имелись квалифицированные токари, фрезеровщики, слесари точной механики и сварщики в службе механика. Лаборатории по ремонту и эксплуатации промышленных и лабораторных приборов качественного анализа, были укомплектованы кадрами высочайшей квалификации. Тем не менее, цех не справлялся с ремонтом общепромышленных приборов, подолгу задерживал их в ремонте, что требовало создавать большой парк резервных приборов. Нередко бывало, что из-за этого технологи вели технологические процессы в ручном режиме по местным приборам. Это вызывало справедливые нарекания со стороны начальников цехов, главного технолога и главного инженера химкомбината.

В 1972 году цеху было уже девять лет. Прежние руководители цеха наряду с производством обращали внимание и на общественную жизнь: здесь была хорошая художественная самодеятельность, лучший на химкомбинате хор, спортивные команды всегда были в призах, активно работала комсомольская организация. Но создание сплоченного коллектива не было завершено. В результате, с непрерывно возрастающими объемами работ цех не справлялся.

Я хорошо знал коллектив: из семи прошедших лет три года работал в штате цеха, четыре года плотно взаимодействовал. Конечно, я понимал, что главное - работа. Но, как говорится, одной работой сыт не будешь и созданию в коллективе хорошего психологического климата нужно уделять большее внимание. Людям должно быть комфортно вместе работать. Только тогда они смогут эффективно выполнять поставленные задачи.

Предшествующие семь лет я работал на производстве хлорофоса, где большой коллектив набирался из людей разных по образованности, квалификации, интеллекту, и так далее. Тут бы и принимать меры по сплочению коллектива, но под давлением обстоятельств вся энергия



начальства производства была направлена на выполнение плана. Всё остальное пущено на самотек. Тогда я сделал вывод, что руководитель должен лично руководить, а не спускать все на своих заместителей и общественные организации. Именно от руководителя в конечном итоге зависит сплочение коллектива.

Я начал с того, что поручил мастерам дать письменные предложения по улучшению работы, вплоть до «невероятных» - **мозговой штурм**, как говорят сегодня. А сам две недели

поочередно целыми днями находился в лабораториях, вникал в организацию работы, скрупулезно расспрашивал каких запчастей не хватает и что можно сделать в цехе, подсказывал как искать неисправности, сам садился за станды и ремонтировал. **Такое поведение начальства удивило людей, зародило у них уверенность, что произойдут положительные изменения в работе.**

Мастерам, не справившимся с моим поручением, я посодействовал в переходе мастерами на производство №3, а вместо них назначил слесарей, имевших средне-техническое образование: в пирометрию и термодатчики Михаила Леонидовича Золотарева, в пневмоавтоматику – Петра Семеновича Петрова. Идей у меня самого хватало, а мне, в первую очередь, нужны были хорошие исполнители. В результате коллективно были выработаны комплексные меры по улучшению работы цеха.

Рассказывая далее о проделанной в 1972-1981 годах в цехе КИПиА работе, я не ставлю цель её описать в хронологическом порядке, а разделю условно всё на «Организационные мероприятия» и «Технические мероприятия».

Организационные мероприятия.

Обеспечение запасными частями. Создание фотолаборатории. Для изготовления самодельных запчастей я добавил механику цеха Александру Николаевичу Косареву в мастерскую точной механики двух слесарей, подключил умницу и токаря-виртуоза Маргариту Викторовну Панкову. Ассортимент расширился, но все равно без заводских запчастей обойтись было невозможно. В отделе оборудования утверждали, что в Госплане, заявки на запчасти не принимаются, потому что эта позиция не входит в номенклатуру заводов-изготовителей. Получалось: «Нет, потому что нет». Тогда я придумал ход: через комитет комсомола химкомбината и штаб комсомольской стройки обратился в комитеты комсомола всех приборостроительных заводов. Сработало! Ведущие заводы дали положительный ответ и выполнили мои заявки. Не в полном объеме, но это лучше, чем ничего. Я продолжал давить на отдел оборудования, и они всё-таки нашли в Госплане отдел, принимавший годовые заявки на запчасти к приборам по статье НИОКР (научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы на предприятиях оборонного комплекса). С 1974 года запчасти стали поступать по фондам, так это называлось, правда по сильно урезанным заявкам. Вот уж поистине: «Под лежащий камень вода не течет». Жить стало лучше, жить стало веселей!

Среди запчастей, которые не удалось получить от заводов-изготовителей приборов, были шкалы. Мы создали фотолабораторию и наладили изготовление шкал для всех видов приборов и на любых материалах. Руководил работой начальник участка термометрии М.Л. Золотарев. Он же стал цеховым фотографом.

На месте бывшей сварочной мастерской я сделал склад резервных приборов. Но запас создавался медленно. Годовые заявки на приборы для нужд эксплуатации удовлетворялись плохо, несмотря на уловки снабженцев: я разумно заявлял количество под свою нуждаемость, в отделе оборудования приписывали к моей заявке ноль в надежде, что сжалятся и дадут хотя бы десятую часть. Но тщетно, давали все равно мало. И вдруг однажды отдел оборудования, получив разнарядку, увидели, что сфальсифицированная заявка удовлетворена полностью. У них паника: отказываться нельзя, но и денег для оплаты такого большого заказа финансисты химкомбината не дадут. Я пошел выручать снабженцев к начальнику финансового отдела Пелевиной Галине Михайловне, с которой у меня были хорошие отношения и честно рассказал, что случилось. Одновременно я убедил ее, как это хорошо иметь такой резерв, который позволит вывести из работы устаревшие и разрушенные агрессивными средами приборы. Она пообещал помочь. Так, нечаянно, я заполнил склад до отказа и ни разу не пожалел об этом.

Ключ от склада был только у меня, и я лично выдавал оттуда приборы, разумно расходуя резерв.

Приём приборов в ремонт и выдача из ремонта. На заводах, где я побывал: Ангарском, Усольском и Волгоградском химкомбинатах, приборы в ремонт принимались непосредственно в лабораториях, там же поверялись и выдавались. Это освобождало слесарей от такелажной работы, но отвлекало от основной работы, занимало производственные площади стеллажами для хранения, загрязняло воздух помещений. **Очевидно, это плохо, но так было.** Мы создали специальный блок из четырех помещений по 45 м², соединенных между собой и имеющий отдельный вход с улицы: комнаты приемки и подготовки к ремонту (очистки), по-



красочной, поверочной, комнаты хранения приборов, ожидающих ремонта и готовых приборов и поверочной. Блок получил название «Отделение приемки и выдачи приборов». Четверо рабочих в штате: приемщик, Мордвинова Екатерина, два маляра и водитель специальной автомашины. Взаимоотношения

между хозяевами приборов, мастерами лабораторий и поверителями регулировались приемщиком. Слесари-ремонтники встретили новинку без энтузиазма – им пришлось самим на специальных тележках транспортировать приборы внутри цеха. Слесарям-эксплуатационникам и мастерам участков эксплуатации новый порядок, наоборот, понравился. Особенно довольны были поверители – им не нужно было ходить по лабораториям, контактировать с исполнителем – и, главное, они получили свои поверочные стенды с образцовыми приборами, которые содержали в идеальном состоянии. Вскоре все поняли, что такой порядок лучше.

Организация технической учебы. Класс технической учебы. В 1935 году известный политик времён Советского Союза Иосиф Виссарионович Сталин сказал: **«Кадры решают всё!»** Для нашего цеха это было более, чем актуально. В каждой лаборатории было всего по 2 – 3 слесаря, способных ремонтировать приборы повышенной сложности. Остальная часть – черашние выпускники средней школы, технического училища и техникума. Более того, в лабораториях работало больше половины женщин. В народе бытовала шутка: «Курица не птица, баба не электрослесарь!» У меня было иное мнение. И я, вместе с женщинами, доказал это, сделав упор на техническое обучение.

Повышение квалификации слесарей совместно с нормированием труда, о котором я буду писать ниже, основные факторы повышения производительности труда. В цехе не проводилось коллективное обучение, на котором я строил свой расчет. Пришлось оснастить комнату технической учебы, пособиями: плакатами, макетами, действующими схемами, приборами, которые можно было поковырять, что не возбранялось, своими руками Все пособия пришлось делать самим.

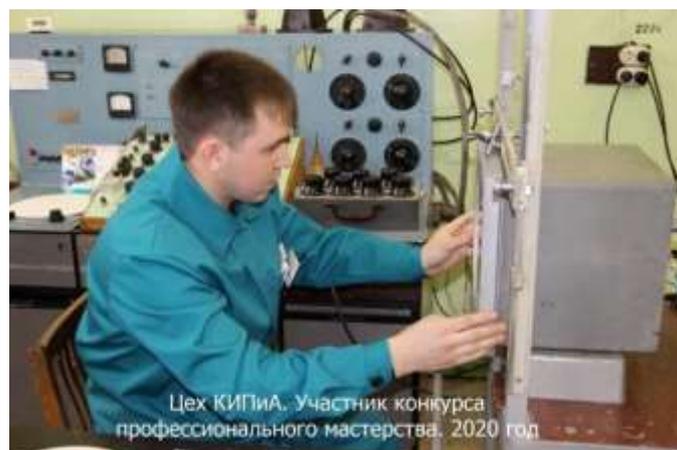
К занятиям привлекались работники цеха независимо от разряда, практиканты училища и техникума. Пришлось проводить занятия в рабочее время, но без снижения месячной нормы выработки. И я ни разу не пожалел об этом. Теоретические занятия я проводил сам бесплатно, практические мастера и слесари-наставники за оплату.

Своеобразным экзаменом стали ежегодные конкурсы профессионального мастерства, включавших в себя теоретическую часть и практическую работу. Первый этап конкурса проводился на участках. Участие было обязательным для всех. На второй этап выдвигалось по два

победителя от участка, плюс все желающие. Троице победителям, одному со службы ремонта и двоим со службы эксплуатации, повышались разряды (вакансии в штатном расписании позволяли это делать).



Цех КИПиА. Победители конкурса профессионального мастерства слесарей КИПиА.



Цех КИПиА. Участник конкурса профессионального мастерства. 2020 год

О научной организации труда (НОТ). В 1974 году на химкомбинате был создан отдел научной организации труда. Начальники цехов решили, что это дань моде, которой можно следовать или отписываться планами и жить спокойно. Начальник отдела научной организации труда М.Т. Дубанов оказался ответственным и дотошным человеком. Он не давал всем покоя: требовал годовые планы и отчеты, включил выполнение планов по НОТ в обязательный пункт при подведении итогов социалистического соревнования среди цехов. Способствовать внедрению НОТ должны были общественные организации и, в первую очередь, цеховые советы по НОТ. Я и так с воодушевлением занимался этой работой, но свои планы держал в уме или на листочках, лежащих на рабочем столе, и отвечал за их выполнение перед собой. Теперь же, цеховой план нужно было сдавать в отдел НОТ, то есть озвучить и поставить под общественный контроль. В смотр-конкурсах среди цехов на лучшую постановку работы по организации труда наш цех неоднократно признавался победителем. Несомненно, привлечение общественности помогало в работе. В марте 1976 года цеху было присвоено звание «Лучший коллектив по разработке и внедрению мероприятий НОТ». Несомненно, привлечение общественности помогало в работе.

Рационализация и изобретательство. В годы индустриализации на предприятиях СССР началась активная работа по совершенствованию машин и аппаратов, возникли многочисленные разобщённые кружки и ячейки новаторов. Правительство обязало руководителей предприятий возглавить эту работу, а для привлечения общественности создало Всесоюзное общество изобретателей и рационализаторов (ВОИР). В его обязанности входило рассмотрение и внедрение по-



данных предложений, создание специальных фондов материальной поддержки изобретателей, в социальную защиту изобретателей, оказание консультационной и экспертной помощи рационализаторам и

| ВСПС ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЩЕСТВО ИЗОБРЕТАТЕЛЕЙ И РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ | | |
|---|---------------------|---------|
| ЧЛЕНСКИЙ БИЛЕТ № 4609998 | | |
| Фамилия | Дубанов | |
| Имя | Александр | |
| Отчество | Борисович | |
| Время вступления в общество | март 1963 | |
| Наименование организации, выдавшей билет | Зона КИПиА | |
| м. п. | Председатель совета | |
| Отметки об уплате членских взносов | | |
| 1961 г. | 1962 г. | 1963 г. |
| | | |
| | | |

изобретателям и другие Свое первое рационализаторское предложение (рацпредложение) я подал в 19 лет, работая мастером КИП на производстве хлора в Усолье. Как мне сказали я был самым молодым рационализатором на химкомбинате. В Усолье я подал 3 рацпредложения, стал членом ВОИР.

Лично я за 20 лет работы в инженерно-технической должности подал 51 рацпредложение, в том числе 41 на химкомбинате и 10 в строительно-монтажных организациях.

| | | | | |
|----|----------|------------------------|-------------------------------------|---------------|
| | | Усольский химкомбинат. | | |
| 2. | 1962 XI | 4. | Введено за рац. предложение 20 руб. | Зрине и 65 |
| 3. | 1963 IV | 9. | Введено за рац. предложение 25 руб. | Зрине и 25 |
| 4. | 1963 XII | 30. | За рац. предложение 15 р. | Зрине и 148/2 |
| | | | | |
| | | | | |

Активно содействовал рационализаторам цеха, за что премировался 5 раз. За личные успехи в рационализации в феврале 1980 года мне присвоено звание «**Лучший рационализатор химкомбината**», в вручении денежной премии и Почетной грамоты.



На химкомбинате в производственном отделе был специальный сектор возглавляемый Щедёркиной Людмилой Николаевной, ВОИР возглавлял начальник производства Ушаков Владимир Дмитриевич.

Рационализатор за поданное и внедренное рацпредложение получал вознаграждение, о чем делалась запись в Трудовой книжке. На руки рационализатору выввалось Удостоверение.

В цехах для помощи рационализаторам создавались общественные конструкторские бюро. Рационализаторская работа в цехах оценивалась ежемесячно. Цех был в числе лучших и часто премировался из специального фонда. На фото члены общественного конструкторского бюро цеха КИП.



Создание бытовых условий в цехе.

Создание зон отдыха. В перерыве между массовыми мероприятиями цеховой конференцзал трансформировался в место для послеобеденного отдыха. На столах раскладывались подшивки газет и журналов, имелись шахматы и шашки, радиола с грампластинками. Поскольку зал был на 3-м этаже, в зоне расположения проектно-конструкторского отдела, киповцы посещали его неохотно. Теннисный стол киповцев стоял в холле 1-го этажа, вокруг него и толпились люди. Мне же хотелось сделать обеденный перерыв приятным и полезным времяпровождением. Я решил создать две зоны коллективного отдыха в пустующем много лет большом холле первого этажа.

Первую оформили под «тихую» зону – столы с подшивками газет и журналов, журнальные столы с креслами для любителей шахмат и шашек, шкафы с книгами общественной библиотеки, радиола и телевизор. Здесь же размещалась витрина общественного распространителя книг.



В расширенном холле разместилось, к радости теннисистов, теннисные столы. Работы постарались закончить к Новому, 1974, году, приобщив к открытию шахматный и шашечный турниры, первенство цеха по настольному теннису.

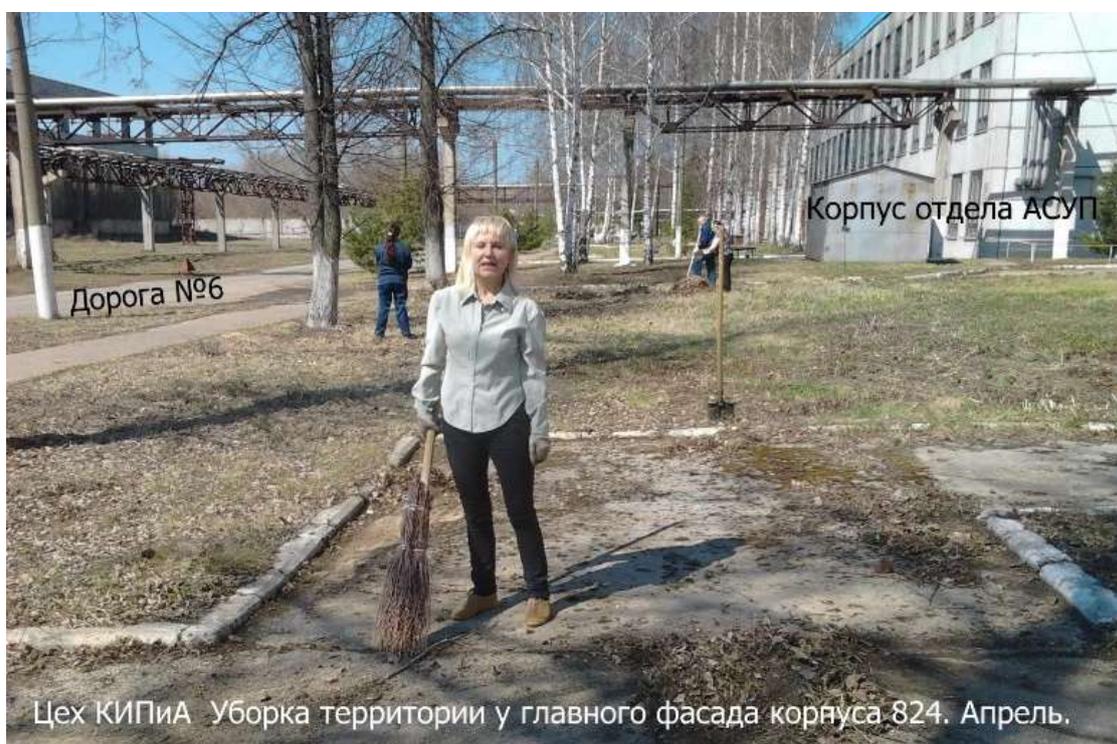
Как мне и хотелось, люди стали проводить обеденные перерывы коллективно и интересно.





Цех КИПиА. Уборка газона у главного фасада корпуса 824

К лету мы построили просторные беседки со стороны главного и запасного входа, в сквере со стороны главного фасада, построили спортивную площадку с гимнастическими снарядами и волейбольной площадкой, стали уделять больше внимания озеленению территории у цеха, устройству цветочных клумб.



Цех КИПиА Уборка территории у главного фасада корпуса 824. Апрель.

История бытовок. Странно, до 1971года, в течении семи лет эксплуатации корпуса, работники передевались по старинке и хранили домашнюю одежду в лабораториях. В каждой комнате шкафами были выгорожены уголки, что нарушало санитарные нормы, создавало массу курьёзов при переодевании, ведь в лабораториях работали мужчины и женщины. А просторные проектные помещения мужских и женских бытовок, занимавшее целое крыло здания на 2-м этаже оставались не задействованными.

Как говорится: «Свято место пусто не бывает». Пустующие помещения приглядел начальник машинно-счетной станции (МСС) Левин Борис Афанасьевич и попросил главного инженера Илью Анатольевича Абрамова отдать эти помещения для расширения МСС. Начальнику цеха Толмачеву сопротивляться было поздно. Занимались помещения, как-бы временно, но без перепланировки не обошлось: были уничтожены душевые и туалеты. МСС перевели в построенное здание АСУП только в 1978 году, когда начальником цеха КИП вновь стал я. Еще раньше ПКО сделало мне проект обратного переустройства, который я согласовал с главным

инженерам. После освобождения помещений мы немедленно приступили к строительным работам.

Мы старались сделать бытовки лучшими на химкомбинате, с саунами и комнатами отдыха. У нас это почти получилось. Но бытовки цеха №83 какое-то время оставались лучшими

В моду входило чаепитие на производстве во время рабочего дня и обеденного перерыва. Я не стал препятствовать коллективу, а чтобы десятком электрочайников не устроили пожар решил сделать комнату приема пищи с учетом опыта оформления комнаты отдыха в бытовках. Чуть позже исполнение моей задумки организовали начальники цеха Гараш Юлий Михайлович и Алексеев Валерий Геннадьевич. Художник Слава и коллективное творчество позволили создать «шедевр» промышленного дизайна. Получилась лучшая комната приема пищи на химкомбинате.



На химкомбинате многие страдали заболеваниями органов дыхания. Работая председателем профкома я задумал создавать на химкомбинате солевые пещеры. Это сейчас просто, на один клик интернет выдаст миллионы предложений, а нам нужно было доходить своим умом. Я обратился к директору Чебоксарского кирпичного завода: «Может ли он сформовать из крупной соли кирпичи для облицовки стен в комнате?» Объяснил смысл моей идеи. Он заинтересовался этим и вскоре выдал пробную партию. Амбициозные начальники цехов Гараш Юрий Михайлович (цех № 27) и Качкаев Василий Петрович (цех №75) приняли мое предложение и, соревнуясь друг с другом, блестяще его выполнили в своих цехах. Я поделился фотографиями с директором кирпичного завода – он тоже сделал комнату на своем заводе. У идеи была одна слабая сторона – процедуры можно было проводить в

обязательном присутствии медицинской сестры. На первых порах помощь оказала медсанчасть, взяв для медобслуживания две комнаты на химкомбинате.

Взялись построить комнаты ремонтно-механический цех (цех №21) и цех №83. Медобслуживание поручили ранее выделенным двум медсестрам. Большого медсанчасть дать не могла. На этом пришлось ограничиться.

В порядке шефства, цеха №№ 21,27 и 75 построили комнаты в детской поликлинике нашей медсанчасти и санатории-профилактории. Хотели построить в пионерлагере, но побоялись детских шалостей.



Каждому для солевой комнаты я выделил видеомэгафоны и телевизоры «Panasonic», из первой партии товара, полученного по импорту из Японии.



Наши комнаты были не хуже изображенных на фото из интернета.

Информационное освещение жизни цеха.

Информационные стенды. Общепринятыми методами освещения жизни цеха были информационные стенды, называемые наглядной агитацией, стенгазеты и общие собрания цеха. По форме, у одних лучше, у других хуже, работа проводилась в каждом цехе. А недостатки были у всех одинаковые: стенды «Партийная жизнь», «Профсоюзная жизнь», «Комсомольская жизнь», «Спортивная жизнь», «Народный контроль», «Комсомольский прожектор» и прочие «... жизни» на самом деле о жизни говорили один раз в год, при заполнении, и прикрывали голые стены коридоров, показывая тем самым формальный подход к делу. К сожалению, такая же история сейчас в нашей стране с цифровизацией: тратятся деньги на создание сайтов предприятий и организаций, и больше не заполняются свежей информацией. Откроет человек такой сайт, увидит старую информацию и больше не заходит туда.

У меня же была одна цель: «Все должны о жизни цеха знать всё!». Сегодня мою работу в этом направлении назвали бы агрессивной.

Я назначал ответственных за стенды и направления работы с указанием фамилии в правом нижнем углу стенда. Ежемесячно четырехугольник – начальник цеха, секретарь партбюро, председатель цехкома и секретарь комсомольской организации изучали информационную работу и принимали меры к устранению недостатков. За «мертвые» стенды виновным крепко доставалось.

Конечно, мне тоже хотелось, чтобы кроме информации, стены выглядели привлекательно, эстетично, как обложки на книгах, и облагораживали производственные помещения. В этом мне помог художник Слава Карнаухов. Мне его порекомендовал художник цеха №55, фамилию не могу вспомнить. Славу я принял слесарем в мехмастерскую по 6 разряду и никогда об этом не пожалел. Он оказался замечательным художником-оформителем, дизайнером по сегодняшнему, имел хороший вкус и золотые руки: умел применять и обрабатывать любые материалы: металл, пластик, стекло, дерево, фанеру, шпон, текстурированную бумагу и прочее. Мы решили сделать всё в одном стиле, прорисовали общие виды холлов, коридоров, зоны отдыха, конференцзала, картинку каждого стенда, составили спецификацию необходимых материалов и безотлагательно приступили к внедрению задуманного.



У меня нет фото наших стендов. Их вид, опережая время, был очень похож на те, что делаются сегодня повсеместно: плоские, с кармашками, на магнитиках, книжками и так далее. А может, наоборот, сегодняшние похожи на наши!

Начали с холла – с Доски почета и стенда «Социалистическое соревнование».

Слава не любил делать тят-ляп. Я не торопил, так как старые стенды были, и мы учились активно загружать их свежей информацией. Они выглядело не эстетично, но людьми просматривалось и читалось, что и требовалось получить. На всю работу потребовалось пару лет.



[Стенная газета. Заводская газета. Городская газета.](#) В цехе уже была неплохая газета, но выходила только к праздникам и круглым датам. Мы стали выпускать её ежемесячно, кроме традиционно праздничных номеров. Широко практиковали выпуск фотоприложений, так как в цехе была своя фотолаборатория: «нафотал», напечатал, прокомментировал, подклеил на лист бумаги и на стену – успех обеспечен – люди заинтересованно смотрели на других, на себя, могли увидеть «романтику» проведенного мероприятия.

Нас любила заводская многотиражка, часто удостаивала своим вниманием городская газета. Мы уважали журналистов и готовы были принять их в любое время, а они помнили о нас и удостаивали своим вниманием чаще, чем других.

◆ Передовые люди объединения



Более четверти века назад пришла в объединение слесарем КИЦа В. Д. Камчаткина, и все эти годы работает она в цехе № 27. Свою профессию Валентина Дмитриевна получила в Чебоксарском техникуме электро-измерительных приборов и так и не изменила ей. За трудолюбие, безотказность, грамотный и добросовестный подход к делу В. Д. Камчаткину назначили бригадиром. В ее подчинении 10 человек, и для каждого Валентина Дмитриевна найдет возможность помочь, если нужно, или дать совет, да и просто ободрить добрым словом. И вот так — отношением к работе, умением и желанием прийти на помощь к людям — и рождаются авторитет и уважение товарищей по работе. И сегодняшний 30-летний юбилей цеха № 27 — это по праву ее праздник.

НА СНИМКЕ: В. Д. Камчаткина.



На снимке: рационализаторы цеха № 27, члены ВОИР объединения М. Ю. Гараш, Л. Д. Пивоваров, Л. Ф. Федоров и Л. П. Пынзару.

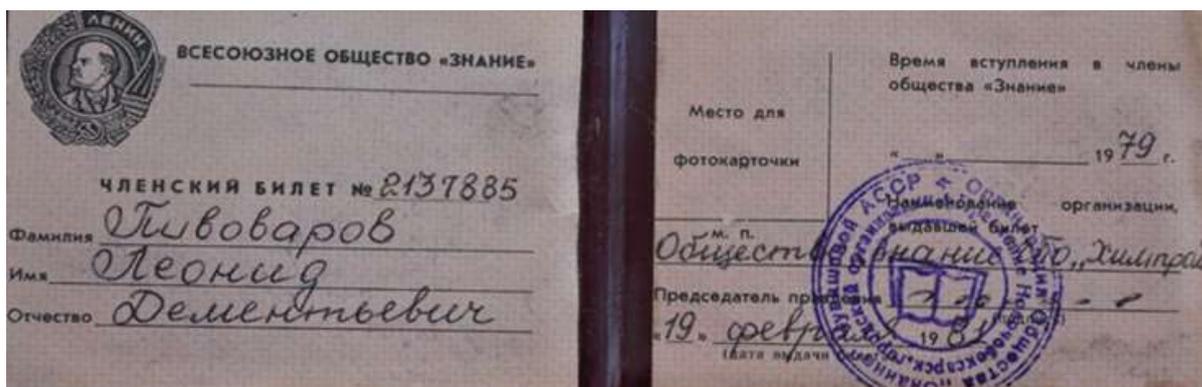
Фото А. Яблокова.



Цеховое радио. Цех был радиофицирован изначально. Разнообразие программ в эфире тогда не было - мы транслировали центральное радио, музыкальное сопровождение производственной гимнастики (кстати, явлением с многолетней традицией), объявления, и собственные материалы цеховой

радиоредакции.

Лекторы, политинформаторы, агитаторы. В те годы в каждом цехе должны были проводиться политинформации и политическая агитационная работа. Чаще всего эти политинформации в подразделениях цеха проводились формально не подготовленными людьми. У меня же по жизни был принцип: «Если ты не смог или не захотел отказываться от работы, которую считаешь мало полезной, сделай эту работу образцово и добейся от этого пользы для производства и воспитательной работы». Работая начальником участка, я старался делать так, чтобы политинформатор, за 15-30 минут рабочего времени, выделенного для него утром раз в неделю, не читал вчерашнюю газету, а подготовил тему, интересующую его товарищей. А здесь, в цехе, у меня была «армия» политинформаторов – около двадцати человек. Для этого нужно всего чуть-чуть: подобрать грамотных людей из числа любителей политики, спорта, культуры, техники и так далее, дать им почувствовать сколь нужна их работа, и практиковать четверем – пяти участкам обмениваться политинформаторами. Фактически они выступали с мини-лекциями. В свою очередь мы не оставляли политинформаторов один на один с поручением, а устраивали с ними беседы, своеобразные мастер – классы, приглашая лучших лекторов химкомбината из общества «Знание», членом которого был и я. Многие политинформаторами сами стали членами этого общества.



Аналогичная работа проводилась не только в цехе КИП, но и во многих других цехах. Выше-сказанное мной хорошо дополняет выступление моё и Леонида Сергеевича Шевницына в городской газете «Путь к коммунизму».

Подход КОМПЛЕКСНЫЙ

Л. ПИВОВАРОВ,

начальник цеха № 27
объединения «Химпром».

ПЛОДОТВОРНАЯ идейно-воспитательная работа невозможна без продуманного плана. Мы такой план разработали и утвердили на совместном заседании партбюро, цехкома профсоюза и комитета ВЛКСМ. Детальные планы проведения открытых партийных, комсомольских, профсоюзных собраний, совместных заседаний партбюро, цехкома, комитета комсомола помогают правильно решать вопросы воспитания членов коллектива.

Для координации этой работы большое значение имеют еженедельные планерки с руководителями подразделений, участвуют в которых и представители партийных, профсоюзных и комсомольских организаций. Первая часть планерки посвящается вопросам идеологической, воспитательной работы. Так же проходят совещания у руководителей участков.

Все это дает свои результаты. В нашем цехе нет работников, не имеющих среднего образования, многие закончили технические училища, 32 процента имеют среднее техническое образование. Это помогает на высоком уровне проводить занятия в системе политического и экономического образования.

Все инженерно-технические работники в прошлом году прошли под-

готовку по программе «Труд руководителя». Ныне в школе коммунистического труда и кружке комсомольского просвещения занимаются 200 рабочих.

Действенным средством формирования высоких идейно-политических и моральных качеств является лекционная пропаганда. В цехе активно действует лекторская группа, материалы единого политдня стараемся донести до каждого работника. С этой целью члены лекторской группы, общественники одновременно проводят беседы, читают лекции на 7 участках.

Большое значение в борьбе за повышение производительности труда, его качества мы придаем нашей стенной газете «Импульс». Ее материалы всегда отличаются боеспособностью, оперативностью. Важно, что редколлегия заранее планирует тематику номеров, не считая сатирических приложений. Обязательными стали специальные выпуски по материалам партийных собраний. Выпускается газета тиражом в 6 экземпляров, что позволяет донести ее содержание до всех участков.

Большое значение в воспитательной работе имеет гласность деятельности общественных организаций, своевременное доведение до каждого работника планов, решений. Обеспечивает это наглядная агитация. В цехе и на участках имеются стенды, уголки, где можно найти всю необходимую информацию сегодняшнего дня.

В цехе много молодых кадров. Только в комсомольской организации — 120 человек. Очень важно закрепить новичков на производстве. В этом направлении плодотворно работают советы наставников, профилантинг, женсовет, спортивные организации. Проводим торжественное подписание договоров о наставничестве, вручение рабочих путевок, заслушиваем отчеты наставников и молодых рабочих на собраниях участков. Ежегодно молодежь участвует в конкурсах профессионального мастерства.

Руководить

и воспитывать

УСПЕШНО закончили последний год десятой пятилетки труженики объединения «Химпром». План по реализации продукции завершён на 100,6 процента, по производительности труда — на 100,7 процента. Успешно выполняются обязательства в честь XXVI съезда КПСС.

Стремимся, чтобы руководители видели резервы производства, были грамотными, инициативными. Многие из них прошли путь от мастера до руководящего работника. Среди них — начальники цехов Н. В. Царев, А. Я. Клубов, М. Н. Цветков, Ю. Н. Смирнов, Н. А. Бондарев, начальник производства № 1 В. В. Коровкин, заместитель главного прибориста Л. Д. Пивогов и другие.

Весь комплекс идеологического воздействия мы нацеливаем на создание условий для творчества на рабочем месте, чтобы каждый чувствовал персональную ответственность за исход общего дела. Один из результатов этой работы — снижение текучести кадров, уменьшение случаев преступных проявлений.

Л. ШЕВНИЦЫН,
директор объединения
«Химпром».

Нормирование труда и изменение формы оплаты труда. Гарантийный ремонт. Ещё десять лет назад, во время работы в цехе КИП Усольского химкомбината, для меня была очевидной необходимость нормирования труда слесарей, выполняющих ремонт приборов. Но тогда недостаток производственного опыта и, главное, авторитета не позволяли мне вести разговоры об изменении формы оплаты труда на участке и в цехе. Руководство цеха утверждало, что нормировать труд слесарей по ремонту приборов невозможно и нигде в СССР такого нет. Я не знал про СССР, но знал, что на Ангарском химкомбинате, имевшем уже десятилетний опыт, такого опыта тоже не было. На этом крупном предприятии я дважды, учась в техникуме, проходил практику.

Проработав семь лет начальником участка КИП на Чебоксарском химкомбинате, я еще больше убедился, что нормирование необходимо. Авторитарный, если так можно выразиться, способ повышения производительности труда дает малый эффект, а постоянное присутствие человеческого фактора (ответственности, трудолюбия, повышения знаний и умения) не устанавливает доверительного отношения между мастером и рабочим.

Еще до назначения на должность заместителя начальника цеха по ремонту, я был хорошо знаком с организацией труда в службе ремонта, где главным сдерживающим фактором оставалась работа на доверии к рабочим, которым многие злоупотребляли. Фактически рабочий сам себе устанавливал количество труда. Было очевидно, что повременная система оплаты труда не мотивирует рабочих к производительному труду. Сколько хочу – столько и сделаю, нет настроения – делаю вид, что работаю. Некоторые даже умудрялись спать, устроив голову в большой корпус электронных мостов.

Среди технической литературы своего предшественника, я нашел самиздатовский альбом опыта Новомосковского химкомбината по созданию и внедрению норм выработки выпуска 1969 года. Справедливо было ожидать, что они накопили уже достаточный опыт. Но, связавшись с ними, я узнал, что дело буксует, громоздкий учет вызывает отторжение у мастеров и назвать такое нормирование можно скорее возней, нежели делом.

Впрочем, я так и думал. Но я обязан был решить задачу - тем же численным составом службы ликвидировать хроническое отставание, свести до минимума сроки нахождения приборов в ремонте, обеспечить ремонт быстро растущего парка.

Я решил пойти, если так можно выразиться, волюнтаристским путем. Точно вычислив годовой объем работ по каждому виду и типу приборов, я поделил его на количество ремонтников, вплоть до каждого персонально. Далее, методом от обратного, рассчитал нормы по каждому прибору. Полученные результаты не вызывали здорового оптимизма. Моими единичными стали назначенные мастерами вчерашние слесари КИП 7 разряда, способные собственными руками, как и я, доказывать возможность выполнения предлагаемых норм. Ежегодный рост объемов работ я предполагал обеспечивать ростом производительности труда, а её, производительность, повышать за счет совершенствования поверочных схем и стендов, обеспечения запасными частями, улучшения организации и разделения труда. Я очень рассчитывал на производственное обучение и наставничество.

В коллективе знали о проводимой работе и, естественно, ничего хорошего для себя не ожидали. Начался переход из ремонта на эксплуатацию, где зарплата была на 10-20 процентов выше. Но, по моему убеждению, убегали самые ленивые.

Теперь я знал, сколько приборов должен был делать каждый рабочий. Но ремонты бывают разные: текущие, средние, капитальные. Опираясь на заданный результат, мы описали каждый вид ремонта.

Далее нужно было решить самый сложный вопрос: свести до минимума учет выполненных работ, ведение нарядов и отчетность.

Тут меня осенило! Нужно создать условную единицу и нормирование вести не по времени, а по отношению трудоемкости к этой условной единице! Единицу я назвал УПЕ – условная приборная единица (острый на язык народ расшифровал аббревиатуру УПЕ – Условная пивоваровская единица). Дальше дело техники, как говорить. Мы определились присвоить **1 УПЕ – времени на средний ремонт электронного моста ЭМД без дополнительных устройств.** Скрупулезно для каждого прибора вывели трудоемкость по отношению к ЭМД и установили значения в УПЕ, исключив из обихода штуки, часы и минуты. Предусматривалось каждому рабочему устанавливать месячное задание в УПЕ. Это была еще не сдельщина, но существовал вид повременной оплаты труда с нормированным заданием. Его то я и предлагал применить, что сразу повышало месячную тарифную ставку рабочего на 20% и делало ее равноценной простой повременщине работающих в особо-опасных условиях труда.

Проще было с монтажным участком. Существовали нормы Минстроя СССР на выполнение монтажных работ. По ним работали монтажники треста «Центрмонтажавтоматика», выполнявшие у нас монтаж КИПИА. Я взял за основу эти нормы, подработал состав работ, урезал время, разработал порядок учета выполненных работ для бригады, порядок выдачи бригадного наряда.

Таким образом, на подготовку разговора с начальником отдела труда и зарплаты Анатолием Игнатьевичем Мохиревым ушло полгода. Мохирев слыл у начальников цехов жестким и несговорчивым человеком, но, к моему удивлению, он заинтересовался моим методом и дал добро.

Свою записку я оставил Мохиреву для детального изучения, которое он поручил своему заму Первову Юрию Николаевичу, человеку мягкому, в отличие от Мохирева. Через неделю Мохирев согласился на обсуждение перехода в коллективе и как грамотный, умный и добрый, как оказалось, человек, поддержал повышение ежемесячной премии до сорока процентов: двадцать процентов при выполнении плана и далее один процент премии за один процент перевыполнения месячного задания. Это была самая большая ежемесячная премия на химкомбинате.

Хорошие рабочие быстро смекнули, что за вполне приличное повышение зарплаты на сорок процентов можно поработать. С тех пор проблем с кадрами в службе ремонта не было. Не на «Ура!», конечно, но коллектив, раздираемый сомнениями, дал «Добро», и с 1 января 1973 года ремонтники перешли на новую форму оплаты труда.

В последующем нормы ежегодно, как и предполагалось, ужесточались (урезались, как говорят в народе), под растущие объемы работ.

Чтобы погоня за процентами выполнения плана не приводила к скрытому браку, был введен гарантийный ремонт с установленным сроком гарантии. Если в период гарантии прибор выходил из строя, его повторный ремонт слесарь делал бесплатно. Слесарям, работающим с гарантией, повышалась премия на 10%.

Предложенная мною система нормирования труда действует, как мне сказали работники цеха, и поныне, вот уже 49 лет.

Централизация цеха КИП. Вторым, главным своим достижением считаю централизацию службы КИП. Централизация – это объединение в состав цеха КИП участков эксплуатации КИП цехов химкомбината, кроме спецпроизводства №3. Преимущества централизации: оперативный маневр кадрами, предоставление слесарям КИП эксплуатации возможности получать выше размер премии (в технологических цехах основные рабочие - аппаратчики и слесари, остальные, в том числе и киповцы – вспомогательные, им и размер месячной премии ниже). В нашем цехе вспомогательными рабочими были только уборщицы. В штатах

технологических цехов разряды киповцев всегда занижались в угоду аппаратчикам, а значит была меньше возможность квалификационного роста. Киповцев чаще других направляли на хозяйственные работы – уборку территории, погрузо-разгрузочные работы и прочий неквалифицированный труд. Мою чашу терпения переполнили поистине вероломные действия начальников цехов при сокращении штатов – киповцев сокращали в два раза чаще, чем других. За последние два года штаты киповцев-эксплуатационников в процентном отношении сократились в два раза больше, чем у нас в цехе. Я, болея за общее дело, стал настаивать на централизации. Мои доводы за централизацию поддержал Афанасьев, и, что главное, Илья Анатольевич Абрамов, главный инженер, и Анатолий Игнатьевич Мохирев, начальник ОТиЗ. С 1 января 1975 года киповцы соединились в единую централизованную службу. Штат увеличился до 350 человек.

Одновременно с подготовкой централизации я вел с Мохиревым переговоры о введении нормированной формы труда для слесарей по эксплуатации КИП, нашел критерии оценки труда. Мы разработали нормы обслуживания. Не знаю, показались ли Мохиреву убедительными мои доводы или у него были резервы по заработной плате на химкомбинате, но он дал добро, и одновременно с централизацией слесари КИП участков эксплуатации перешли на работу по нормированному заданию. Зарплата ремонтников и эксплуатационников выровнялась и стала максимально высокой на химкомбинате. Плюсом у них была надбавка за вредность в размере 10 или 20 процентов в зависимости от категории вредности.

Ликвидация ртутных приборов и ртутно-расходомерного блока. Расширение помещений монтажного участка. Я уже писал, что мне в 1969-1972 годах удалось заменить на производстве хлорофоса все ртутные дифманометры на мембранные. Теперь я нацелился на ликвидацию ртутных приборов в целом на химкомбинате. За три года удалось это сделать.

Приборы с ртутным заполнением ремонтировались в специально выделенном ртутном блоке, имеющем чистую и грязную зоны.

Реконструкцию помещений блока я начал с демеркуризации строительных конструкций: пришлось вместе с штукатуркой срубить 50 мм кирпичной кладки, бетонную стяжку полов, многократно обработать их хлорным и марганцевым растворами. Полгода помещения держали пустыми без вентиляции и, убедившись в отсутствии ртути, в анализах воздуха и смывах с поверхностей приступили к отделке. Все работы выполнялись силами бывших работников ртутного блока и монтажного участка, так как я пообещал отдать им реконструированные помещения вместе с освободившимися обеденным залом и раздаточной буфета. В результате участок получил крыло здания с двумя отдельными выходами наружу: кабинет мастера, сварочную, мастерскую для сборки релейных щитов, монтажный зал и кладовые.

Оснащение лабораторий стендами и поверочными установками. В стране выпускалось два типа установок: УВПТ-2 -для ремонта и поверки вторичный приборов для измерения температуры и установка для поверки приборов давления. Но купить их было практически невозможно. Все же мы по прямым связям купили сперва 2 установки УВПТ-2, а потом обеспечили такими установками все рабочие места лаборатории пирометрии и поверочную лабораторию. Совсем уж примитивных стендов в цехе не было, но работники других лабораторий, глядя на эту красоту вышли с инициативой совершенствования стендов на своих рабочих местах. Я поддерживал инициативу, помогал материалами, доставал (не люблю это слово) лабораторное и современное образцовое оборудование, привлекая в качестве исполнителей «рукастых» слесарей, платил им средне-месячную зарплату. Получилось своего рода соревнование среди лабораторий. Напрямую, кроме гидравлической лаборатории, эта работа заметно не повышала производительности труда, но способствовала – это точно, улучшая настроение слесарей. Чтобы не возить образцовые приборы на поверку в Чебоксары, Нижний Новгород и

Москву, приобрели в достаточном количестве лабораторные и образцовые приборы, включая очень дефицитные – грузопоршневые манометры высокого класса точности МП-2,5, МП-60, МП-600 для поверки образцовых манометров, установку МПА для поверки манометров абсолютного давления. Обновление произошло кардинальное.

А в гидравлической лаборатории для поверки скоростных и индукционных расходомеров любого диаметра заменили все мерники и оснастку, перевели на циркуляционное водоснабжение.



Цех КИПиА. На фото участок термометрии в лаборатории пирометрии



Цех КИПиА. Лаборатория пневматических датчиков



Цех КИПиА. Лаборатория электронных датчиков расхода и уровня



Цех КИПиА. Лаборатория механических приборов



Цех КИПиА. Мастерская точной механики. Юрусов П.П.

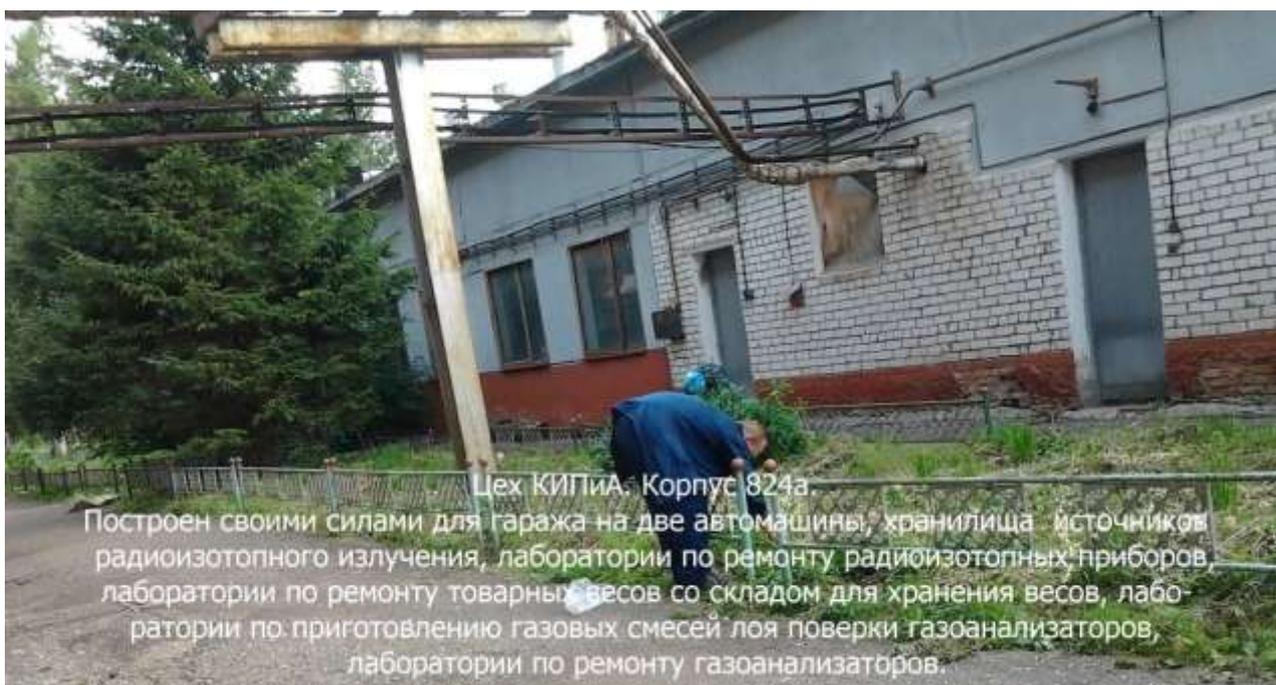
Расширение и переконпоновка лабораторий. Халымов и Толмачев при строительстве корпуса сохранили проектную компоновку помещений, а чем руководствовались проектанты неизвестно. Со временем потребовалось расширение помещений и открытие новых, но места рядом не было. Порой приходилось размещать их в разных концах коридора, что мне крайне не нравилось: ограничивало исполнение моей идеи взаимозаменяемости слесарей, не способствовало сплочению коллектива, усложняло начальнику участка контроль работу слесарей и оперативное решение возникающих по ходу ремонта вопросов. Решили перевести на второй этаж ряд лабораторий и кабинетов, не связанных в ремонтном цикле.

На 1-м этаже для участка ремонта приборов физической химии и газового анализа три помещения соединили в анфиладу, выделили по две соседних комнаты пирометрии и участку механических приборов под лаборатории манометрии и пневматических приборов, в четырех соединенных комнатах организовали описанное выше отделение приемки и выдачи приборов, добавили механическому участку комнату для слесарной мастерской, в механической мастерской выделили в отдельное помещение заточные наждачные станки. Слесари идею встретили без восторга – по некоторым вопросам наши взгляды не совпадали. Например, усиление контроля, взаимозаменяемость, дополнительные работы на переустройство. Настроенное улучшилось по ходу работы, когда они поняли, что все делается в их интересах.

Со 2-го этажа мы выселили (к их неудовольствию) «квартирантов»: монтажников и наладчиков горьковского треста «Центрмонтажавтоматика». В итоге на втором этаже разместились: мастерская точной механики, фотолаборатория, экспериментально-наладочный участок, комната техучебы и кабинеты, в том числе отдельные кабинеты начальника цеха и заместителя начальника цеха.

Возрастали и метрологические требования. Госстандарт обязал сдавать в государственную поверку газоанализаторы и хроматографы. Дорогие образцовые сертифицированные смеси мы покупали в Нижнем Новгороде, а рабочие смеси делали сами, порой нарушая правила техники безопасности.

Эту, и ряд других проблем, нужно было решать строительством отдельного корпуса, к чему мы и приступили на последнем этапе реконструкции. Своими силами построили блок помещений (корпус 824а), состоящий из гаража на две автомашины, лаборатории для ремонта радиоизотопных приборов, хранилище радиоизотопных приборов и источников излучения,



мастерской для ремонта товарных весов со складом для хранения товарных весов, кран-балки для погрузо-разгрузки и перемещения товарных весов. Позже этот корпус с помощью строителей был удлинен для размещения лаборатории для ремонта газоанализаторов и лаборатории для приготовления газовых смесей для поверки газоанализаторов.



Экспериментально-наладочный участок (ЭНУ).

Приборостроительная промышленность в СССР не выпускала всего спектра измерительной техники, особенно для химических и взрывоопасных производств. Часто приходилось создавать образцы на конкретные «узкие места».



Такие вопросы решались и раньше, но бессистемно. Было решено создать отдельный участок, укомплектовать его самыми квалифицированными слесарями способными решать вопросы творчески. На втором этаже для участка выделили комнату 45 м² и оснастили лучшим лабораторным оборудованием. Локальные важные и очень полезные результаты были, но мы и не ставили задачи для серийного производства.

На фото: слесари КИП Александр Коробейников, Вячеслав Шувалов, Юрий Гайтанов, Виктор Шмелев, начальник участка Игорь Носов.

Социалистическое соревнование – массовое движение трудящихся в 1920–80-е годы в СССР, форма проявления и развития их инициативы за высокие достижения в производстве, улучшение качества продукции, повышение научно-технического прогресса, экономии материальных и трудовых затрат, способ мобилизации трудовых ресурсов. Социалистическое соревнование - это существовавшее в Советском Союзе состязание по производительности труда между предприятиями, цехами, бригадами и отдельными рабочими. Оно способствовало выполнению задачи государственной важности – формированию творческих способностей коллектива и строилась на сравнимости результатов, гласности, возможности повторения передового опыта. На предприятиях организацией социалистического соревнования занимались администрация и профсоюзы.

Уровни социалистического соревнования на химкомбинате. Социалистическое соревнование охватывало практически всю страну снизу доверху: от каждого рабочего до областей и союзных министерств.

Соревнование семи рабочих, принявших индивидуальные социалистические обязательства. Обязательства принимались в начале января месяца. Оригинал оставался у рабочего, копия находилась у начальника участка. Итоги подводились на собраниях участка ежемесячно. Победителю вручался переходящий вымпел «Лучшему рабочему». В коллективе до 10 человек выявлялся один победитель, до 20 человек – два, более 30 человек – три. Вымпел вывешивался на рабочем месте.

В декабре месяца коллективно составлялся перечень проблем и задач на участке, помогавший коллективу и рабочим разрабатывать свои обязательства.



В социалистическом соревновании среди участков цеха КИП принимали участие 12 участков; 5 участков службы ремонта и 7 участков службы эксплуатации. Итоги подводились на собрании цехового партийно-профсоюзно-комсомольского актива. Определялось три победителя, которым вручались переходящие вымпелы.

На химкомбинате соревнование проводилось по двум группам цехов: основных, нарабатывающих химическую продукцию и вспомогательных. В цехах годовые социалистические

обязательства цеха принимались на конференции трудящихся цеха в начале января месяца. Итоги подводились ежемесячно. Положение о соцсоревновании предусматривало множество основных и вспомогательных показателей: выполнение государственного плана по выпуску продукции, производительности труда, качеству продукции, экономии сметы цеховых расходов, выполнении плана оргтехмероприятий, состояние техники безопасности, рационализации, НОТ, соблюдении трудовой дисциплины и общественного порядка, спортивно-массовой работы и так далее. Чтобы стать победителем приходилось прикладывать немало усилий во всех областях деятельности коллектива. При подведении итогов определялось по три победителя в каждой группе. Обсуждались итоги на совместном заседании администрации химкомбината, парткома, профкома и комитета комсомола. Коллективам, занявшим первые места, вручались переходящие знамена. Цех КИП ежемесячно выполнял все показатели, почти всегда был в тройке победителей и часто признавался первым. Исключение составляли месяцы, когда рабочие нарушали в городе общественный порядок и трудовую дисциплину. Переходящее красное знамя вручалось на собрании трудового коллектива.

В 1963 году строительство химкомбината было объявлено Всесоюзной ударной комсомольской стройкой. Где молодежь, там и трудовое соперничество.



Комсомольцы химкомбината всегда проводили соревнования среди молодежных коллективов. Победители получали крупные премии, в том числе и однокомнатные квартиры. Комсомольская организация цеха КИПиА часто была в призах: например, в 1968 году получила две квартиры (заселилась молодые семьи Пивоварова Владимира и Сураевой Раисы),

в 1974 году я на комсомольской свадьбе вручил ключи от призовой квартиры семье Глотова Петра. Лучшими комсомольско-молодежными коллективами были участки Ортикова Николая Сергеевича и Агеева Виктора Васильевича.

Николай Сергеевич впоследствии стал главным метрологом химкомбината, а Виктор Васильевич начальником участка КИП.

Аналогичным образом строилось ежеквартальное социалистическое соревнование среди предприятий города Новочебоксарска и Чувашской республики, в которых химкомбинат часто получал высшую оценку и переходящее красное знамя. Внизу фото 1983 года. Первый секретарь обкома Чувашии И.П. Прокопьев вручает награду Леониду Сергеевичу. Переходящее красное знамя победителя социалистического соревнования среди предприятий Чувашии в центре в руках у меня, председателя профкома.

Во втором ряду, крайний слева, заместитель министра химической промышленности СССР Виктор Минеевич Романов.



На всесоюзном уровне предприятия соревновались в своих отраслях.

Высшей наградой было признание химкомбината призером Всесоюзного социалистического соревнования Министерства химической промышленности СССР и ЦК профсоюза работников химической промышленности. Итоги соревнования подводились ежеквартально. Призеры получали Красное знамя и большую денежную премию.





Фото 1986 года. Вручается переходящее красное знамя Министерства химической промышленности и ЦК профсоюза. Знамя в руках Героев Социалистического труда Леонида Сергеевича Шевницына и Юрия Николаевича Бурментьева. На фото запечатлен момент пожатия руки мне заместителем министра Романовым Виктором Минеевичем. За столом президиума крайний слева начальник главка Иванов Анатолий Миронович.



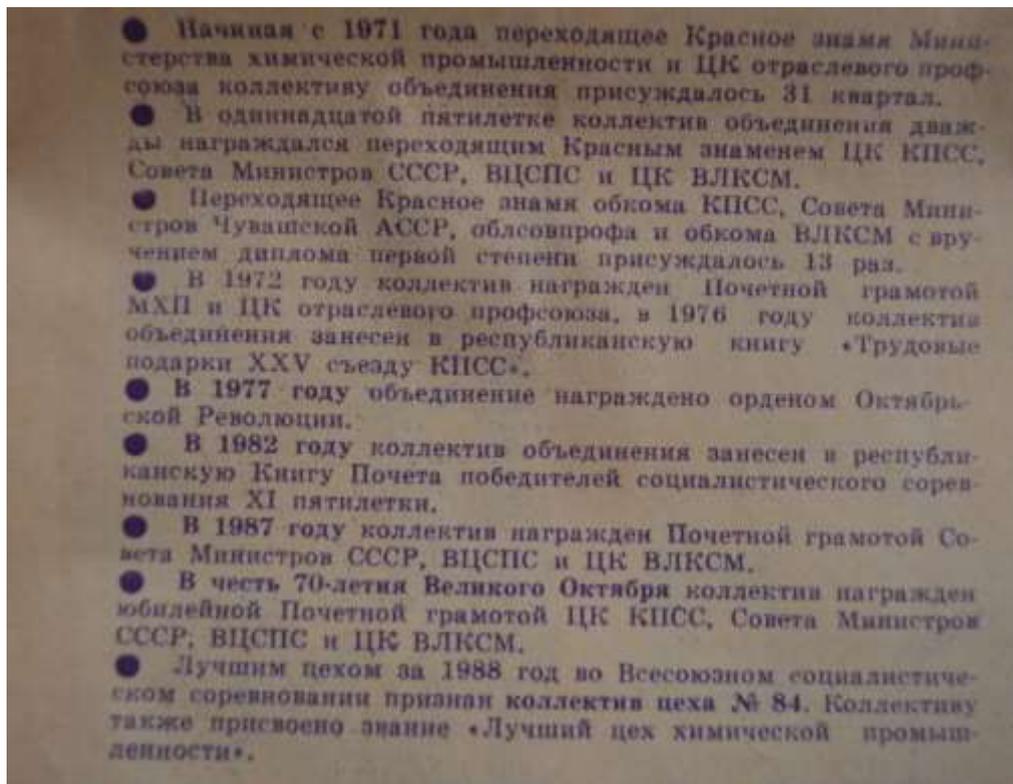
Эти ведомственные и профсоюзные награды СССР дают право на присвоение звания «Ветеран труда».

Итоги Всесоюзного индивидуального социалистического соревнования подводились ежегодно и в целом за пятилетку. Победителям вручались, соответственно, единые общесоюзные знаки «Победитель социалистического соревнования года» и «Ударник пятилетки», удостоверение и премия.



Кроме названных проводились и другие виды социалистического соревнования. В том числе и среди инженерно-технических работников химкомбината, где я признавался «Лучшим начальником цеха химкомбината» О соревновании среди рационализаторов я уже рассказывал.

Хронология награждений Чебоксарского химкомбината.



В 1963 году строительство химкомбината было объявлено Всесоюзной ударной комсомольской стройкой. Где молодежь, там и трудовое соперничество.



Комсомольцы химкомбината всегда проводили соревнование среди молодежных коллективов. Победители получали крупные премии, в том числе и однокомнатные квартиры. Комсомольская организация цеха КИПиА часто была в призах: например, в 1968 году получила две квартиры (заселилась молодые семьи Пивоварова Владимира и Сураевой Раисы), в 1974 году я на комсомольской свадьбе вручил ключи от призовой квартиры семье Глотова Петра. Лучшими комсомольско-молодежными коллективами были участки Ортикова Николая Сергеевича и Агеева Виктора Васильевича.

Николай Сергеевич впоследствии стал главным метрологом химкомбината, а Виктор Васильевич начальником участка КИП.

В октябре 1981 года закончилась моя, двадцатилетняя работа инженера-электромеханика по специальности «Автоматизация и комплексная механизация химико-технологических процессов. Я прошагал по ступенькам рабочей и инженерной должностной лестницы от слесаря КИПиА 5 разряда до заместителя главного прибориста и получил **29 вознаграждений от руководства химкомбината.**

Присвоение мне квалификационной комиссией Усольского химкомбината в октябре 1961 года высшего 7 разряда я расцениваю как **первую награду в своей взрослой жизни**, выданную мне авансом, который я всю жизнь возвращал своим самоотверженным трудом. Там же, в 1964 году, мне было присвоено звание Ударника коммунистического труда.

18 апреля 1981 года я награжден Почетной грамотой Президиума Верховного совета ЧАССР – последнее награждение за работу по специальности.



Я доволен результатами своего труда и степенью его признания.

Автор Л.Д. Пивоваров
2010-2021 годы