

ИСТОРИЧЕСКАЯ СПРАВКА

1785г. – 1992г

1. НАИМЕНОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ, ПО КАКОМУ ПРИКАЗУ БЫЛО УЧРЕЖДЕНО

I Период

12 июня 1785 года Пермская Казённая палата выдала княгине Варваре Александровне Шаховской (урождённой Строгановой) разрешение на строительство чугуноделательного завода на берегу р. Лысьвы. В этом же году началась закладка домны и строительства плотины.

В 1786г. строительство корпуса домны было закончено и 2 декабря 1787г. домна дала первую плавку. Руда для выплавки чугуна подвозилась с Кусьинских рудников. Завод давал в сутки 200-800 пудов чугуна.

Для увеличения прибылей владелица завода решила создать на заводе законченный цикл производства и выпускать сортовое железо. С этой целью строятся кричные горны для переработки чугуна на железо и молотовая фабрика. На заводе было установлено 24 кричных молота и завод выпускал шинное, обручное, гвоздевое и др. виды сортового металла. В 1807 году завод начинает изготавливать болты, дверные шарниры, топоры, лопаты и предметы домашнего обихода (котлы, горшки и т.п.), через 4 г. осваивается производство проволоки.

Между тем в металлургии на смену кричному методу пришёл пудлинговый. В Лысьве новый метод получения железа был внедрён в 1841-1842г.г.

В 1852г. начинается выпуск кровельного железа.

Основной штат завода состоял из крепостных, общее число рабочих было около 300 человек, а к 1861г. на заводе уже работало свыше 500 чел.

19 февраля 1861г. произошла отмена крепостного права, а 18 мая на заводе началась стачка, в которой участвовало 500 человек. Руководители стачки мастерские завода СУШИН, МОЗГОТИН, БАЛАНДИН, ШАТОВ и другие. Продолжалась стачка 5 дней, выступление рабочих было жестоко подавлено властями. Как показал доктор исторических наук профессор Горовой, эта была первая стачка в старой царской России, где требования мастеровых носили пролетарский характер. Эта стачка показывает, что ещё в 1861г. мастерские завода начали искать пути улучшения своего политического и экономического положения. С этого времени развитие революционного движения на заводе проходило в строгой параллели с развитием завода.

В 1874г. доменное производство на заводе было прекращено. Предприятие стало перерабатывать исключительно привозной чугун. В 1889г. прекратился выпуск сортового железа, завод перешёл на прокат кровельного железа, давая в год около 350 тысяч пудов.

Для дальнейшего роста выпуска продукции нужно было заменить пудлинговые печи, более современными мартеновскими

11.03.1900г. были пущены 2 мартеновские печи с производительностью по 10 - 12 тонн каждая, вес слитка - 300кг.

Перевод завода на тонколистовой прокат был начат в 1898г. и закончен в 1904г. К 1905г. завод не только освоил прокат листа, но также освоил его лужение и оцинкование. К этому времени на заводе уже работало свыше 8000 человек.

Особенно быстро завод стал развиваться после постройки в 1902г. железнодорожной ветки, соединившей Лысьву со станцией Калино. До этого железо отправлялось гужевым транспортом на Долговскую пристань на реке Чусовой. С проведением железнодорожной ветки завод был переоборудован на производство тонколистового железа.

В 1900г. закончилось строительство электрической станции, но её мощность была недостаточной, и в 1912г. вступила в строй центральная электростанция.

За короткий срок были построены 6 фабрик:

Прокатная (14 мая 1903г.-18 февраля 1904г.)

Листопрокатная (7 июня 1902г. – 26 мая 1903г.)

Жестеотделочная (25 августа 1903г.-29 марта 1905г.)

Лудильная (3 октября 1903г.-25 июня 1905г.)

Цинковальная (18 июня 1904г.- 27 марта 1905г.)

Жестекатальная (1 февраля 1905г.-6 июня 1906г.)

В 1903г. вступил в строй сутуночный цех,

а в 1905г. на заводе организуется выпуск новой продукции, пользующий большим спросом за границей – лужёного и оцинкованного железа.

На внутреннем рынке эта продукция не имела конкурентов, что приносило владельцам завода огромные прибыли. Рыбинск, Самара, юг России – районы сбыта заводской продукции.

В 1907г. построена третья мартеновская печь ёмкостью 20 т., а в 1914г. - четвёртая, ёмкостью 25 т.

17 апреля 1904 года на заводе был создан первый подпольный кружок РСДРП, в который вошло 15 человек рабочих завода.

19 февраля 1905г на заводе началась крупная забастовка охватившая весь завод. Забастовка была вызвана невыносимыми условиями труда. Руководили забастовкой КИРИЛЛОВ, ГОРБУНОВ, БОРИСОВ и др., рабочие добивались 8-часового рабочего дня, повышения зарплаты, отмены штрафов, 5 марта забастовка была прекращена, большинство требований рабочих были выполнены.

В 1908г. было положено начало посудному заводу, получившему в дальнейшем название «механический завод». 06.03.1909г. посудный завод приступил к выпуску первой продукции.

Новое производство утилизировало брак от проката и переделывало его на шивную оцинкованную посуду. Уже в следующем году завод ежемесячно выпускал 6 тысяч пудов посуды. Тогда же вступила в строй мастерская для изготовления консервной и сундучной жести. В 1911г. было начато производство лужёной посуды, а ещё через 2 года вступил в строй цех эмалированной посуды с производительностью до 2 тысяч пудов эмальпосуды.

Большие события революционного характера проходили на заводе в 1914г. 15 марта началась забастовка, в которой участвовало свыше 6000 человек. Продолжалась она до 29 мая, а 20 июля вспыхнуло вооружённое восстание, как протест против начавшейся войны. За участие в этом восстании было осуждено 83 рабочих завода, 22 человека были приговорены к смертной казни. 17 декабря 1914 г. 5 человек были повешены, 183 человека сосланы в Сибирь.

До революции завод представлял собой предприятие с довольно неплохой по тому времени техникой. Однако большая часть трудоёмких процессов выполнялось вручную. Только при советской власти на заводе началась механизация и автоматизация производственных процессов.

II Период

С 10 декабря 1918г. Лысьва была занята колчаковцами. За время пребывания в городе колчаковцы расстреляли много рабочих и 10 июля 1919г. отступили, выведя из строя мартиновский цех и увезя всё ценное оборудование.

В августе 1919г. начался выпуск эмалированной посуды, а 27 октября 1922г.- была выдана первая плавка стали на восстановленной печи № 4. В 1925г. производство белой жести достигло довоенного уровня. В следующем году довоенного времени добились прокатчики, а ещё через год мартиновцы. К 1927г. на заводе работали все мартиновские печи, в эмалировочном цехе было построено 16 обжигательных печей. Вскоре вступил в строй 2-ой жестепрокатный цех. В 1929г. лысьвенцы выпускали около половины всей оцинкованной и лужёной посуды, производимой в стране, более 30% - эмалированной и 43% - белой жести. В 1932г. почётного звания «Лучший сталевар СССР» было удостоено 10 сталеваров мартиновского цеха.

Производительная мощность завода из объяснительной записки к годовому отчёту о хозяйственной деятельности за 1927-28 операционный год:

Прогрессивно увеличивающийся спрос на вырабатываемые заводом изделия – лужёную жечь, шивную и эмалированную посуду поставил перед заводом задачу форсировать

развёртывание производства лужёной м/м жести и эмалированной посуды, что и было достигнуто:

- постройкой нового жестекатального цеха на механическом заводе, для снабжения жестью цехов посудного отдела
- постройкой и увеличением оборудования штамповального цеха и расширением эмалировочного

(постройкой новых 6 обжигательных печей в помещении бывшего лудильно-цинковального цеха).

Проведение вышеуказанных мероприятий позволило увеличить программу:

- по эмалированной посуде с 2938 тн. За 1926-27 операционный год до 4310тн., в 1927-28 операционном году или на 46.7%

- по м/м лужёной жести с 14405тн. до 18184тн. или на 25.24%

Пуск нового жестекатального стана на механическом заводе увеличил прокат б/м грубой жести по заводам в 1927-1928

операционных годах на 12747тн.

Характеристика и техническое состояние оборудования в цехах завода по состоянию на 1927-1928г.

1. Мартеновский цех – имеет 4 мартеновских печи на 28, 20, 25, 30 т. Недостатком цеха является отсутствие загрузочных машин и изношенность оборудования (краны).
2. Крупносортный цех – с сутуночным станом трио 600 м/м обслуживается паровой машиной в 520 лошадиных сил тремя полугазовыми печами с каменноугольными топками и толкателями, состояние оборудование удовлетворительное.
3. Жестекатальный цех № 1 – имеет три жестекатальных стана на 13 клетей из них 10 отделочных. Двигатели – паровые машины разной мощности: машина № 2, Тандем постройки 1902г., 500 л.с. имеет сломанную раму и находится в неблагоприятных условиях, как быстроходная – 45 оборотов вместо 38-ми. Машина № 3 «Компаунд» постройки 1907г.-350 л.с. сильно перегружена. Машина № 4 тоже «Компаунд», более надёжная из всех машин работает на 5 клетей, мощностью 550 л. сил, но бывает перегружена при прокате большемерной жести.
4. Жестекатальный цех № 2 – пущен в действие в ноябре 1927г., с пуском цеха выявилась неудовлетворительность нагревательных печей, как по производительности, так и по расходу топлива, что заставило в течение отчётного года приступить к перестройке печей.
5. Листокатальный цех – имеет один стан на 4 кровельных клетки для прокатки кровельного железа по Уральскому способу.
6. Жестеотделочный цех – имеет 2 паровых травильных машины, 14 печей для отжига жести и 1 стан на 6 клетей для полировки жести. Стан приводится в действие паровой машиной мощностью

225 л. сил, недостатком оборудования являются отжигательные печи, устаревшей конструкции с малой производительностью и большим расходом топлива, а также изношенностью шаго-подъёмного крана в Новоотжигательном цехе.

7. Цинковальный цех – с одной травильной паровой машиной и

4-мя горшками для оцинкования из них 2 по старому способу и 2 по новому способу.

8. Лудильный цех – с одной травильной, паровой машиной и 11-ю горшками для лужения.

9. Паровое хозяйство металлургического завода – состоит из 12 котлов (9 в центральной котельной и 3 в крупносортовой), с общей поверхностью нагрева 3220 кв. метров, и 2-х котлов жестеотделочного цеха, с общей поверхностью нагрева 516 кв. метров. Центральная котельная имеет 2 экономайзера Каблица с дымососной тягой. В истекшем году на котле № 22 Бабкок установлена механическая топка Р. Коблица. Котлы механического завода работают на паровые Молоты и отопление цехов.

10. Центральная электрическая станция имеет 2 водотурбодинамо по 210 киловатт на 250 вольт постоянного тока, 1 паротурбогенератор на 1000 киловатт на 2-х 250 вольт постоянного тока и 2 паротурбогенератора трёх - фазного тока по 3000 киловатт каждый. В истекшем году закончено оборудование электропередачи в Чусовской завод и начата её эксплуатация.

11. Чугунолитейный цех – имеет 1 коксовую вагранку производительностью 3 тн. в час, одну отражательную печь на мазуте на 10 тн., 1 медеплавильную печь «Мечта». Годовой выпуск цеха до 3500тн. чугуна и до 200 тн. медного литья. Производительность цеха ограничена размерами литейного зала, отсутствием сушила и наличием лишь одного крана.

12. Ведёрно-закройный цех механического завода – оборудован станками для вырезки выкроек и сшивки оцинкованной и лужёной посуды.

13. Лудильно-цинковальный цех- имеет 7 горшков для оцинкования посуды, 4 горшка для лужения и 1 горшок для освинцевания проволоки и арматуры к посуде.

14. Штамповальный цех – оборудован станками и прессами для изготовления цельнотянутой посуды под эмаль. В истекшем году цех расширен, построено новое здание.

15. Отжигательный цех- для отжига и для травления посуды перед эмалированием имеет 2 печи для отжига, деревянные баки для травления и 2 печи для сушки посуды.

16. Эмалезаготовительный цех – для изготовления сплава для эмали имеет 5 плавильных печей, для плавки эмали и 17 шаровых мельниц.

17. Кузнечно-механический цех металлургического и механического заводов, производит главным образом, обточку прокатных валов, текущий ремонт оборудования и готовит инструмент, требующийся в большом количестве для штамповального и ведёрно-закройного цехов.

Нагрузка предприятия в 1927-28 г. И сравнение с нагрузкой 1926-27г.

Цеха заводов	1926- 27г.г.		1927-28г.г.	
	Технические возможности выпуск в тн.	Нагрузка в %	Технические возможности выпуск в тн.	Нагрузка в %
Мартеновский	65 000	89,5	72 000	90,52
Крупносортный	55 000	97,0	70 000	86,81
Листопрокатный	18 000	97,0	17 600	102,83
Листобойный	17 000	92,8	23 700	97,0
Жестепрокатн. 1	26 000	96,5	23 380	100
Жестепрокатн. 2	-	-	18 000	70,8
Лудильный	18 000	83,8	21 000	91,73
Цинковальный	20 000	75,5	20 000	91,14
Оцинкован. пос.	10 000	75,3	10 000	91,91
Лужёная посуда	6 000	69,3	6 000	73,0
Штамповальный	2 400	98,5	3 380	90,70
Эмалировочный	3 000	97,8	5 000	83,20
По заводу	-	84,13		89,92

Примечание:

1. По Крупносортному цеху технически возможная производительность взята при условии проката лишь двойной сутунки.
2. Технически возможная производительность жестепрокатных цехов зависит от % проката маломерной и большемерной жести.
3. По листобойному цеху в технически возможной производительности приняты отжиг и правка жести.

В 1931г. завод освоил производство автостали. В 1932г. на заводе появились новые корпуса цехов: инструментального

и цеха шивной посуды. В 1933г. завод выдал около 82 тысяч тонн стали, почти 34 тысячи тонн проката.

В 1933г. на заводе было 742 ударных и 233 хозрасчётных бригады, в которые входило 9432чел.

В 1934г. завод был охвачен изотовским, а с конца 1935г. стахановским движением, а также соревнованием за звание «Мастер первого класса».

В 1936г. завод выдал продукции на 72 млн. рублей.

В 1938г. мартеновцы организовали соревнование с чувовскими металлургами.

По состоянию на 24.10.1939г., на основании акта передачи завода из системы треста «Востокосталь» в ГУМП «Востока» в составе завода значились:

1. 6 металлургических цехов:
 - мартеновский с 4 печами
 - сутуночный с 2 клетями
 - жестекатальный № 1 с 10 отделочными и 5 болваночными клетями
 - жестекатальный № 2 с 10 отделочными и 1 болваночной клетью, 5 клетей холодной прокатки, отжигательное с методической и нормализационной печами и травильное отделение.
 - Цех белой жести с 18 лудильными аппаратами, 6 клетей холодной прокатки, отжигательными и 3 травильными машинами.
 - Цех оцинкованного железа с 4 цинковальными аппаратами и травильной машиной.
2. 3 Метизных цеха:
 - цех эмалированной посуды на 16 печей
 - штамповальный с 12 вытяжными и 8 вырубными прессами
 - цех сшивной оцинкованной и лужёной посуды с 6 цинковальными и 2 лудильными аппаратами.
3. Механические цеха
4. Вспомогательные цеха
 - паровое хозяйство
 - электростанция
 - железнодорожный цех
 - автотранспортный цех
 - конный двор
 - чугунолитейный цех
 - ремонтно-строительный цех
 - электро-ремонтный
 - дворовый цех
 - служба связи
 - охранный
 - кислородный цех.
5. Подсобные цеха:
 - лесопильный Мыс и Заимка с 4 рамами.
 - Угольные копи «Обманка» с 1 шахтой
 - Жилищно-коммунальное хозяйство с 4 домоуправлениями, 2 бани и 1 прачечная
 - Фуражная ферма
 - Военизированная пожарная охрана
 - медсанцех

6. Профтехкомбинат в составе школы ФЗУ и курсовой сети.

7. Лаборатории:

- химико-технологическая
- металлографическая
- механическая
- электротехническая

8. Детсады в количестве 13ед.

9. Отдел капитального строительства, находящийся на самостоятельном балансе в составе 2 участков, кирпичного и нерудоископаемого цехов

Общий земельный участок закреплённый за заводом составлял 983га.,

- в т.ч. водное хозяйство (пруд) 521га.
- Площадь занятая заводом-70га.

Имущество в перерасчёте стоимости:

- основные средства действующие – 54 190 т.р.
- имущество в запасе – 1 553 т.р.
- основные средства жилого и культурно-бытового обслуживания –17 352 т.р.
- основных средств по ОКСу – 199 т.р.

и т о г о: - 73 294 т.р.

Численность всего персонала: - 8460 чел.

- в т.ч. рабочих- 6813
- ИТР – 541
- Служащих – 429
- МОП – 272
- Ученики - 405

В годы Великой Отечественной войны коллектив Лысьвенского металлургического завода (завод № 700) перешёл на выпуск большого числа боеприпасов для нужд фронта.

Мартеновский цех ЛМЗ за период с 1942 по 1945г.г. 4 раза занимал первое место и 3 раза 2-ое место среди мартеновских цехов Наркомата Чёрной металлургии, а в 1942г. постановлением Совета Министров СССР и ВЦСПС ему было присвоено звание «Лучший сталеплавильный цех СССР».

Электростанция ЛМЗ - участник соцсоревнования НКЧМ с 1942 по 1945 годы 8 раз занимала первые и вторые места.

Победителями в соревновании металлургов СССР были: копровый, железнодорожный и др. цехи.

В 1943г. на заводе началось соревнование фронтовых бригад, к концу года таких бригад насчитывалось 190.

За образцовое выполнение заданий правительства по выпуску продукции для нужд страны

- Указом Президиума Верховного Совета СССР от 16 июля 1942г.- Лысьвенский металлургический завод был награждён орденом Ленина.

Указом Президиума Верховного Совета СССР от 16 сентября 1945г. завод был награждён «Орденом Отечественной войны первой степени»- за успешное выполнение заданий правительства по массовому выпуску боеприпасов для армии в годы ВВО.

Передовые рабочие и инженерно - технический персонал трижды отмечались партией и правительством высокими наградами Родины, а 4 человека, были удостоены в 1943г. звания «Лауреат государственной премии».

В 1952г. уже 10 металлургов удостоились звания «Лауреат государственной премии».

За годы советской власти завод неузнаваемо изменился. Было, значительно, расширено жестепрокатное производство, построены новые цеха по выпуску товаров народного потребления, произведена коренная реконструкция существующих цехов. В мартеновском цехе полностью автоматизировано управление печами изменился процесс производства в сутуночном цехе. Механизируется и автоматизируется производство во всех других цехах завода.

ПЕРЕЧЕНЬ

Идентификационных номеров цехов военного времени

(преобразование)

Номера цехов	шифр	преобразован	Что производил
С-1	68	Инструментальный	
С-2	42	Цех металлоизделий № 2	Снаряды
С-3	35	Цех оцинкованной посуды	Производство противогозов
С-4	40	Цех механизации и автоматизации	Механическая обработка, обточка корпусов снарядов
С-5	36	Цех горячей штамповки	Снаряды
С-6	37	Эмаль	Закалка и термообработка снарядов
С-7	57	Ремонтномеханический	
С-8	41	Цех металлоизделий № 1	Каски
С-9	69	Лесотарный	Сборка ящиков, тара

С-10		Цех «Машиностроения Цех механизации и автоматизации	
С-11	41	Цех металлоизделий	Ложки, кружки, пуговицы, лопаты
С-12	69	Тарное отделение лесотарного цеха	Сборка ящиков, тара
С-13	37	Эмаль отделение гальванолужения	Производство взрывателей
С-14			Изготавливали взрыватели и отправляли в цех С-2
С-15			Изготавливали взрыватели и отправляли в цех С-2
С-16		ремонтномеханический	

Артель «X лет Октября» – ЦМИ - 4

III Период

За годы семилетки (1958-1965г.г.) заводом освоен выпуск электрических и газовых плит, налажено производство запасных частей для автомобилей. Увеличилось до полутора млн. шт. в год производство молочных фляг.

В 1961-62г. на заводе организовано производство новых изделий: токарных станков, газовых 2-х конфорочных плит, воздушных фильтров для автомобилей, приспособлений для токарных станков, бытовых электроплит, кормодробилок для сельского хозяйства расширен ассортимент эмалированной посуды.

В 1963г.

1. Смонтирована и пущена в эксплуатацию турбина для вторичного использования электроэнергии.
2. Автоматизированы процессы с применением экстремального оптимизатора на нагревательных печах суточного цеха
3. Изготовлено и внедрено 8 автоматов и полуавтоматов для изготовления новых изделий
4. Организовано 2 комплексно-механизированных участка, в т.ч.
 - электросушильная печь для сушки посуды с грунтовым покрытием в эмалице
 - механизирован участок для оцинкования сшивной посуды.
5. Изготовлена и внедрена ультразвуковая установка для очистки жести перед лужением
6. Впервые в СССР организовано производство и освоен массовый выпуск бытовых 3-х конфорочных электроплит мощностью 5.1 квт.
7. Изготовлен и смонтирован опытный агрегат для хромирования, плакирования и лакирования жести.

В 1965г. капитально отремонтирована печь № 3 в мартеновском цехе. Внедрена комплексная механизация травления посуды перед оцинкованием. Внедрен метод стыковой приварки арматуры к изделиям под эмалирование

Из состава предприятия выбыл Лысьвенский совхоз.

С 01.01.1966г. в введение завода передана пожарная и военизированная охрана.

За эти годы валовая продукция выросла на 28,2%, производительность труда выросла на 23,7%, рентабельность повысилась на 59,5%, выпуск продукции на 1 рубль основных фондов за этот период вырос на 11,7%.

В 1965г. освоена выплавка и прокат специальной стали, без которой нельзя изготовить ни одной электрической машины. Теперь электрическая сталь из Лысьвы идёт в десятки городов нашей страны. По существу вновь создано машиностроение, налажен выпуск четырёх видов металлообрабатывающих станков.

В связи с реконструкцией завода (1963г.) на заводе организовано ряд новых производств. Решено специализировать металлургическое производство завода по выпуску холодно-катного листового проката с металлическим и органическими антикоррозийными покрытиями. Для производства листового проката с покрытиями должен быть построен цех.

После реконструкции завод будет выпускать листовую сталь с пластмассовыми и хромированными покрытиями, чёрную лакированную жёсть, тонколистовую сталь для своих цехов, бронекабельную ленту.

Успешно ведутся на заводе опыты и исследования, связанные с внедрением новейших достижений науки и техники, большую выгоду обещает дать переход на выпуск хромированной жести, а также жести с пластиковым покрытием.

IV Период

В 1971г. Сдан в эксплуатацию пакетир-пресс мощностью 1000 т в мартеновском цехе.

Переведены на газ отжигательные печи в листопрокатном цехе - 2, лудильном и фаснолитейном цехах.

В 1972г. закончено строительство пристроя штамповального цеха.

Введена в эксплуатацию турбокомпрессорная в мартеновском цехе.

К 1975г. на заводе работают:

Шесть металлургических цеха:

1. Мартеновский с 4-мя печами и фаснолитейным отделением, с 5 завалочными машинами, 4-мя сталеразливочными ковшами на самоходных тележках и 4-мя шлакоуборочными машинами.
2. Суточный - в составе 2 нагревательных печей
3. Листопрокатный № 1 - с 3 линейными станами в составе 9 листопрокатных клетей и 18 камер нагревательных печей.

4. Листопрокатный № 2 – с 3 листопрокатными линейными станами в составе 12 клеток и нагревательных прокатных печей 24 штук с 2 отжигательными методическими механизированными печами, одной камерной печью, сортировочным и травильно – полировочным
5. Лудильный – с 2 отделениями в составе 4-х лудильных трёхпроводных автоматов, 2- методическими печами, станом холодной прокатки, в составе 6 клеток 2 линии.
6. Фасонолитейный. С 2-мя отделениями.

Восемь цехов ширпотреба:

1. Эмальцеx – выпуск посуды 27 000т. в год.

Штат цеха 2179 чел.

Общая площадь цеха 25 280 м².

Цех состоит из следующих отделений и участков:

- травильное отделение – имеет 3 травильных агрегата «Силезия», конвейерную обжигательную печь и ванную линию травления.
- Эмалирование – имеет 5 конвейерных печей, 7 камерных и 3 конвейерных сушила
- Отделение по приготовлению эмальпорошка (заготовительное) и примыкающее к нему здание механической мастерской.

2. Цех оцинкованной посуды – выпуск оцинкованной посуды – 18500тн. поддонников – 11 350 000 шт., металлической тары 202 000 шт.

Штат цеха – 841 чел., общая площадь цеха – 10 580 м².

Цех состоит из следующих отделений:

- механическое отделение
- оцинковальное

3. Штамповочный цех – выпуск чёрной посуды под эмалирование - 19 000тонн в год. штат цеха – 570 чел., общая площадь цеха 7 700м².

Цех состоит из следующих отделений:

- вырубное отделение
- вытяжное отделение
- станочное отделение
- арматурное отделение

4. ЦМИ- 1 – выпуск фляг – 1 700 000 шт. в год, корыт – 809 500 шт.

Штат цеха 645чел., общая площадь цеха 8 000м²

Цех состоит из следующих отделений

- штамповочное отделение
- сборочное отделение
- корытное отделение

5. ЦМИ- 2 – цех представляет 2-х этажное здание, площадью 12 360 м², в цехе производят следующую продукцию:

- фонари керосиновые ветроустойчивые, годовая программа 800 тыс. штук.
- Термосы ТВН-12, ТН-36
- Вентили для хлорного баллона
- Гильзы резьбовые для резьбовых патронов
- Окантовки для отрывных календарей
- Фильтры для очистки воздуха
- Банки металлические под покраску
- Болты и гайки шатуна

Цех состоит из следующих отделений и участков:

- штамповочное отделение
- гальваническое отделение
- участок сборки и окраски фонарей
- участок изготовления резьбовой гильзы, окантовки для календарей, банок под краску.
- участок изготовления термосов
- участок ремонтной группы

Штат цеха – 598 чел.

6. ЦМИ- 3 в составе следующих отделений

- штамповочного
- эмальотделения
- механического
- сборочного для сборки плит
- ремонтного участка
- складского хозяйства
- бытовых и конторских помещений

здание цеха одноэтажное, ЦМИ-3 занимает часть здания совместно с ЦМА, выпускаемая продукция: - электроплиты бытовые

ГОСТ 14919-69, годовая программа 1975г. –200 тыс. шт.

Штат цеха – 1033 чел.

И 2 вспомогательных цеха.

Характеристики основных цехов:

Мартеновский цех имеет три 125-ти тонных печи и одну 150-ти тонную, сталеплавильная мощность 403 тыс. тонн в год. Цех выплавляет углеродистую сталь обыкновенного качества и кремнистую электротехническую сталь.

Сутуночный цех производит сутунку для переката на лист в жестепрокатных цехах завода. Производственная мощность стана – 334,4 тыс. тонн сутунки.

Основное оборудование: черновая клеть трио с десятью калибрами и отделочная клеть дуо.

Жестепрокатный цех № 1 включает три стана - № 3,4,5, станы линейного типа клетки двухвалковые, количество клетей на 3 стана- 10.

Производит кровельную сталь и жечь, предназначенную для лужения, объём производства 93,8 тыс.т./год

Жестепрокатный цех № 2 включает три стана- № 1, № 2, № 7 (бывший 6), станы линейного типа, клетки двухвалковые, с нижним приводным валком, нереверсивные, количество клетей- 12., цех производит кровельную сталь 50 тыс. тонн и электротехническую- 110 т./год

Лудильный цех выпускает жечь белую и чёрнополированную в объёме 95 тыс. тонн и сталь кровельную 60 тыс. т./год, тип лудильных автоматов – трёхпроводные, количество - пять. Способ лужения - горячий под флюсом.

Фасонолитейный цех изготавливает литьё для нужд завода (сменное оборудование для мартеновского цеха и жестепрокатных цехов, конфорки для электроплит и др.), а также литьё по кооперации для горно-шахтного оборудования.

Цехи эмалированной посуды и штамповальный – специализированы на выпуске стальной эмалированной посуды. В штамповальном цехе организовано 10 поточных линий по производству: кастрюль, вёдер, кружек, тазов, крышек, мисок и др. изделий.

Для увеличения производства стальной эмалированной посуды построен пристрой 3000 кв.м. Ведётся реорганизация поточных и автоматических линий на базе современного высокопроизводительного оборудования.

В цехе работает 38 автоматов и полуавтоматов конструкции завода, работа организована в 4 отделениях.

Травильное отделение

Здесь установлены три механизированные травильные установки для подготовки посуды под эмалирование и механизированная ванная линия, передача посуды в эмальцах производится по цепному - люлечному конвейеру, который подаёт посуду на участки и сварки изделий и эмалирования.

В эмальотделении организованы две поточные линии эмалирования, включающие участки: покрытия грунтом и эмалью, сушки и обжига в конвейерных электрических печах. Организован специальный участок выпуска декорированной (художественной) посуды.

Силами завода изготовлено и работает 9 специальных автоматов и полуавтоматов по эмалированию и декорированию посуды.

В связи с увеличением производства эмальпосуды, упаковочное отделение в 1972г расширено, построен пристрой 450кв.м.

Цех оцинкованной посуды специализирован на производстве стальной, горячеоцинкованной посуды и лужённых поддошков. Для изготовления чёрной посуды под оцинкование в механическом отделении организовано 7 поточных, конвейерных линии, производство высоко-механизированное, здесь работает 23 автомата и полуавтомата, разработанных и изготовленных силами завода.

В 1971г. цех металлоизделий № 1 освоил производство алюминиевых фляг для молока вместо стальных лужёных.

Цех металлоизделий № 3 специализирован на производстве бытовых электрических плит.

Производство электроплит было освоено в 8-ой пятилетке впервые в СССР на Лысьвенском металлургическом заводе. К концу 9-ой пятилетки, с учётом расширения производства, планирует выпускать до 250 тыс. шт. в год.

В метизных цехах организовано производство ручных керосиновых фонарей, цельноштампованных стиральных корыт, хлебниц, крышек к стеклотаре.

В 1977г. введены в эксплуатацию склад запасных деталей в сутуночном цехе, конвейерная галерея для транспортировки посуды из штамповального цеха в эмаль цех, участок высококачественной посуды в эмаль цехе, склад оборудования УКСа, лечебный корпус профилактория.

В 1978г. Объединены листопрокатный цех № 1 и лудильный. Штамповальный и цех эмалированной посуды.

В 1979г. Построена и сдана в пуско-наладку 1 очередь отделения покрытий ЦХП, 1 очередь инструментального цеха, цеха металлоконструкций, изготовлен стелевоз ёмкостью 130т.

Установлен редукторный электропривод на стане № 6 в ЛПЦ-2, реконструирован участок производства конфорок, внедрена работа эмаль цеха по графику здоровья с сокращением количества ночных смен, изготовлены полуавтоматическая линия для производства оцинкованной посуды, механизированная линия для изготовления обруча фляги, линия хромирования ободьев электроплит, освоен котлоагрегат, турбогенератор, бак-аккумулятор, водогрейная котельная в ТЭЦ.

В 1980г. Введены в эксплуатацию комплекс отделения покрытий ЛПЦ-3 с одной линией хромирования, лакирования жести, отделение металлоконструкций РМЦ, гараж для автотранспортного цеха, изготовлено 3 эмалировочных автомата, линия нанесения рисунка «горох» на посуду.

В 1981г. Введены в эксплуатацию установка разделки шлака ПДСУ-200, система испарительного охлаждения на мартеновской печи № 3, два мостовых электрокрана в ЛПЦ-2.

В 1982г. Введены в эксплуатацию вторая линия разделки шлака ПДСУ-200.

В 1984г. Построены и введены в эксплуатацию: агрегат № 4 в ЛПЦ-3 мощностью 50 тыс. т. по производству стали с полимерным покрытием.

В 1985г. Построены и введены в эксплуатацию: дуговая печь ДСП-3П для стального литья в ФЛЦ, конвеерная печь «СЕО» для обжига высококачественной эмальпосуды .

Анкета «ЛМЗ – 200» (1985г.)

1. Возраст Лысьвенского металлургического завода – 200 лет
2. Число работающих на предприятии – 17 128 человек
Из них мужчин – 9 030
Женщин – 8 090
3. Производство важнейших видов продукции:
 - сталь – 333,4 тыс. т.
 - готовый прокат – 143, 5 тыс. т.
 - эмаль – 19,2 тыс. т.
 - фляги – 1 778,2 тыс. шт.
 - электроплиты – 231,8 тыс. шт.
 - подойники – 1 526 тыс. шт.

Объём реализации – 198.7 млн. руб.

Продолжается реконструкция цехов, осуществляется механизация и автоматизация трудоёмких процессов. В текущем пятилетии расширен штамповочный пролёт цеха металлоизделий № 1, построен корпус цеха металлоконструкций, сделан пристрой к инструментальному цеху, сдано в эксплуатацию отделение фритты цеха эмалированной посуды.

Разработана и осуществляется комплексная программа механизации ручного труда. За четыре года внедрено 57 автоматов и полуавтоматов, 13 манипуляторов, 31 поточная линия, заменено более 600 единиц оборудования. Наиболее эффективными оказались линии вырубки из рулона и штамповки крышек в цехе эмалированной посуды, нанесения гальванических покрытий в цехе металлоизделий № 2, линия для обезжиривания и промывки корпусов фляг в цехе металлоизделий № 1 , автомат сверления и нарезки резьбы в конфорках электроплит в цехе металлоизделий 3

Осуществлено несколько тысяч организационно-технических мероприятий, которые принесли экономический эффект в 6 млн. рублей. Часть этих мероприятий касается экономии и рационального использования топливно-энергетических ресурсов. Например, в мартеновском цехе на двух сталеплавильных печах применили систему испарительного охлаждения. Это дало возможность рационально использовать тепло печей, которым можно обогреть до 10 сто квартирных домов. В листопрокатном цехе № 3 вступили в эксплуатацию котлы-утилизаторы для дожигания продуктов сгорания и паров растворителей, образующихся в процессе сушки электролитически оцинкованной полосы. Полученное при дожигании, тепло направляется в общезаводские сети и применяется в цехах.

Добросовестно поработали заводские новаторы. Отдача от их изобретений и рационализаторских предложений превысила 4 млн. рублей.

Но самой большой трудовой победой стал вывод на проектную мощность в листопрокатном цехе № 3 двух линий хромирования и лакирования жести, сдача в эксплуатацию линии по производству электролитически оцинкованной полосы с последующим нанесением полимерных покрытий. Завершаются пусконаладочные работы на второй линии.

Постоянно улучшаются ассортимент и качество выпускаемой продукции. В цехе металлоизделий № 3 освоено массовое производство новой напольной электрической плиты «Лысьва-11». С каждым годом возрастает выпуск эмалированной посуды с государственным Знаком качества. Организация технологического участка и производства картонной тары позволили увеличить выпуск посуды наборами на 34 тысячи комплектов в год.

В одиннадцатой пятилетке началось строительство подсобного хозяйства завода. Теплицы были смонтированы на северной окраине города, где когда-то стояли бараки военной застройки. Каждая теплица – 1000 кв. м. , здесь круглый год планируется выращивать огурцы, лук, редис, петрушку и помидоры.

В 10 километрах от города, на лесной поляне строится животноводческий комплекс.

Чтобы обеспечить прочную кормовую базу, подсобное хозяйство получило в своё распоряжение около 1000 га земельных угодий, трактора и прочую сельскохозяйственную технику.

В 1989г. построены и введены в эксплуатацию: стан гнутых профилей шириной до 300мм, агрегат продольной резки металла «Нокиа».

По состоянию на 01.01.1990г. в составе завода значатся:

1. Metallургические цехи

1.1. Мартеновский цех с отделением по подготовке шихты со следующим основным оборудованием:

- Печи мартеновские 3
- Машины завалочные 4
- Ковши сталеразливочные на самоходных тележках 3
- Машины шлакоуборочные 3
- Машины для переработки шлака 2
- Пакетир-пресс 1

Производство стали 334,8 тыс. тн., производственный штат 633 человека.

1.2. Суточнй цех с основным оборудованием:

- стан суточнй «700» с обжимной клетью «Трио» и отделочной клетью «Дуо» в одной линии
- пресс-ножницы для резки полосы
- линии для укладки стоп сутунки
- печи нагревательные методические

производство сутунки 290 тыс. тн., производственный персонал

204 чел.

1.3. Листопрокатный цех № 2 с листообрезным и сортировочным отделением основным составом оборудования:

- станы листопрокатные 1015 линейные в составе 8 клетей
- печи нагревательные прокатные
- печи отжигательные методические
- печь камерная
- стан полировочный в составе 2 клетей

производство проката- 120 тыс. т. в год, производственный персонал 956 человек

1.4. Листопрокатный цех № 3 с отделениями хромирования, цинкования, подготовки производства, комплексом очистки сточных вод, установки дожигания паров растворителя и гуммировочной мастерской. Основной состав оборудования:

- агрегат подготовки 2
- агрегат хромирования 2
- агрегат цинкования 2
- агрегат поперечной резки 4
- агрегат продольной резки

производство жести хромированной 120 тыс. т. в год. Производство стали электрооцинкованной с полимерными покрытиями

100 тыс. т в год, производственный персонал 962 чел.

1.5. Фасонолитейный цех с 4-мя отделениями:

- литьё изложниц
- литьё стальное углеродистое и высокомарганцовистое
- литьё чугунное техническое и литьё конфорок к электроплитам
- модельное отделение

1.6. Цех ремонта металлургических печей с участком по производству огнеупорных изделий, производство кирпича керамического

1.5 млн. шт. в год, сифонного припаса 500т., производственный персонал 111 человек.

1. Штамповочный цех- выпуск чёрной посуды под эмалирование

16 300т. в год, штат цеха 506 чел.

2. Цех эмалированной посуды № 1 - выпуск посуды

20 000 т. в год, штат цеха 1815 человек.

3.Цех эмалированной посуды № 2 – выпуск посуды

2.5 тыс. т. в год, штат цеха 375 чел.

4. Цех приготовления эмальпорошка – выпуск эмалевой фритты 8070т. в год, штат цеха 170 чел.

5. Цех оцинкованной посуды – выпуск посуды 18 300т. в год

подойников 2 600 тыс. шт., тары ТУ-1-1 – 1 500 тыс. шт.,
штат цеха 584 чел.

6. Цех металлоизделий № 1 – объём выпускаемой продукции:
фляг алюминиевых вместимость 40 л. – 1 500 тыс. шт., подставок алюминиевых для
стерилизации банок 300 тыс. шт. в год, штат
428 чел.

7. Цех металлоизделий № 2 – годовая программа выпуска

- фонари керосиновые ветроустойчивые – 1 600 000 шт.
- термосы ТВН-12, ТН-36 – по заказам МО СССР
- вентили для хлорного баллона – 300 000 шт.
- гильза резьбовая для резьбовых патронов – 28 000 000 шт.
- банка металлическая под краску – 4 млн. шт.
- банка металлическая под сыпучие продукты – 100 000 шт.

штат цеха 560 человек

8. Цех металлоизделий № 3 – цех выпускает электроплиты и запасные части к ним. Годовой
объём плит – 250 тыс. шт., штат цеха 965 человек.

9. Цех металлоизделий № 4 – годовая программа выпуска:

- переключатели мощности ПМ-5 - 305 тыс. шт.
- то же ПМ-1 - 505 тыс. шт.
- ручка к детскому набору- 120 тыс. шт.
- ручка к крышке Q 40- 540 тыс. шт.
- пробка фонаря – 120 тыс. шт.
- ручка переключателя – 1270 тыс. шт.
- приёмник для живицы 2000 тыс. шт.
- окантовка для обрывного календаря 40000 тыс. шт.
- тарная полоска 300 т.
- тарный уголок 200т.

Штат цеха 181 человек.

10. Лесопильно-тарный цех выпускает тару для упаковки продукции завода, производит
распил деловой древесины для изготовления тары, технологических нужд завода и
строительства жилья. В 1989г. организовано производство гофрированного картона для
производства гофротары. Штат цеха – 330 чел.

11. Механические цеха для производства средств механизации и автоматизации, изготовления
инструмента, ремонта основных технологических агрегатов на заводе функционирует
металлообрабатывающие цехи.

12. Ремонтно–механический цех оснащён необходимым металлообрабатывающим, ковочным и
сварочным оборудованием.

13. Цех механизации и автоматизации

14. Инструментальный цех.

В 1992г. Построен и введён в эксплуатацию: профилегибочный стан для производства профнастила.

В соответствии с Указом Президента Российской Федерации «Об организационных мерах по преобразованию государственных предприятий, добровольных объединений госпредприятий в акционерные общества» от 01.07.1992г. № 721 и приказом по заводу от 14.07.1992г. № 31 на заводе началась работа по подготовке к преобразованию завода в акционерное общество открытого типа.

2. Ведомства, которым был подчинён завод

С 1785г. по 1838г. заводом владела княгиня Варвара Александровна Шаховская.

С 1838г. по 1865г. – княгиня Варвара Петровна Бутеро-Родали (урождённая Шаховская), внучка Варвары Александровны

С 1865г. по 1907г.- Правление Лысьвенского и Койвенских заводов графа Шувалова Петра Павловича и наследников.

С 1907-1913г.г. – Правление Лысьвенского горного округа наследников графа Шувалова

С 1913-1917г.г.- Акционерное общество «Лысьвенский горный округ наследников графа Шувалова»

С 1927г.- Пермский горнозаводской трест

С 1928г.- трест Уралмет

С 1929-1934г.г.- трест Востокосталь

С 1935-1937г.г.- Главметиз

С 1937-1939г.г.- трест Востокосталь

С 1939-1940г.г.- ГУМПу Востока

С 1940 по 28.03.1953г.- Главуралмет

С 28.03.1953г.по 18.02.1954г.- трест Уралчермет

С 18.02.1954г. по 1956г.- Главуралмет. Министерства чёрной металлургии.

С 1958-1965г.г. ПСНХ (Постановление Совета Народного Хозяйства)

С 1966-1972 -

С 1973г. Министерство чёрной металлургии «Чермет»

3. Переименование завода

1927г. – Уральский Горно-металлургический трест Лысьвенские заводы

До 1942г. Управление Лысьвенского металлургического завода им. газеты «За Индустрию»

27.02.1942г. – Лысьвенский ордена Ленина завод № 700

01.01.1943г. - Государственный ордена Ленина завод № 700
21.12.1945г. – Государственный ордена Ленина и ордена Отечественной войны 1 степени завод № 700
01.01.1952г. – Государственный ордена Ленина и ордена Отечественной войны 1 степени Лысьвенский металлургический завод
01.06.1955г. – Союзный ордена Ленина и ордена Отечественной войны 1 степени Лысьвенский металлургический завод
01.05.1958г. – Государственный ордена Ленина и ордена Отечественной войны 1 степени Лысьвенский металлургический завод (основание не сохранилось)
01.12.1972г. – Лысьвенский ордена Ленина и ордена Отечественной войны 1 степени металлургический завод
Основание: письмо Министерства чёрной металлургии СССР № 246 от 30.10.1972г.
01.12.1972г. Лысьвенский металлургический завод (для приказов, распоряжений и служебной переписки)
Основание: письмо по заводу № 1127 от 15.12.1972г.
29.11.1991г. – Арендный Лысьвенский металлургический завод
Основание: Приказ № 1 от 02.01.1992г.
15.10.1992г. Акционерная компания «Лысьвенский металлургический завод»
Основание: Приказ № 484 от 19.10.1992г.

4. Директора Лысьвенского металлургического завода

Май 1920 - март 1923г. – Подойницын Степан Якимович
Март 1923 – сентябрь 1924г. – Лызов Иван Дианович
Сентябрь 1924 – январь 1927г. – Реутов Павел Прокопьевич
Январь 1927 – май 1928г. – Лызов Иван Дианович
Июнь 1928 – март 1931г. – Попов Аркадий Александрович
Март 1931 – март 1932г. - Киселёв Сергей Степанович
Март 1932 – июль 1935г. – Логийко Фёдор Карпович
Август 1935 – июль 1937г. Звайгзне Пётр Яковлевич
Июль 1937 – апрель 1938г. – Панин Александр Васильевич
Апрель 1938 – декабрь 1938г. – Литвинов Василий Ефимович
Август 1939 – март 1942г. – Малолеткин Алексей Андреевич
Июнь 1942 – июль 1945г. – Белобров Иван Фёдорович
Июль 1945 – июнь 1957г. - Трегубов Аркадий Исакович
Сентябрь 1957 – февраль 1975г. – Одинцов Емельян Семёнович
Февраль 1975 – декабрь 1989г. – Клементьев Александр Иванович
Июнь 1990г. – сентябрь 1993г. – Костицин Вячеслав Викторович
Материалы подготовила зав архивом Харина М.К.

Источники:

1. Приказы по заводу с 1932г.
4. Историческая справка старшего сотрудника хозгруппы
Облархива Суворовой
6. Материалы по представлению Коллектива завода к награждению юбилейным
Почетным знаком в 1972г.
7. Акты приёма-передачи завода от руководителя новому руководителю
8. Н.В. Максаров «Лысьва город исторический»
9. Пояснительная и объяснительные записки к годовым отчётам 1928-1992г.
- 10 Н.В. Максаров, А.И. Клементьев «Запас прочности»