

Цех оцинкованной посуды (ЦОП)

Федорышин Г.Ф., начальник цеха
оцинкованной посуды металлургического
завода в 1959 -1983 г.г., ветеран ВОВ

После окончания войны и двух лет послевоенной службы я вернулся в родную Лысьву и в том же 1947 году поступил в лысьвенский металлургический техникум, который успешно закончил в 1950 году, получив специальность техника – технолога ковочно-штамповочного производства. Я был оставлен в Лысьве и направлен в штамповальный цех помощником мастера. Через месяц работы был назначен мастером смены, а еще через полгода старшим мастером смены. В марте 1959 года я был назначен начальником цеха сшивной оцинкованной посуды. Принимая цех от и.о.начальника цеха Соснина Николая Степанович, прошел по отделениям, посмотрел рабочие места. Увиденное оценил с точки зрения будущего начальника цеха. Впечатление осталось тяжелым: старое оборудование, большой шум, масса ручного труда, отсутствие какой – либо механизации – все это подействовало на меня угнетающе. Стало понятно, почему в цехе такой большой штат работающих – почти 1200 человек. Это в два раза больше, чем в штамповальном цехе. Предстояло много работы.

Производство оцинкованной посуды на Лысьвенском заводе являлось старейшим не только на Урале, но и в стране. Первая ее партия была выпущена в 1909 году. Отсюда и пошла история цеха. Она началась с того, что в цехах, выпускающих оцинкованную и луженую сталь, стало накапливаться много некондиционной стали. Её надо было утилизировать. Тогда и было принято решение о строительстве фабрики металлических изделий для производства эмалированной и оцинкованной посуды.

Сейчас даже трудно представить условия производства посуды тех лет. Из архивных документов известно, что корпуса посудных цехов были простые, каркасного типа. Их отапливали при помощи чугунных печек. Установленное оборудование работало через трансмиссии. Один мотор обслуживал группу станков. Не было вентиляции, душевых, столовых. При таких условиях и была выдана первая партия сшивной оцинкованной посуды в количестве 90 тонн в год.

Но шло время, и уже в 1925 году завод выдал 5900 тонн, а в 1928 году – 9200 тонн оцинкованной посуды. В 1928 году завод металлоизделий, ядром которого являлось посудное производство, вошел в состав металлургического завода. В это же время строится инструментальный цех для изготовления инструмента для посудных цехов и металлургического производства. Таким образом, постоянно совершенствуя производство, к 1930 году из небольшой фабрики металлоизделий посудное производство превратилось в крупное предприятие союзного значения. Шла постоянная борьба за введение механизации и культуру производства, улучшение санитарно – бытовых условий. К началу 1930-х годов посудное производство на нашем заводе по качеству, технологии и количеству выпускаемой продукции стало одним из лучших на Урале и в стране. Завод выполнял самые ответственные заказы на эмалированную и оцинкованную посуду, однако доля ручного труда была еще очень высокой. В эти годы стал ощущаться и недостаток металла. Например, в 1936 году завод выдал оцинкованной посуды меньше, чем в 1928 году - всего 7682 тонны, а луженой посуды – 2857 тонн. В предвоенные 1940-е годы, когда больше всего ощущался недостаток металла, еще более ощутимо снизился выпуск посуды. В 1940 году оцинкованной посуды было выпущено всего 1940 тонн в год.

В годы Великой Отечественной войны коллектив цеха, как и весь завод, выполнял заказы Государственного комитета обороны и перешел на выпуск продукции для армии. После войны, когда потребности населения в посуде были просто огромными, ее выпуск оставался на низком уровне. Посуда изготавливалась из черной жести с последующим оцинкованием. От травильных ванн и оцинковальных аппаратов шла загазованность. При

этом травление и оцинкование осуществлялось ручным способом. Постепенно, с большим трудом, но объемы производства посуды стали увеличиваться, расширялся ассортимент изделий, начали осуществляться поставки нашей продукции на экспорт. Уже в 1948 году цех достиг выпуска оцинкованной посуды довоенного уровня – 1970 тонн в год. Появились первые поточные линии на изготовлении ведер, подойников и других изделий под оцинкование и в склад готовой продукции.

Технологический отдел метизного производства взял курс на перевооружение своих цехов. До 90% оборудования цеха проектировалось и изготавливалось силами завода, в основном, цеха автоматизации и механизации. С конца 1960-х – начала 1970-х годов в цехе началась настоящая техническая революция. По нашим планам и заявкам в цех стали поступать серии новых прессов 20, 50, 100 тонн для вырезки заготовок и приклейки арматуры. Участок изготовления арматуры к ведрам, тазам и бакам полностью механизуется за счет 30-тонных прессов – автоматов и нестандартных станков – полуавтоматов для изготовления дужек. В цехе был создан технический совет под руководством начальника цеха, который строго следил за выполнением технических мероприятий по технологическому перевооружению производства. За два года участок изготовления арматуры был полностью механизирован. Прессы – автоматы были поставлены на обслуживание только специально подготовленными настройщиками. Коренной реконструкции подверглась поточность производства ведер и круглых тазов. Транспортёры установленные в послевоенное время, были демонтированы. Мы установили новые транспортёры, соединяющие закройное отделение с линиями полуавтоматов сшивки, прикатки доньев ведер и круглых тазов, и их подачи на травление. Ручная подача изделий была полностью ликвидирована. Любое перемещение заготовок к полуавтоматам производилось при помощи электрокар. Таким образом, в механическом отделении был полностью ликвидирован ручной труд.

Большие технологические изменения коснулись и оцинковального отделения. До 1961 года здесь применялись для оцинкования изделий литые стальные ванны со стойкостью 3 месяца и газовым обогревом через форсунки. При этом нагрев цинка в ваннах не был равномерным, что приводило к его увеличенному расходу, а это, в свою очередь, вело к удорожанию посуды. Технологический отдел завода и специалисты цеха искали пути увеличения стойкости ванн и снижения расхода цинка. Наконец, в 1961 году этот вопрос был решен. Силами цеха по ремонту металлургических печей (начальник цеха Пирля Данил Федорович) в оцинковальном отделении началось внедрение ванн оригинальной конструкции – керамических с индукционным расплавом цинка. Предполагалось, что расчетная стойкость новых ванн составит 3 года, фактически же они служили 5 лет, в том числе 2 года без какого – либо ремонта. При том расход цинка снизился с 220 кг на 1 тонну изделия до 205 кг. С 1963 года в цехе стали использоваться только керамические ванны. Примерно в это же время цех автоматизации и механизации разработали внедрил оригинальные механизированные травилки с тельферным травлением, что позволило устранить загазованность в цехе и повысить культуру производства.

Работа по технической реконструкции цеха сопровождалась ростом объемов производства. Так, в 1979 году годовой по производству оцинкованной посуды составил 17200 тонн, в 1977 – 1979 годы – 18600 тонн, в 1983 году – 18500 тонн. Ассортимент выпускаемой продукции выглядел следующим образом: ведра – 63%, баки – 13%, ванны – 14%, овальные тазы – 5,5%, круглые тазы – 4,5%. Выросла рентабельность выпускаемой продукции: оцинкованной посуды более чем на 30% подойников более 50%. На экспорт мы поставляли ежегодно от 3500 до 4000 тонн посуды. Все это стало возможным благодаря усилиям технологического отдела завода, который возглавлял заместитель главного инженера завода Василий Александрович Оборин, цеху механизации и автоматизации (начальник Сергей Федорович Малыгин, а позднее Анатолий Федорович Малыгин, слаженной работе инженерно-технического персонала цеха, технологической группы и прежде всего – старшего технолога цеха Чудинова О.А. и технолога Леушиной

Л.Н. Огромную работу проделали группа механика Комарова И.Н, а позднее Леонова А.П, группы электриков Соколова В.Г. и сменившего его Патласова Ю.А.

В начале 1980-х годов у завода появилась возможность перейти на новую более современную технологию изготовления оцинкованной посуды из оцинкованной стали, произведенной на Череповецком металлургическом комбинате. Это позволило значительно улучшить технику – экономические показатели, повысить культуру производства, улучшить показатели качества. Наш цех одним из первых в стране освоил прогрессивную технологию изготовления посуды из листовой оцинкованной стали. Все это и многое другое позволило высвободить большое количество малоквалифицированных и подсобных рабочих с 1200 человек в начале 1960-х годов до 640 человек начала 1980-х годов. При этом объемы производства посуды постоянно наращивались. По мере того, как совершенствовалось производство, улучшались условия труда рабочих и служащих. Так, в начале 1970-х годов мы своими силами отремонтировали все бытовые помещения и красный уголок. Специальная комиссия высоко оценила проделанную работу и признала наши бытовки лучшими на заводе.

Сейчас могу сказать, что прошло немало лет, прежде чем дирекция завода объявила цех оцинкованной посуды цехом высокой культуры и сплошной механизации, когда он стал головным по производству оцинкованной посуды в нашем министерстве и в него стали приезжать за опытом специалисты из разных заводов страны.

В августе 1983 года я сдавал цех новому начальнику И.И.Мазунину. Сдавал с чувством внутреннего удовлетворения за то, что не зря прожил эти годы, что цех уже не тот, который я принимал в марте 1959 года, когда совсем не думал, что отдам цеху столько лет своей жизни.