

Период развития завода от ввода в эксплуатацию до наших дней

Первая половина семидесятых годов прошлого века
Панорама завода и прилегающего жилого района



В связи с отсутствием необходимых средств, многие объекты и работы, предусмотренные проектом к моменту ввода в эксплуатацию, не были выполнены. Актом Госкомиссии было отмечено 120 недоделов, наиболее крупные из которых внедрялись спустя многие годы.

Основные недоделы, затруднившие выход цеха керамблоков на проектную мощность вплоть до 1968 года:

- Отсутствие глинозапасника;
- Отсутствие дробильного отделения;

- Отсутствие кондиционных отошающих добавок;
- Тяжелый ручной труд на всех переделах производства, начиная от завалки глины, подачи добавок до сортировки-укладки;
- Незаконченность котельно-калориферного отделения, не обеспечивавшего поддержание необходимой температуры в цехе и потребность в паре и горячей воде;
- Отсутствие систем контроля и регулирования технологических параметров;



*Так выглядела территория нынешнего транспортного цеха.
По существу — открытая автостоянка*

— Отсутствие благоустройства заводской территории, поэтому движение автотранспорта в весенне-осенний период зачастую без трактора было невозможно;

— Предусмотренная проектом доставка глины по ж/д путям была в ходе строительства заменена на автотранспорт. Содержание заводского парка машин, ввиду отсутствия отапливаемых гаражей, было организовано на открытой стоянке, что приводило к длительным простоям цеха без сырья в холодное время года;

— При строительстве не была выполнена рулонная кровля над сушильным и формовочным отделениями. Практически сушила и формовка не были защищены от атмосферных осадков;

— Постоянная острая нехватка специалистов и рабочих основных профессий и грамотного ремонтного персонала.



Недостроенное дробильно-помольное отделение



Завершается строительство корпуса печного отделения цеха №1

02.07.60 года директором завода назначается Герасимов Григорий Матвеевич. Несмотря на технические недоработки, отсутствие необходимого количества квалифицированных рабочих и специалистов, выпуск продукции за 1960 год составил 11,5 млн. штук условного кирпича. В 1961 году идет увеличение выпуска керамблоков до 17,3 млн. штук.

В конце 1960 года была подготовлена площадка и начато строительство цеха керамзитового гравия. К маю 1962 года строительство цеха керамзита завершается.



Строительство цеха керамзитового гравия близится к завершению



Транспортировка вращающейся печи для обжига керамзита на строительную площадку

Как и цех керамблоков, цех керамзитового гравия запускается с большими недоделками. 31.05.62 года был получен первый керамзит, а к концу 1962 года было выпущено 17,8 тыс.м³.

Пущенный в эксплуатацию, цех керамзитового гравия не имел емкостей для накопления и хранения готовой продукции, поэтому произведенный керамзит складывался на землю. Погрузка в автотранспорт производилась шнековыми погрузчиками.

Распоряжением Удмуртского СНХ №242-Р от 08.04.61 года в целях укрупнения предприятий строительных материалов «Заречный кирпичный завод» треста №51 входит в состав «Ижевского завода керамических блоков и керамзита» в качестве структурного подразделения. Директором назначается Злобин Григорий Лазаревич. В связи с болезнью, 28.10.61 года он освобождается от должности. Директором назначается Кораблинов Виктор Петрович 1914 года рождения, который работает в этой должности до июня 1972 года.



Заречный кирпичный завод накануне вхождения в состав завода керамблоков и керамзита



*Крайний слева —
Кораблинов Виктор Петрович*

В соответствии с приказом по заводу, структурным подразделениям завода присваиваются номера:

Цех керамблоков — цех №1;

Бывший заречный кирпичный завод — цех №2;

Цех керамзитового гравия — цех №3.

В 1962 году постановлением Совета Министров РСФСР Удмуртский СНХ и СНХ Пермского экономического района входят в состав вновь образованного СНХ Западно-Уральского экономического района. В 1963 году постановлением №381 ликвидируется «Ижевский завод керамических блоков и керамзита», и «Ижевский кирпичный комбинат». На их базе создается головное предприятие — Удмуртское производственное объединение «Удмурткерамика», Генеральным директором объединения становится Кораблинов Виктор Петрович, главным инженером — Абашев П.П., начальником ПТО Тарпутский С.И.

Объединению (в административное управление) на правах филиалов передаются кирпичные заводы в городах Сарапул, Воткинск, Можга и известняковый завод в поселке Пычас. В 1965 году Совнархозы ликвидируются и, в соответствии со структурными изменениями во всех отраслях промышленности РСФСР, Совет министров Удмуртской АССР постановлением №44 от 20.01.66 года образует «Управление промышленности строительных материалов». В течение 1966 года все филиалы п/о «Удмурткерамика», в том числе и кирпичный комбинат в Ижевске, передаются в непосредственное подчинение УПСМ при СМ Удм. АССР.

В 1973 году, постановлением СМ Удм. АССР №298 от 18.09.73 года, УПСМ переименоывается в производственное объединение промышленности строительных материалов — п.о. «Удмуртстройматериалы» с подчинением СМ Удм. АССР и МПСМ РСФСР. Объединение «Удмурткерамика» переименовается в «Ижевский завод керамических материалов» и наряду с другими заводами входит в состав п.о. «Удмуртстройматериалы». Это название завода сохраняется до настоящего времени, несмотря на ликвидацию п.о. «Удмуртстройматериалы» и смену собственников предприятия.

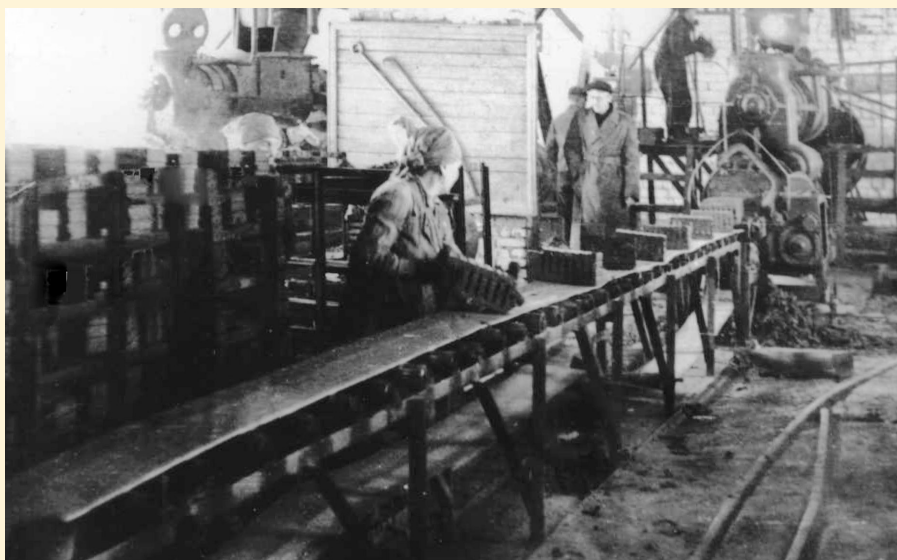
На протяжении 60-х, 70-х, 80-х годов наиболее острой проблемой на заводе была хроническая нехватка рабочих. Труд на заводе был не привлекателен.

Основными причинами были следующие:

- Низкий уровень механизации производственных процессов, в результате чего на основных переделах работа выполнялась в ручную;
- Низкая заработная плата 90–100 рублей в месяц. Даже по представлениям 60-х годов это было уже не много;
- Отсутствие перспектив на улучшение жилищно-бытовых условий.

Степень трудоемкости выполняемых работ можно представить на примере формовочного участка цеха №1, где одна съемщица (обычно это были молодые девушки) за смену перекладывала 15 и более тонн сырца с отборного конвейера на рамки сушильных вагонеток.

Выполнить аккуратно эту операцию вручную было практически невозможно, в результате чего сырец деформировался, терял нужную геометрию и размеры. Нетрудно представить как выглядела эта девушка к концу смены. Не легче работа была и на других переделах в цехе №1: садке, сортировке. Но самым трудоемким участком на заводе была кольцевая печь в цехе №2, где даже подъездные металлические пути для вагонеток с сырцом переносились и укладывались к месту садки вручную, а выкатка готового кирпича из печи производилась на двуручных одноколесных тачках, с последующей перекладкой его на улице на деревянные поддоны.



Ручная съёмка сырца и укладка на сушильные вагонетки в цехе №1



Ручная сортировка и укладка керамблоков в цехе №1



Ручная садка сырца на печные вагонетки в цехе №1



Ручная садка сырца в канал кольцевой печи №2



*Линия подачи каменного угля
на туннельные печи в цехе №1
с ручной погрузкой угля на конвейер*

Такое положение было следствием общего уровня развития отрасли керамических стеновых материалов в те годы. Предпочтение отдавалось развитию промышленности крупнопанельного домостроения. Производство мелкоштучных стеновых материалов считалось не перспективным. Поэтому в деле облегчения труда на производстве рассчитывать приходилось в основном только на свои силы.

Уже в 60-х годах силами специалистов завода были изготовлены и смонтированы самодельные электромеханические толкатели на загрузке сушил вместо канатных самотасок и монтаж тоже самодельных глинорыхлительных машин на завалке глины. Это несколько облегчило работу на данных рабочих местах, но вовсе не меняло общую ситуацию с механизацией трудоемких процессов.

Доукомплектование смен рабочими частично производилось за счет привлечения:

- Военнослужащих (солдат) из местной войсковой части;
- Работников сельхозпредприятий из районов республики по договорам на поставку стройматериалов;
- Студентов старших курсов ВУЗов города на период каникул;
- Пациентов лечебно-трудового профилактория, организованного в общежитии завода для лечения лиц с алкогольной зависимостью;

– Осужденных, отбывающих срок наказания на поселении.

Качество продукции в начальные годы работы завода было низким. Преобладание ручного труда, неотработанность, несовершенство технологии производства, постоянные, происходившие по многочисленным причинам, сбои производства, отсутствие квалифицированных рабочих основных профессий — это основные причины того, что марочность керамблоков была «М50» и «М75», а потери от брака существенно превышали нормативные.



Это далеко не самый «тяжелый» случай выхода брака по причине неотработанности технологии. Бывало и хуже

В 1972 году директором завода назначается Юрченков Николай Михайлович 1926 года рождения.

В 1979 году директором завода назначается Требух Николай Петрович 1929 года рождения.

В 1989 году директором завода избирается Лучкин Михаил Михайлович 1950 года рождения.

В 2008 году директором завода становится Конышев Александр Геннадьевич 1962 года рождения.

Период развития завода под руководством этих директоров характеризуется как период напряженной работы коллектива завода по дальнейшему совершенствованию технологических процессов производства, переоснащению производства более совершенным технологическим оборудованием, в том числе и собственной разработки и изготовления, механизации и автоматизации трудоемких процессов на основных и вспомогательных переделах производства. Наиболее интенсивно эта работа производилась в цехе №2 поскольку технический уровень этого цеха к моменту вхождения в состав завода был самым низким.

Результатами выполнения этой работы на заводе явились наращивание выпуска продукции, значительное повышение ее качества, повышение привлекательности труда на производстве за счет механизации работ, ранее выполнявшихся вручную.

В настоящее время ЗАО «ИЗКМ» — высокомеханизованное, стабильно работающее, прибыльное предприятие, что в значительной степени явилось след-

ствием выполнения ниже приведенного перечня наиболее значимых мероприятий, выполненных на основных производствах завода в период от пуска завода до наших дней:

Цех №1

1963 г.

— Сдается в эксплуатацию дробильно-помольное отделение, определенное проектом цеха керамических блоков;

1965 г.

— Проводятся опытные работы по выпуску двухслойного облицовочного кирпича. Работы приостановлены ввиду отсутствия положительных результатов;

1967 г.

— Началось производство лицевого кирпича из светложущихся глин Нижне-Увельского месторождения Челябинской области;

— Туннельные печи и котельная переведены с каменного угля на газ;

— Началось изготовление автомата-садчика конструкции «ВНИИСТРОМа» на предприятиях Ижевска.

1968 г.

— Начало строительства глинозапасника;

— Выстроен пристрой и смонтирован автомат-садчик;

— Смонтирована автоматика отсечки газа.

1969 г.

— Началось освоение автомата-садчика. К концу года, из-за несовершенства конструкции, освоение автомата прекращено, садчик демонтирован. В пристрое разместились красный уголок.

1970 г.

— Сдан в эксплуатацию глинозапасник емкостью 11 тыс. м³;

— Выполнено асфальтирование внутризаводских дорог и площадок;

— Проложены внутривозрадные сети водопровода и канализации.

1971 г.

— Заменен башенный кран на складе готовой готовой продукции;

— Смонтированы вальцы грубого помола, бегуны СМ-365;

— Смонтированы системы вторичного дутья на горелки печей;

— Начало работ по внедрению системы автоматического регулирования и контроля параметров обжига на печах.



1970 год. Завершено строительство глинозапасника емкостью 11 тыс. м³



*САРИК туннельных печей.
Пуско-наладочные работы*

1972 г.

— Выполнен капитальный ремонт печи №1.

1974 г.

— Внедрена система САРИК на туннельных печах. Это была первая попытка автоматизировать процесс обжига на газифицированных туннельных печах. При проведении пуско-наладочных работ вскрылись существенные недоработки этой системы, в результате которых она не дала ожидавшихся результатов и вскоре была демонтирована.

1975 г.

— Началось строительство пристроев для автоматов-укладчиков;

— Освоен выпуск 16-и щелевых блоков.

1976 г.

— Закончен проект северного склада готовой продукции.

1977 г.

— Начались работы по монтажу автомата-укладчика на т.н. №1;

— Смонтированы два гидроснижателя на садке;

— Организовано хранение песка в глинозапаснике для производства лицевого кирпича;

— Башенные краны на южном складе готовой продукции заменены на 2 козловых.

1978 г.

- Смонтированы системы рециркуляции теплоносителя на сушилах;
- Смонтирован автомат-укладчик на т.н. №1;
- Началось строительство северного склада готовой продукции.

1979 г.

- Освоен автомат-укладчик на т.н. №1;
- Прекращено производство лицевого кирпича из беложгущейся глины.

1981 г.

- Внедрена установка многострунной резки сырца керамбоков взамен смычкового полуавтомата;
- Выполнен капитальный ремонт печи №1 на длине 70 метров;
- Выстроен пристрой под слесарную мастерскую с административными помещениями;
- Завершено строительство северного склада готовой продукции.



*Северный склад готовой продукции (наши дни).
На заднем плане город, вплотную подступивший к заводу*

1983 г.

- В качестве отощающей добавки началось использование дегидратированной глины, производство которой было организовано в цехе №3;
- Смонтирован цепной конвейер возврата сушильных вагонеток с садки на формовку.

1984 г.

- Выполнено удлинение сушил со стороны выгрузки;
- Выполнено повторное асфальтирование промплощадки.

1985 г.

- Вместо башенного крана установлено два козловых на северном складе готовой продукции.

1986 г.

- Заменены оба мостовых крана в глинозапаснике.

1987 г.

- Завершено строительство нового дробильного отделения, выполненного по проекту Кировского филиала «Росоргтехстром»;
- Смонтированы автомобильные весы;
- Внедрена водооборотная система охлаждения вакуумных насосов.

1988 г.

- Смонтирована усовершенствованная САРиК на туннельных печах, в конструкции которой был учтен опыт 1974 года.

1989 г.

- Изготовлен и смонтирован автомат-укладчик на т.н. №2;

1990 г.

- Освоен автомат-укладчик на т.н. №2.

1991 г.

- Выполнена замена перекрытия со стороны выгрузки сушил.

1993 г.

- Выполнена реконструкция формовочного и загрузочного отделений с заменой перекрытий;
- Освоение производства полнотелого кирпича;
- Освоен первый автомат-садчик собственного изготовления. Решение задачи ликвидации тяжелого ручного труда было возложено на созданную на заводе «группу по механизации», под руководством инженера Голубева А.К.

Группой были сконструированы, изготовлены, смонтированы и запущены в эксплуатацию автоматы-укладчики и автоматы-садчики на наиболее трудоемких рабочих местах.



Формовочное отделение. Здесь выполнялась ручная съёмка и укладка сырца бригадой из пяти человек на сушильные вагонетки. Теперь эту работу выполняют автоматы-укладчики



Перегрузочное отделение. Здесь выполнялась ручная перегрузка и укладка сырца бригадой из пяти человек с сушильных вагонеток на печные вагонетки. Теперь эту работу выполняют автоматы-садчики

1996 г.

- Изготовлен второй автомат-садчик;
- Смонтирован электромеханический толкатель собственного изготовления на северном складе готовой продукции;
- Освоена подача опила на рассев в виброгрохот при помощи скребкового конвейера.

1997 г.

- Монтаж комплекса оборудования дробления дегидратированной глины для цехов №1 и №2;
- Смонтирован и пущен в работу второй автомат-садчик.

1998 г.

- Освоение линии дробления дегидратированной глины.

1999 г.

- Освоение клещевых полуавтоматических захватов на складе готовой продукции.

Клещевой захват был сконструирован в проектно-конструкторском отделе завода, который был сформирован в 1992 году при ликвидации п.о. «Удмуртстрой-материалы».

Конструкторский отдел включал в себя специалистов по проектным и конструкторским работам, благодаря чему завод не испытывал проблем с обеспечением проектной и конструкторской документацией.



Внедрение полуавтоматического клещевого захвата позволило частично ликвидировать ручной труд при сортировке готовой продукции и сделало возможным осуществлять безподдонную отгрузку готовой продукции потребителю

2001 г.

- Установлены вальцы тонкого помола на т.л. №2.

2003 г.

- Смонтирован и освоен автомат резки СП-5М.

2004 г.

- Дисковая дробилка на линии помола дегидратированной глины заменена на молотковую дробилку СМД-112;
- Изготовлен электромеханический толкатель для проталкивания состава в туннельных сушилах;
- Смонтирован и освоен второй автомат резки СП-5М.

2005 г.

- Разработан проект удлинения сушил со стороны загрузки.

2006 г.

- Выполнена термоизоляция наружных стен печи №1.

2007 г.

- Выполнена термоизоляция наружных стен печи №2;
- Производится поэтапное удлинение туннелей сушил.

2008 г.

- Изготовлен второй электромеханический толкатель для проталкивания состава в туннельных сушилах;
- Завершено удлинение туннелей сушил со стороны загрузки. За счет наращивания туннелей сушил со стороны выгрузки, выполненного в 1984 году, и со стороны загрузки, выполненного в 2008 году, общая длина сушильного туннеля составила 39,3 метра при исходной длине 30,6 метра, т.е. суммарное удлинение составило 8,7 метра. Результатом выполнения этой работы явилось «смягчение» режима сушки, повышение качества кирпича, повышение производительности сушильного отделения.

Шестидесятые годы. Так было



Туннельные сушила с канатными толкателями. Вид со стороны загрузки

Наши дни. Так стало

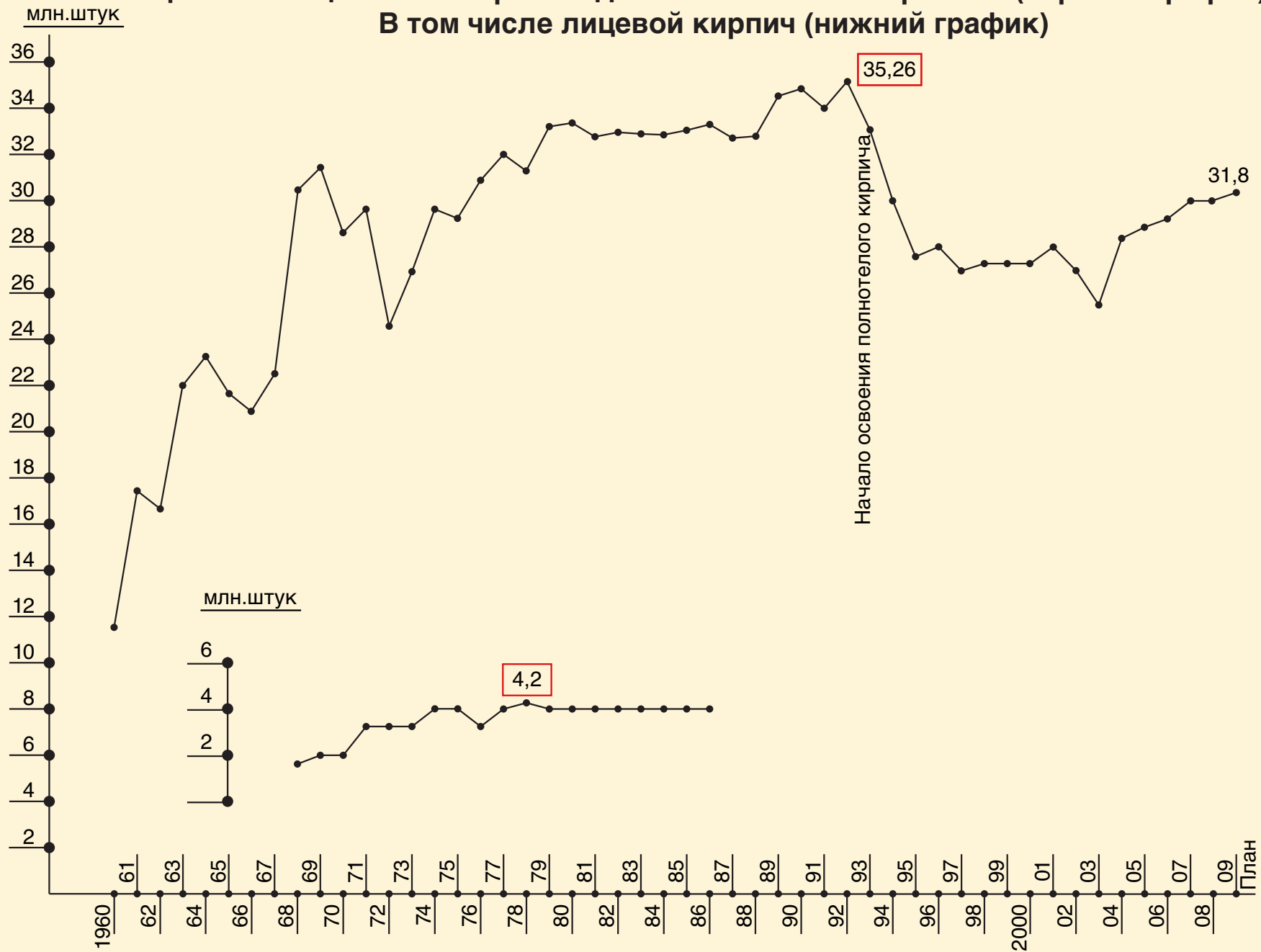


Этот же участок после удлинения туннелей



Загрузка реконструированных сушил с помощью самоходного электромеханического толкателя

**Цех №1. Общий объем производства стеновых материалов (верхний график).
В том числе лицевой кирпич (нижний график)**



Цех №2

1963 г.

— Простроен формовочный корпус.

1964 г.

— На складе готовой продукции установлен башенный кран.

1967 г.

— Построена котельная с подтопком.

1968 г.

— Пресс СМ-294 заменен на вакуумный СМ-443.



*«Доживающая» свои последние дни кольцевая печь
на фоне строящегося нового корпуса печного отделения*

1969 г.

- К цеху проложен газопровод 2,7 км, оборудован цеховой ГРП;
- В котельной смонтированы 2 котла ДКВР 2,5/13.

1970 г.

- Котельная и кольцевая печь переведены на газ;
- Выполнен проект реконструкции печного и перегрузочного отделений.

1971 г.

- Реконструировано приемное отделение с установкой глинорыхлительной машины собственного изготовления.

1972 г.

- Началась реконструкция печного и перегрузочного отделений.

1973 г.

- Выстроен бытовой корпус.

1974 г.

- Организован участок по выпуску гончарных изделий;
- Смонтированы системы рециркуляции теплоносителя на сушилах.

1975 г.

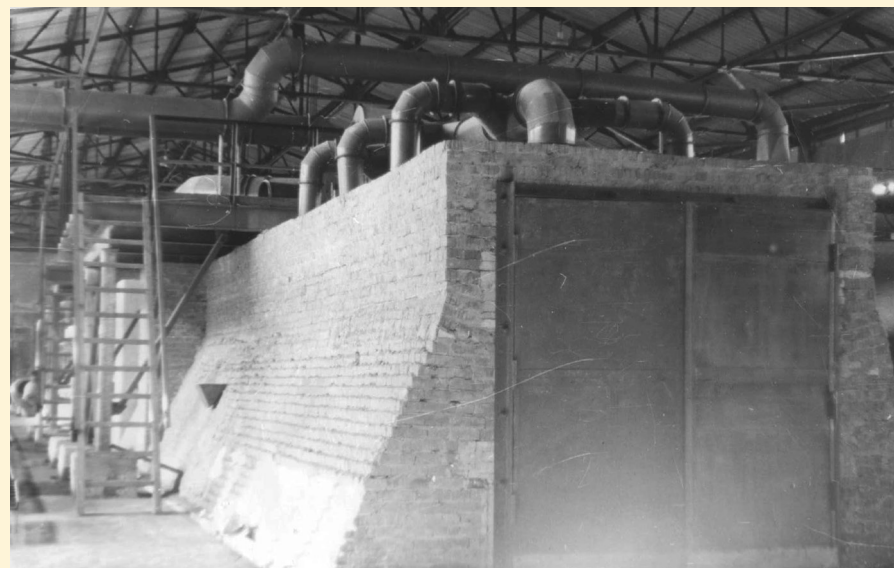
- Пресс СМ-443 заменен на СМК-28.

1976 г.

- Выполнено асфальтирование дорог и площадок;
- Расширено сушильное отделение;
- Завершено строительство двух туннельных печей.



В новом корпусе печного отделения строятся две туннельные печи длиной 62 метра на газообразном топливе



Строительство туннельных печей близится к завершению

1977 г.

- Освоен обжиг в туннельных печах;
- Смонтирована и освоена система САРИК на печах.

1978 г.

- Разработан проект реконструкции формовочного отделения Кировским филиалом «Росоргтехстром»;
- Разобрана кольцевая печь.

1979 г.

- Смонтированы глиномешалка СМ-1238 и дырчатые вальцы СМК-25.

1981 г.

- Организована лаборатория проверки качества кирпича.

1983 г.

- Создано производство блоков из жаростойкого бетона для футеровки печных вагонеток.

1985 г.

- Началось строительство корпуса нового формовочного отделения.

1988 г.

- Установлены автомобильные весы;
- Разработан проект линии по производству кирпича полусухого прессования с размещением её в новом корпусе формовочного отделения.

Проект был выполнен силами Проектно-конструкторского бюро п.о. «Удмуртстройматериалы» практически по всем разделам проектирования в рекордно-короткий срок (менее чем за полгода).

1989 г.

- Закончено строительство формовочного отделения, начат монтаж оборудования линии по производству кирпича полусухого прессования.

1990 г.

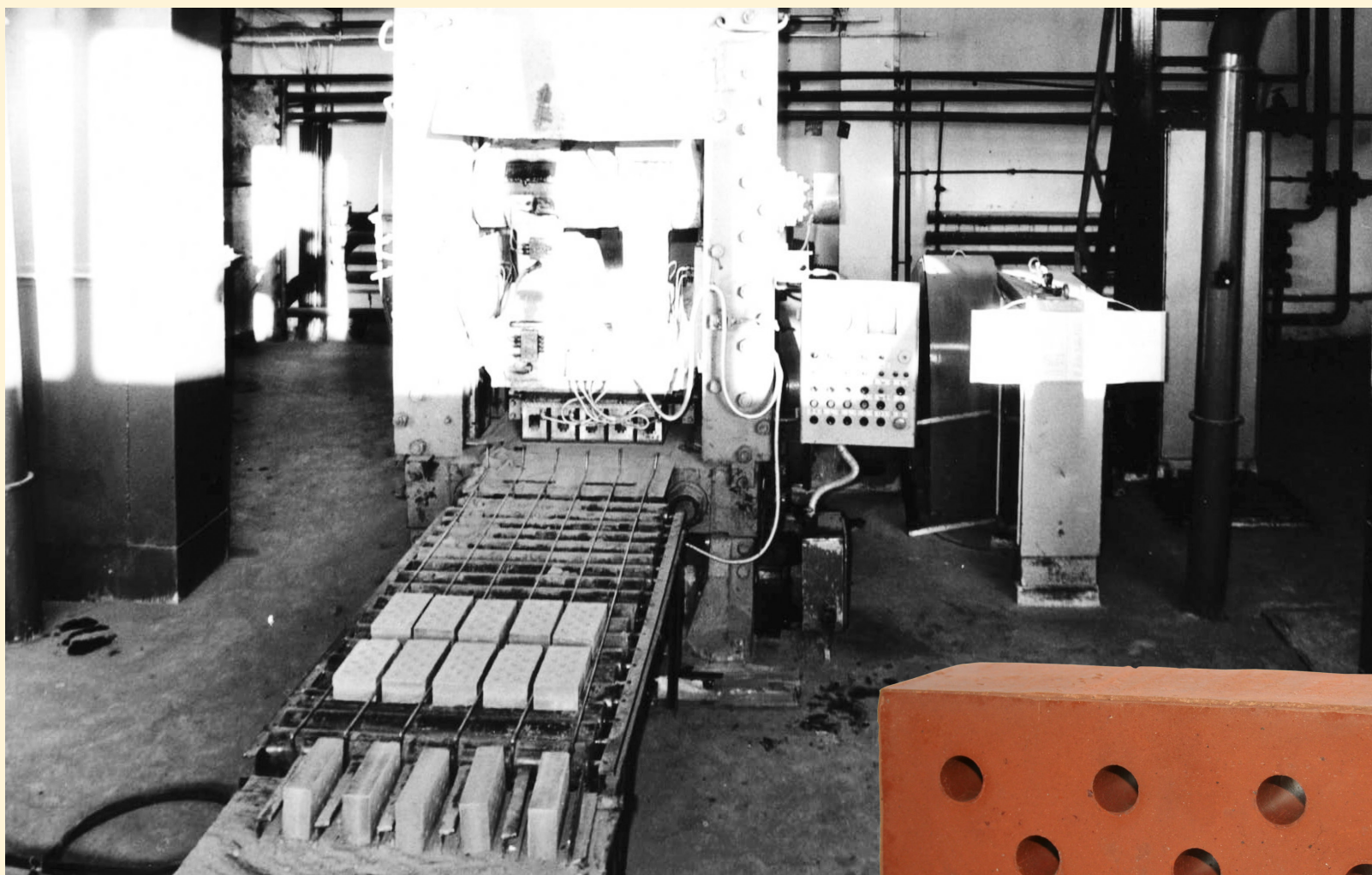
- Освоение производства кирпича полусухого прессования.



Образцы продукции производившиеся на участке гончарных изделий



Линия производства кирпича полусухого прессования. Массоприготовительное отделение



Отделение прессов линии полусухого прессования



*Такой кирпич производился на линии
полусухого прессования*

1991 г.

— Реконструированы туннельные печи. В результате реконструкции длина печей была доведена до 92 метров (против исходных 62 метров). Кроме того, впервые, зона обжига и охлаждения были выполнены с плоским сводом из жаростойких панелей собственного изготовления. В результате реконструкции параметры обжига были максимально приближены к требуемым для кирпича полусухого прессования, возросла мощность печного отделения в целом, стало возможным строить печи без каркаса и откосов и многое другое.

1992 г.

— Изготовлен автомат-укладчик сырца;
— Внедрена водооборотная система охлаждения вакуумных насосов.

1993 г.

— Заменен парк сушильных вагонеток с каркасных на консольные;
— Смонтирован и освоен автомат-укладчик сырца;
— Механизирована подача опила в сито-бурат и удаление отсевов.

1994 г.

— Начался монтаж автомата-садчика собственного изготовления;
— В качестве отощающей добавки вместо песка началось использование дегидратированной глины.

1995 г.

— Окончание монтажа и пуско-наладочных работ автомата-садчика;
— Ввод в эксплуатацию пристроя к А.Б.К. с организацией в нем столовой для работников цеха;
— Наблюдается спад производства ввиду падения спроса на кирпич.

1997 г.

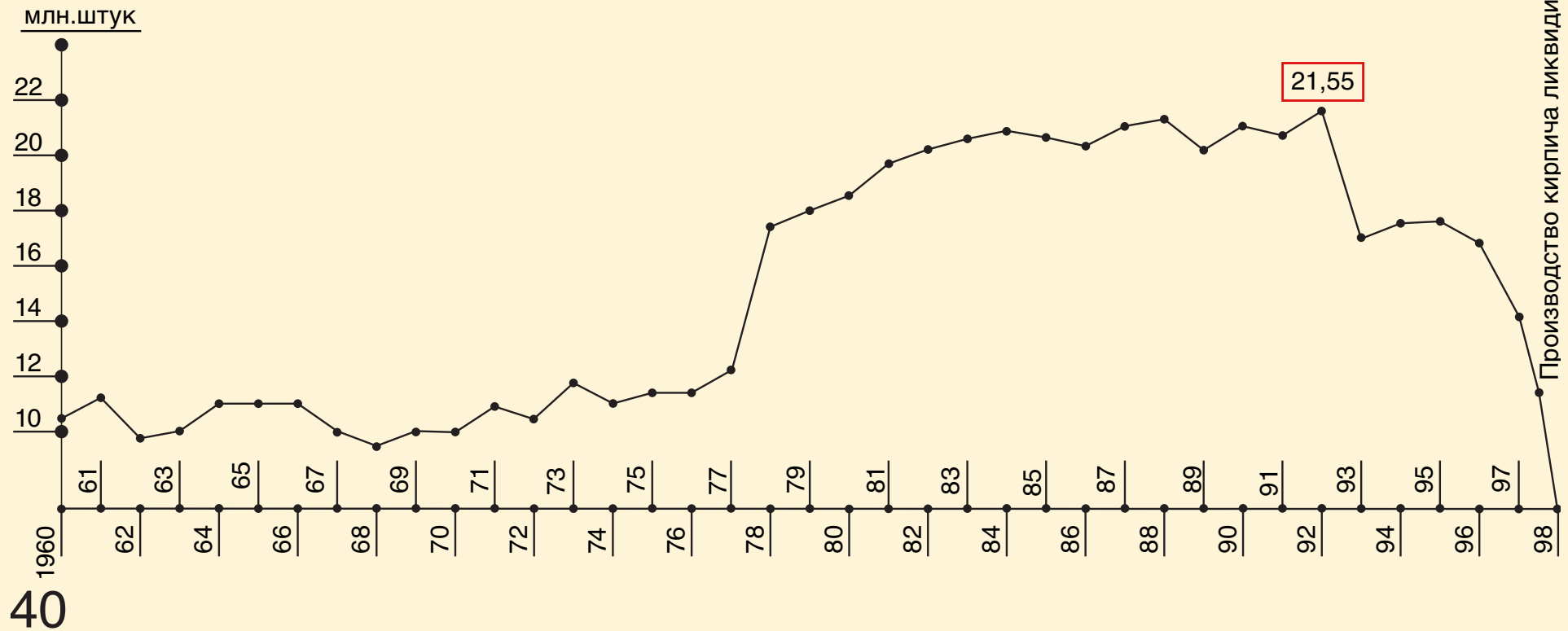
— Производство кирпича ликвидируется.

Производство керамического кирпича в цехе №2 прекратило свое существование находясь на несоизмеримо более высоком уровне развития по сравнению с уровнем 1961 года при вхождении в состав завода.

В течение данного периода были реконструированы и построены вновь: приемное, формовочное, сушильное, перегрузочное, печное отделения. Производство кирпича с 1978 года (после пуска туннельных печей) до периода спада в 90-х годах стабильно держалось на уровне 20 миллионов шт. в год. Пик выпуска был достигнут в 1992 году в количестве 21,55 млн. штук. Помимо линии формовки по «традиционной» пластической схеме в цехе успешно работала линия полусухого прессования кирпича, аналогов которой в Удмуртии не было и нет. В цехе были смонтированы и успешно работали автомат-укладчик и автомат-садчик собственного изготовления. Были реконструированы туннельные печи.

Очевидно, что «под нож» было пущено весьма совершенное и доработанное производство.

Цех №2. Кирпич керамический



Цех №3

1966 г.

- Закончено строительство галереи и бункерного склада.

1967 г.

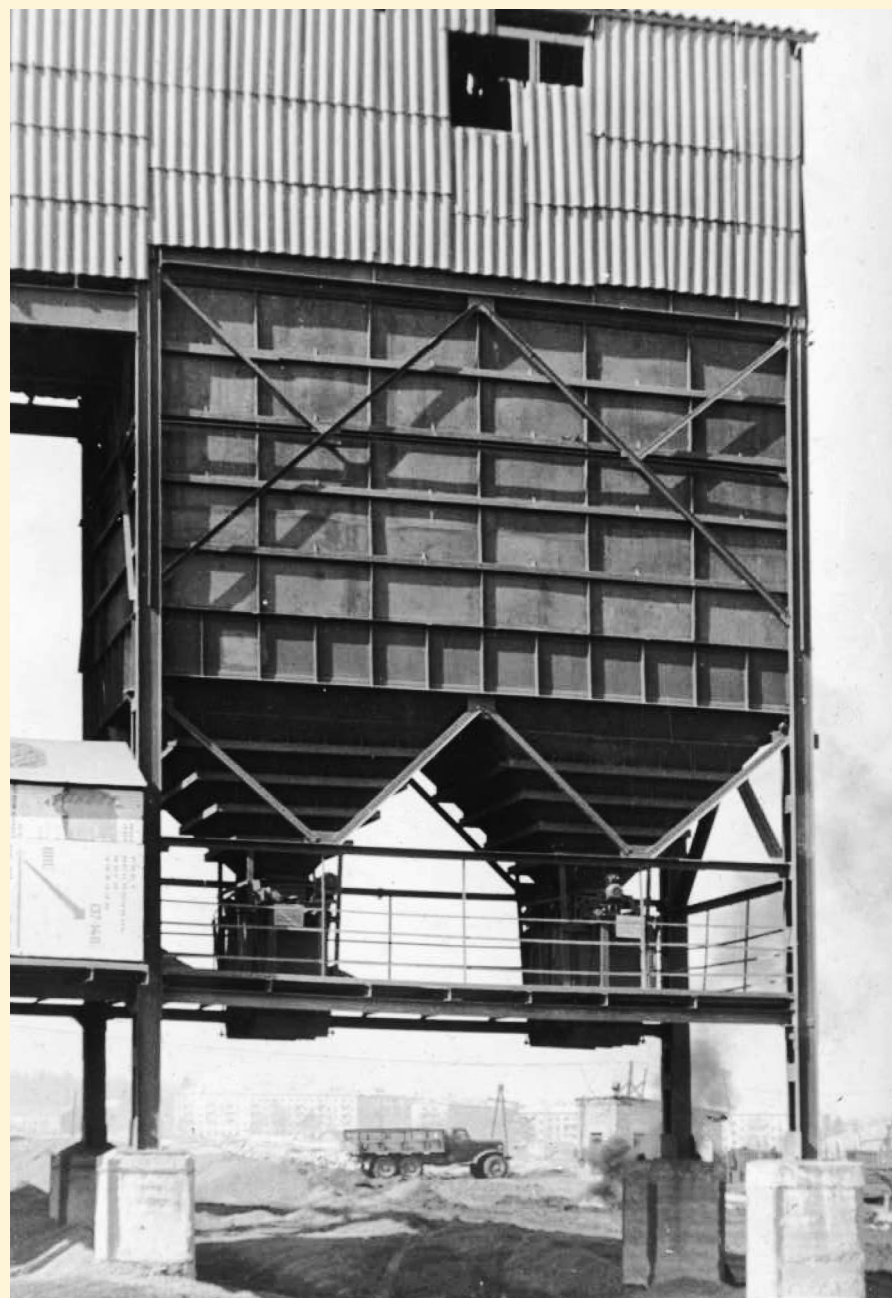
- Вращающиеся печи переведены с мазута на газ;
- Освоен выпуск фракционированного керамзита.

1968 г.

- Смонтирована автоматика отсечки газа.

1975 г.

- Изготовлен дополнительный бункер хранения керамзита с установкой второй грависортировки.



Шестидесятые годы. Создается складское хозяйство цеха

1976 г.

— Выполнен проект реконструкции цеха силами Кировского филиала «Росоргтехстром».

1977 г.

— Началась реконструкция цеха.

1981 г.

— Введен в эксплуатацию бытовой корпус.

1982 г.

— Оборудована лаборатория качества.

1983 г.

— 30 июня госкомиссией принята в эксплуатацию третья линия обжига керамзита с бункерным складом хранения по фракциям;

— В формовочном отделении дополнительно к дырчатым вальцам смонтирован пресс СМК-21;

— Освоено производство дегидратированной глины.

1984 г.

— Заменена одна вращающаяся печь.

1987 г.

— Заменена вторая вращающаяся печь.

1988—1989 г.

— Освоено производство керамзитового песка.



Складское хозяйство цеха после завершения реконструкции

1993 г.

— Пресс СМК-21 заменён на СМК-315;

— Изготовлена самодельная молотковая дробилка для дробления дегидратированной глины.

1995 г.

— Организовано дробление дегидратированной глины для цеха №2.

1996—2001 гг.

— Проведены ремонтные работы зданий, кровли, полов, окон, дверей, систем аспирации и вентсистем. Проведены работы по замене мазутопроводов, устройству площадок с твердым покрытием, благоустройству территории.

2002—2003 гг.

- Заменен сушильный барабан на новый СМЦ-440.

2004 г.

- Заменен пресс СМК-315 на аналогичный.

2005 г.

- Монтаж аспирационной системы очистки отходящих газов от сушильного барабана.

2006—2007 г.

- Монтаж электронной системы контроля за технологическим процессом производства и контроля за уровнем заполнения бункеров сырца и керамзита.

2008 г.

- Построена механизированная эстакада для складирования и отгрузки фасованного в контейнеры гравия.



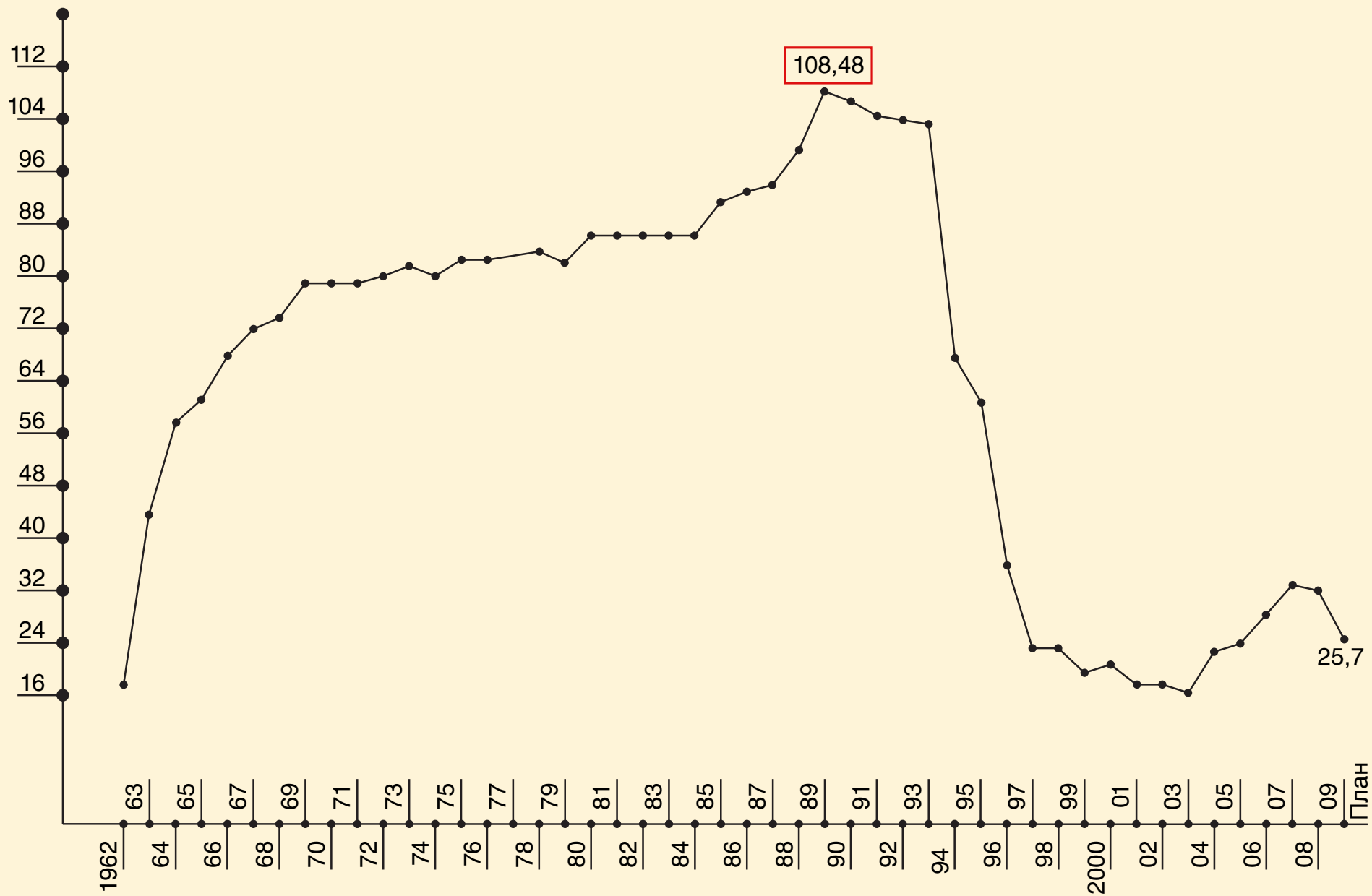
Монтаж аспирационной системы



Наши дни. На территории цеха №3

Цех №3. Гравий керамзитовый

тыс.м.³





Церемония награждения завода переходящим красным знаменем ЦК КПСС, Совета министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ. 1988 год

В данном перечне были приведены работы, выполненные только в основных трёх цехах, и только наиболее значимые работы.

Не приведены работы, выполнявшиеся во вспомогательных цехах и участках иначе перечень был бы чрезмерно большим.

За период своей работы завод выпустил 2 миллиарда штук условного кирпича, достаточного для строительства 2 тысяч 100-квартирных кирпичных домов и 3 миллиона м³ керамзитового гравия, достаточного для строительства 1,2 тысячи 100-квартирных панельных домов.

Под руководством опытных директоров, завод всегда отличался стабильностью в работе, постоянным совершенствованием производства, заботливым отношением к нуждам работников и добросовестным выполнением обязательств перед потребителями. Являясь лидером по производству керамических стеновых материалов среди родственных предприятий республики завод неоднократно награждался почетными грамотами и знаменами на уровне ЦК КПСС, Совета министров СССР, Совета министров РСФСР и Министерства промышленности строительных материалов РСФСР.

Завод «ИЗКМ» — наши дни



