

65/354/11
2
Сталиногорскому химкомбинату
имени Сталина

25

лет

1933—1958 гг.

г. Сталиногорск.
1958 г.

СОВЕТ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА
ТУЛЬСКОГО ЭКОНОМИЧЕСКОГО
АДМИНИСТРАТИВНОГО РАЙОНА

Сталиногорскому химкомбинату
имени Сталина

25

лет

1933—1958 гг.

51898 -КО

Менделеев
25/11/58

КО	МУК "НБС" Центральная городская библиотека
----	---

АБ	НОВОМОСКОВСКАЯ ЦРБ
----	-----------------------

Сталиногорск, 1958 г.

Ответственный редактор
Г. С. КОЗЛОВ.

Этапы большого пути

С. В. САДОВСКИЙ
директор комбината

Страна создавала свою тяжелую индустрию. В разных районах необъятной Родины сооружались крупные промышленные предприятия. Магнитка, Кузнецкий металлургический комбинат, Днепрогэс — все это вошло замечательной страницей в летопись нашего государства.

Для бурно развивающегося народного хозяйства, для коллективизированного сельского хозяйства требовалась разнообразная химическая продукция, особенно удобрения. И вот в начале 1930 года по решению Совета Труда и Оборона в Подмосковье, на берегах небольших рек Шата и Любовки был заложен наш химкомбинат. Он был в числе первых предприятий, проложивших путь широкому развитию отечественной химической промышленности.

Комбинат создавался невиданными до этого темпами. Развернув основное строительство в 1931 году, строители в декабре 1933 года рапортовали партии, народу о готовности первой очереди цехов. 22 декабря правительственная комиссия приняла их в эксплуатацию. Если учесть строительную технику тех лет, то надо сказать, что предприятие сооружено в рекордно короткие сроки. В суровых условиях, на пустыре, в степи был выполнен огромный объем строительно-монтажных работ, проложены сотни километров железнодорожных линий, водопроводных, канализационных и кабельных сетей, было создано большое искусственное водохранилище.

Одновременно на базе залежей угля развертывалось строительство электростанции, керамкомбината, шахт. Для размещения строителей возводилось временное жилье. Буквально на глазах выросли Ударная, Советская, Транспортная

и другие улицы. Наряду с этим для эксплуатационного персонала строились кварталы будущего нового социалистического города — Сталиногорска.

Московская партийная организация оказывала постоянную помощь ударной стройке первой пятилетки. Из Москвы, Тулы, близлежащих районов сюда были направлены тысячи рабочих, была проведена мобилизация коммунистов и комсомольцев. Они цементировали, сколачивали коллектив, являлись примером, возглавляли патриотическую инициативу строителей. Созданные партийные и комсомольские организации стали проводниками решений партии и правительства, инициаторами, организаторами борьбы за создание нового индустриального центра страны. Партийная организация перевоспитывала вчерашних хлеборобов в квалифицированных рабочих. Везде чувствовались боевитость, задор, огонек молодежи, комсомольцев. Это они проложили шоссе, соединив два района города. Недаром оно названо Комсомольским.

Вместе со строительством росли кадры, очень много было создано курсов. Большую работу по подготовке кадров провел коммунист тов. Г. Д. Трещев, который и ныне руководит химико-механическим техникумом. И те, кто строили комбинат, заняли места у машин и аппаратов, стали кадровыми рабочими-эксплуатационниками.

Сталиногорские химики успешно осваивали новую технологию, совершенствовали производство. Предприятие давало стране аммиак, азотные удобрения, азотную кислоту и другую продукцию. В 1934 году у нас был впервые в Советском Союзе пущен цех синтетического метилового спирта. В течение 20 лет он являлся единственным таким цехом в стране. В 1936 году комбинат стал выпускать продукцию хлорного производства.

Вслед за первой строились вторая и третья очереди цехов. В 1938 году предприятие выходит в число передовых заводов химической промышленности страны, показывает пример ритмичной работы, освоения техники, технологии. В последующие годы комбинат набирает темпы, наращивает выпуск продукции.

В первые месяцы войны комбинат стал крупнейшей базой снабжения страны сырьем для оборонной промышленности. Когда нависла угроза оккупации Сталиногорска, химики в исключительно трудных условиях прифронтовой полосы, показывая примеры мужества, выдержки, организованно демонтировали и вывезли основное оборудование на восток страны, туда

же выехали многие инженеры и высококвалифицированные рабочие.

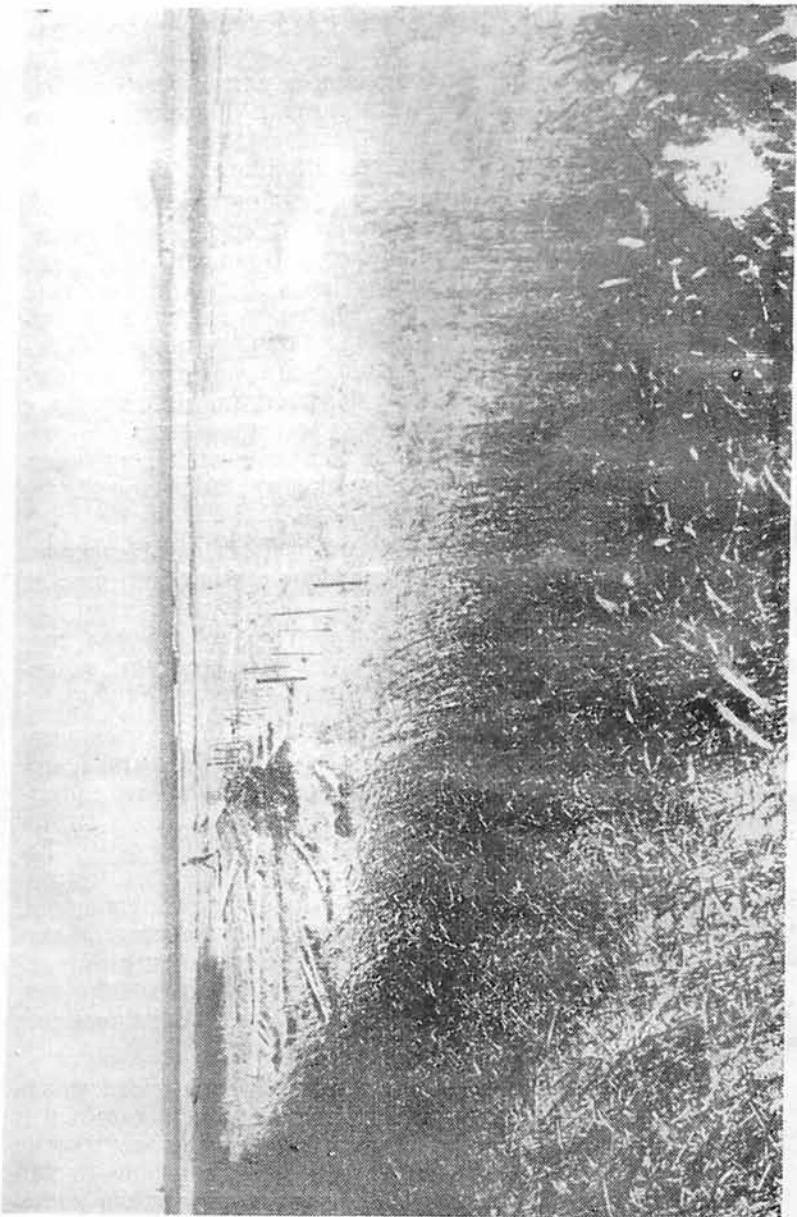
Сталиногорцы активно участвовали в расширении производства на Чирчикском (Узбекистан) и Березниковском (Урал) химических заводах, там была смонтирована часть оборудования, вывезенного с нашего комбината.

Недолго хозяйничали оккупанты на сталиногорской земле. Доблестная Советская Армия разгромила немцев под Москвой, вышибла захватчиков из нашего города. В январе 1942 года началось восстановление комбината. Часть оборудования была возвращена из восточных районов обратно, что послужило базой для восстановления первых цехов. Люди трудились с большим пафосом, патриотизмом, забывая о сне и отдыхе, возрождали из руин цех за цехом, участок за участком. Не считаясь с трудностями, терпя большие лишения, весь коллектив самоотверженно работал над выполнением постановления Государственного Комитета Оборона по быстрейшему вводу комбината в строй действующих предприятий.

В течение одного года основные цехи были восстановлены и сданы в эксплуатацию. Сталиногорцы снова обеспечивали нужды обороны страны, увеличивали выпуск продукции для фронта. В годы войны комбинат неоднократно занимал первенство во Всесоюзном социалистическом соревновании, завоевывал Красное знамя Государственного Комитета Оборона.

Восстановление второй очереди комбината в послевоенные годы шло на базе более совершенной техники, обновления, модернизации оборудования, были организованы новые производства. Характерно, что выпуск удобрений в 1953 году значительно возрос в сравнении с довоенным 1940 годом. Такой рост выработки продукции достигнут за счет интенсификации процессов, лучшего использования оборудования, благодаря творческой инициативе рабочих, инженеров и техников. Подлинными новаторами производства, пионерами передовых методов труда показали себя тт. Булгаков, Сбродов, Ананенков, Глухов, Коновалов, Красникова, Александрова, Уткина и другие.

Замечательной традицией на комбинате стало оказывать социалистическую помощь другим предприятиям кадрами и в решении технических вопросов. Еще в довоенные годы многие сталиногорцы были посланы на другие заводы и заняли там руководящие посты. С тех пор все время представители нашего комбината участвуют в пуске, наладке новых предприятий.



Сжатая пшеница. Разбиваются первые фундаменты цехов.

Трудно найти такой завод в азотной промышленности страны, где бы не трудились сталинаторцы.

Наши инженеры, техники и рабочие ведущих профессий оказывали большую техническую помощь странам народной демократии. Они выезжали в Китай, Корею, Болгарию, Польшу, Румынию, Венгрию для пуска производства, обучения на месте обслуживающего персонала. С Димитровградским химическим комбинатом (Болгария) у нас постоянная связь.

С 1953 года комбинат выпускает мочевины — концентрированное удобрение и сырье для производства пластических масс и синтетических клеев. За пятилетие его проектная мощность увеличена в 2,4 раза. С конца прошлого года у нас освоено производство гранулированной аммиачной селитры, пользующейся большим спросом в сельском хозяйстве.

В этот период построены и пущены также цехи хлористого кальция и металлического натрия.

В настоящее время комбинат вырабатывает свыше 25 видов различных химических продуктов. Отдельные из них (хлорная известь, фотогипосульфит, натриевая селитра) выпускаются в расфасованном виде для нужд широкого потребления. Наше предприятие имеет связи с другими экономическими районами страны, поставляет продукцию в ряд стран народной демократии.

Коллектив гордится тем, что является бессменным участником Всесоюзной сельскохозяйственной выставки, увеличивая выпуск удобрений, вносит свой вклад в подъем сельскохозяйственного производства.

Партия всегда уделяла исключительное внимание химической промышленности. Это с новой силой проявилось в решениях майского Пленума ЦК КПСС, наметившего боевую, конкретную программу ускоренного развития химической промышленности. Претворяя ее в жизнь, коллектив привел в действие резервы, что позволило увеличить выпуск удобрений и других продуктов. Впервые в широких масштабах начала выпускаться аммиачная вода. Это жидкое высокоэффективное удобрение уже дает свои результаты. Из Кимовского и других районов области поступают замечательные вести о высоком урожае на полях, где вносилась аммиачная вода.

После майского Пленума у нас значительно расширена тематика научно-исследовательских работ. Созданный филиал ГИИПа включил в свой план ряд крупных вопросов. Усилены работы по комплексной механизации и автоматизации произ-

водства. В частности, завершается комплексная автоматизация цеха слабой азотной кислоты.

Событием большой государственной важности явился досрочный перевод первой очереди аммиачного производства на природный газ. Как известно, в канун 41-й годовщины Великого Октября были получены первые тонны аммиака из нового сырья. Надо прямо сказать, что газификация комбината явилась хорошей школой для строителей, монтажников и химиков, во всем проявилась техническая зрелость наших инженеров. Такой значительный объем работ выполнен в столь сжатые сроки благодаря конкретной, повседневной помощи областного и городского комитетов партии, совнархоза, в условиях проведенной перестройки управления промышленностью и строительством.

Народнохозяйственное значение перевода комбината на газ трудно переоценить. Этим открывается борьба за большую химию. В следующем году окупятся затраты, произведенные на перевод первой очереди предприятия на газ, будут сэкономлены тысячи тонн кокса, уже в четвертом квартале этого года не потребуется государственная дотация. В дальнейшем ежегодно будут экономиться десятки миллионов рублей, предприятие станет высокорентабельным, на базе использования природного газа будут организованы новые крупные производства.

С огромным воодушевлением встретил коллектив комбината тезисы доклада Н. С. Хрущева на XXI съезде Коммунистической партии. Претворение в жизнь намеченного грандиозного семилетнего плана поднимет нашу страну на новую ступень, явится решающим шагом на пути к коммунизму.

Замечательные, захватывающие перспективы открываются перед нашим предприятием. Географическое расположение комбината в центре Европейской части СССР, наличие свободных площадей, дешевого сырья позволяют максимально использовать имеющиеся резервы, резко увеличить выпуск удобрений, в короткий срок организовать производство синтетических материалов и других важных продуктов.

Изменится облик комбината. Параллельно с расширением и строительством новых цехов будут реконструированы водоснабжение, канализация, электроснабжение, теплоснабжение. Вся площадка комбината будет заасфальтирована, озеленена.

Уже в 1960 году предусмотрено электрифицировать участок дороги юг—комбинат. За пятнадцать минут рабочий приедет с юга на производство. Химики получат за семилетку около 6,5 тысячи квартир со всеми коммунальными удобствами.

Каждая квартира рассчитана на одну семью. Запроектировано дальнейшее строительство детских садов, яслей, школ. Скоро в городе появятся новый двухзальный кинотеатр, музыкальное училище, комбинаты бытового обслуживания.

Замечательными успехами встречают химики 25-летие своего родного предприятия. В сравнении с довоенным периодом выпуск валовой продукции значительно возрос. Особенно большой рост достигнут по производству аммиачной селитры. Производительность труда рабочих выросла за то же время в 2,6 раза.

Широко развернув социалистическое соревнование за достойную встречу XXI съезда Коммунистической партии, коллектив комбината на полмесяца раньше срока выполнил план 1958 года. По результатам работы за третий квартал предприятия присуждено переходящее Красное Знамя Совета Министров РСФСР и ВЦСПС. Во второй половине ноября в цехах начали создаваться бригады и смены коммунистического труда. Коммунистические обязательства молодежных коллективов проникнуты стремлением каждого стать образцом нового советского человека.

Уверенный в своих силах, с новой творческой энергией коллектив вступает во второе 25-летие. Он полон решимости сделать все для успешного выполнения семилетнего плана развития народного хозяйства страны, внести свой вклад в построение коммунизма.

Начало строительства

РОЖДЕНИЕ ЗАВОДА

*С. В. ГАМРЕЦКИЙ,
заведующий парткабинетом*

В своем декрете от 28 апреля 1928 года Совет Народных Комиссаров указал, что химия является одним из решающих факторов в выполнении исторического Постановления XIV съезда партии об индустриализации страны. В связи с этим Госплану было дано указание предусмотреть в первой пятилетке максимальное развитие химической промышленности, которая выделялась в самостоятельную отрасль народного хозяйства.

На основании этого в ряде районов Советского Союза, в том числе вблизи Бобриков, Госплан наметил строительство химических заводов. Наш комбинат должен был обеспечить минеральными удобрениями сельское хозяйство центральных областей Российской Федерации. Бобриковский район был выбран для строительства потому, что здесь специалисты обнаружили большие запасы угля, гипса и колчедана. Кроме того, поблизости проходила крупная железнодорожная магистраль.

11 сентября 1929 года Совет Труда и Оборона утвердил план, в котором намечалось построить цехи по производству азотных удобрений, электростанцию, керамкомбинат, две плотины, все вспомогательные сооружения и город на 50 тысяч человек населения. На все это правительство ассигновало сотни миллионов рублей.

Строительство химкомбината намечалось вести в две очереди. В первую входило сооружение цехов по выработке аммиачной селитры, сульфатоаммония, серной кислоты. Всего 15 объектов. Место строительства было выбрано между деревнями Степановка, Черная Грязь и Засецкой.

Осенью 1929 года образовали строительное управление, которое именовалось «Мосхимэнергострой». Ему и было поручено сооружение всех объектов.

Уже с января 1930 года на станцию Грицово и Маклец стали поступать материалы, инструменты, спецодежда и другие грузы. Так как до строительной площадки не было железнодорожных путей, доставлять все на место пришлось гужевым транспортом. А еще через два месяца широким фронтом развернулось строительство жилья, мастерских, столовых и складских помещений. В апреле, как только сошел снег, приступили к планировке площадки для будущих химических цехов, ремонтно-механического и кислородного заводов. В мае 1930 года начали рыть котлованы под заводские корпуса,ложили Шатовскую плотину.

На строительство стали прибывать люди со всех концов нашей страны. В своем большинстве это были крестьяне, не имеющие специальности, не знакомые с производственной дисциплиной, организацией труда. Из них создавались артели, чаще всего по признаку землячества. Трудно приходилось подчинить работу этих артелей интересам строительства. Некоторые норовили как бы побольше получить и поменьше сделать. На строительстве работало много так называемых грабателей, частных лиц, имевших своих лошадей.

Шли месяцы, а на строительство прибывали все новые партии рабочих. Ехали по вербовке группами и самостоятельно, в одиночку. Хотя сборные фанерные бараки росли, как грибы после дождя, однако жилья не хватало. Поэтому вокруг площадок, по оврагам вскоре появилось много землянок, целых, как тогда называли, «копай-город».

Нехватка жилья, артельная система вызывали большие трудности. Неустойчивая часть людей, в основном та, что стремилась к легким заработкам, уезжала. К тому же плохо поступали материалы. Темпы строительства падали, план срывался. А тут еще надо было готовиться к работе в зимних условиях. В июле 1930 года от станции Маклец до стройплощадок проложили железнодорожную ветку. Это значительно облегчило подвозку стройматериалов.

Важным участком считалась Шатовская плотина. Планом предусматривалось закончить ее сооружение до весенних паводков 1931 года. Нелегкое это было задание. Ведь строители не имели никакой техники. Они располагали лишь гужевым транспортом да несколькими вагонетками шахтного типа. А предстояло сделать огромную земляную насыпь высотой в 24

и длиной 530 метров, перевезти и уложить более одного миллиона кубометров грунта, породы, гравия, камней и часть бетона.

К осени 1930 года строительство плотины отставало от графика на полтора—два месяца. Требовалось срочно принимать меры.

ЦК ВКП(б) предложил Московскому комитету партии укрепить строительство кадрами. По путевкам обкома партии и комсомола на Бобриковское строительство вскоре прибыли сотни коммунистов, многочисленный отряд молодежи.

С их помощью была пересмотрена организация труда, налажен партийный и комсомольский контроль за строительством, развернулось социалистическое соревнование, появились первые ударники. С этого момента началась ломка артелей. Стали создаваться производственные бригады.

В своем обращении к парткому, постройкому и всему коллективу строителей ЦК ВКП(б) призвал 30 октября 1930 года ликвидировать отставание, выполнить план и образцово подготовиться к работе в зимних условиях.

В ответ на это обращение строители объявили четвертый квартал года ударным. Резко повысилась производительность труда. На многих участках выработка превышала нормы в два—три раза. Увеличилось число ударников.

К весне 1931 года со всех концов страны на Бобриковскую стройку съехалось более 20 тысяч строителей различных возрастов, национальностей и специальностей. Среди этой мало организованной массы людей постепенно складывалось твердое ядро из коммунистов и комсомольцев, молодежи и кадровых рабочих, которые пришли на строительство по зову партии, они героически преодолевали трудности, вели борьбу с рвачами, лодырями и прогульщиками, разоблачали вражескую агитацию, создавали хозрасчетные ударные бригады.

Четырехтысячный комсомольский коллектив объединил вокруг себя молодежь. Своим примером, мужеством он вел строителей на решение самых трудных и сложных задач.

Холодная зима 1930—1931 годов сменилась ранней и дружной весной. Собравшиеся в верховьях реки Шат весенние воды грозили размывать незаконченную плотину. Полторы тысячи комсомольцев и молодежи в течение трех дней героически вели борьбу со стихией и победили ее. Комсомольская организация плотины получила переходящее Красное знамя, а ее герои тт. Донецкий, Бронский, Чугункин, Савостин и другие награждены ценными подарками.

С весны 1931 года главное внимание было переключено на сооружение производственных зданий химкомбината. К этому времени опыт хозрасчетных бригад позволил пересмотреть нормы выработки и по-новому организовать работы на участках, установить новые расценки и доводить плановые задания до каждого звена, рабочего. Все это помогло резко повысить производительность труда. Ударные бригады тт. Рожкова, Харитоновы выполняли нормы на 150—160 процентов.

Ставится новая задача: до зимы закончить строительство корпусов основных химических цехов, ТЦ, механического завода. Комсомол берет шефство над наиболее важными объектами и развертывает работы под лозунгами: «Всю волю, все силы и энергию — на окончание строительства в срок!»



Строительство цехов химкомбината.

В результате большого трудового подъема к концу августа 1931 года заканчивается кирпичная кладка большинства зданий аммиачного производства, ремонтно-механического и кислородного заводов, начинается установка и монтаж оборудования. 17 октября были закончены земляные работы на Шатовской плотине.

Развертывание монтажных работ вызвало большие потребности в кислороде. Форсированным темпом идет монтаж завода по выработке этой продукции. Меньше, чем за два месяца он был готов к пуску и 21 декабря 1931 г. дал первые баллоны своей продукции. Таким же темпом идет монтаж котлов теплоцентрали. К первому января 1932 года монтаж одного котла был закончен и над корпусами потянулся дымок, извещающий, что химический комбинат начинает жить. В том же месяце приступили к монтажу оборудования в катализаторном цехе, а уже в марте отсюда поступили первые тонны продукции. С этого момента был положен конец ввоза катализаторов из-за границы.

В успешном ведении монтажных работ большую роль играл механический завод, где изготовлялось нестандартное оборудование, трубные изделия, эстакады и много других деталей и частей. Хотя цехи еще не были закончены и многие работы поэтому велись на улице, коллектив завода успешно справлялся с поставленной задачей.

В марте 1932 года было закончено строительство аммиачного производства и отделений серноокислотного цеха. К этому времени прибыли представители иностранных фирм (английской и немецкой) вместе со своими специалистами, которые должны были вести здесь монтаж оборудования. Работы они начали с опозданием почти на целый квартал. Партийная организация призвала коллективы пустить аммиачную группу в срок. Люди трудились с двойной нагрузкой, не считаясь со временем. Но энтузиазм наших рабочих, инженеров и мастеров натапливался на косность и даже враждебность некоторых иностранных специалистов. Монтажные сварочные работы они вели под большим секретом, не допускали близко к этому месту наших людей.

Однако наши рабочие, особенно молодежь, с жадностью изучали технику, старались овладеть ею и выполнить поставленную задачу. При этом везде проявляли находчивость и смекалку.

Так, при монтаже оборудования в цехе конверсии не было мостового крана, он где-то задержался в дороге. Иностранные специалисты настаивали прекратить работы до получения и установления крана. Это грозило срывом плана. Наши инженеры и монтажники нашли способ поднять и установить самое тяжелое оборудование простейшими приспособлениями.

Лето и осень 1932 года прошли в горячей борьбе за выполнение плана монтажных работ. Но не везде дело шло глад-

ко. Несвоевременные поставки металла и оборудования, нестандартность его, проектные упущения — все это настолько сдерживало выполнение плана, что наверстать упущенное невозможно было даже в две смены и субботниками. Тогда отстающие участки объявлялись ударными. Для выполнения правительственного задания в срок люди работали, не жалея сил.

К концу 1932 года монтажные работы в аммиачном производстве и в отделении башенного сернокислотного цеха в основном были завершены. В декабре началось испытание компрессоров.

В марте 1933 года приступили к обкатке оборудования, а в июле цех аммиака дал свою первую продукцию.

В период подготовки цехов к сдаче в эксплуатацию широко развернулась борьба за овладение техникой и технологией производства. По инициативе заводской комсомольской организации с 10 августа по 25 сентября 1933 года по всему заводу были проведены общественные технические экзамены. Это помогло каждому химику лучше освоить свое рабочее место.

11 октября 1933 года прибыла правительственная комиссия для приема Бобриковского азотно-тукового завода. Она работала более двух месяцев. В строй вступали все новые и новые цехи. 20 декабря дал продукцию цех аммиачной селитры.

Многотысячный коллектив строителей, монтажников и эксплуатационного персонала готовился к своему большому празднику — приему химкомбината в число действующих предприятий страны.

Здания украшались транспарантами, лозунгами, панно, призывающими к новым трудовым успехам. Все цехи, территория комбината, шоссе были иллюминированы. Высоко на гранитных башнях четко вырисовывались слова: «У нас не было серьезной и современной химической промышленности. У нас она есть теперь». На генераторном цехе в обрамлении электрических лампочек химики установили портрет В. И. Ленина. Вдоль шоссе были вывешены портреты тех, кто соорудил и пускал комбинат, шел в первых рядах строителей, — Ступакова, Глазкова, Когана, Веры Брагиной и других лучших людей, удостоенных правительственных наград.

Праздник 23 декабря 1933 года, посвященный торжественному пуску одного из первенцев химической промышленности, поистине был народным праздником, народным ликованием.

ПРОЧНЫЙ ФУНДАМЕНТ

*Т. С. ПРОКОШИН,
начальник кислородного цеха*

Многие работники хлорного производства, наверное, не подозревают, что на том месте, где расположены их цехи, когда-то была деревня. А там, где ныне проходят пассажирские и грузовые поезда (около заводууправления), 25 лет назад было топкое болото.

Деревня Степановка «переселилась» на другое место, а болото превращено в ровную сухую площадку. Все это сделали люди, которые прибыли сооружать мощный химический комбинат. Мне довелось вместе с ними закладывать фундамент этого крупного промышленного предприятия.

На стройку приезжали со всех концов страны, люди самых различных профессий: ткачи и кондитеры, сапожники и пекари, крестьяне и железнодорожники, шахтеры и каменщики. Все мы сначала были землекопателями, а потом учились класть стены, монтировать оборудование и одновременно готовились стать у аппаратов и машин, чтобы управлять ими. Тяжело приходилось каждому, но работали с огромным вдохновением.

В 1931 году первым вступил в строй кислородный цех и начал давать монтажникам свою продукцию. На очереди стоял сернокислотный. Коллектив строителей решил сдать его в эксплуатацию досрочно в первой половине 1933 года. Но некоторые работы отставали от графика. Много времени, например, требовалось на загрузку башен кварцем. По плану на это предполагалось три месяца. Коммунисты, комсомольцы заявили, что они найдут способ сократить сроки. В то время партийную организацию возглавлял тов. Дронов. Вместе с инструктором горкома партии тов. Африкяном и передовиками они разработали подробный план действий.

Было решено из коммунистов и комсомольцев, активистов создать дополнительные бригады с тем, чтобы работа по загрузке башен не прекращалась круглосуточно. Этот объект был объявлен ударным.

Конечно, сейчас наверняка не потребовалось бы призывать десятки людей работать по две смены. Мощные механизмы, подъемные краны заменяют сотни рук. А тогда у нас такой техники не было. Приходилось почти все делать по-кустарному.

Башни сернокислотного цеха высокие, очень емкие. Загрузить их вручную не так просто. Мы соорудили приспособление — сделали клеть, поставили блоки, подцепили канаты и получился своего рода лифт. Лебедки, конечно, не было. На подъем клетки подобрались ребята, которые посильнее. И дело заклопело. Каждую смену подводили итоги по бригадам, присуждали первенство, выдавали премии победителям, выпускали боевые листки и «молнии». Самоотверженно трудились на этой работе тт. Бегунков, Дрыкин, ныне они пенсионеры, Журавлев, Пережогин, Гвоздев, Зеленев, молодой тогда инженер Б. В. Федосеев и другие.

Загрузку башен кварцем закончили за месяц, то есть в три раза сократили срок, намеченный планом. Такими же ударными темпами мы помогли затем аммиачникам ликвидировать прорыв на одном из участков работ.

Подобные решающие дни были суровой проверкой моральных и деловых качеств строителей, закаляли их и звали к новым трудовым подвигам. Лучшие из лучших вступали в партию, комсомол, желая быть в передовой шеренге многотысячного коллектива. Так, стали коммунистами в период строительства комбината тт. Сашников, Филиппов, Морозов и целый ряд других товарищей, достойных этого высокого звания. Сашников ныне освоил новое рабочее место в цехе разделения воздуха. Филиппов в последнее время был начальником смены, сейчас он на пенсии. Морозов и теперь работает аппаратчиком. А ведь все они начинали с землекопов.

Один за другим поднимались корпуса комбината. А вместе с ними вырастали жилые кварталы, новые улицы, поселки. Не забудутся те дни, когда мы в составе комсомольско-молодежных бригад с песнями ходили к Степановскому оврагу лопать старые землянки, в которых временно жили строители! Это были необыкновенные воскресники. Все знали, что вместе с землянками рушится старое, что мы на пороге больших радостных свершений.



КРУЖОК НА КАРТЕ

*С. В. ТИМОНИН,
механик цеха компрессии*

О большом строительстве близ Бобриков я услышал впервые в 1931 году, когда меня направляли туда от Московской конторы «Химэнергосетьстрой». Помню, наш руководитель развернул карту Советского Союза и показал карандашом на синий кружочек.

— Здесь пока нет ни города, ни завода. Только степь, — сказал он, — но скоро они будут. Тысячи человек уже строят их.

Я невольно пробежал взглядом по всей карте. Она сплошь была испещрена кружочками. «Сколько же людей должно участвовать в таком огромном строительстве по нашей стране!» — подумал я. И, словно отвечая на мой вопрос, руководитель продолжал:

— Весь советский народ отозвался на призыв партии строить города, создавать новые отрасли промышленности. А коли за дело взялся весь народ, значит он добьется намеченного. Сейчас синие кружочки начерчены временно и лишь в проектных картах, но скоро их поставят во всех географических и навсегда.

...Маленький кружочек на карте. Сколько человеческих судеб повернуло от него на прямую и ясную дорогу, сколько в нем переплелось людских путей! Вот и мой соединился здесь с тысячами других и ничто уже не может его отделить.

Мне вспомнился один иностранец, работавший у нас 25 лет назад на монтаже оборудования. Он не раз удивлялся тогда, какая сила объединяет наших людей в едином трудовом порыве? Может быть, и теперь он задаст себе все тот же вопрос? Кто знает. Таким, как он, не легко понять это. Они могли

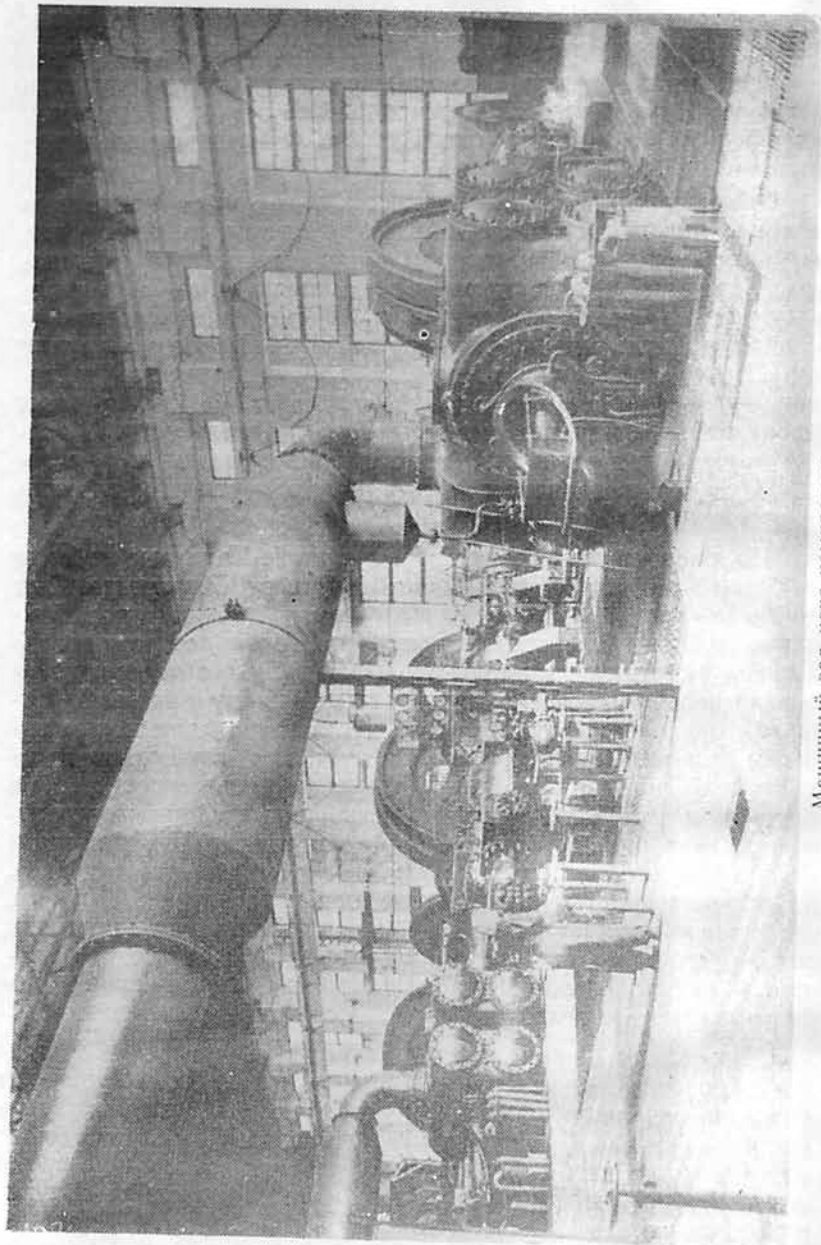
только видеть, как горячо мы стремимся к намеченной цели. Видели и боялись, что мы пойдем слишком быстро вперед.

Не случайно господа иностранные специалисты старались делать так, чтобы мы как можно дольше осваивали технику, купленную у них, чтобы русский мужик-лапотник не научился управлять ею.

Приходим мы однажды в цех, а заграничные инженеры натянули над деталями компрессора брезент и стерегут, как бы мы не подглядели, не поняли, как монтируется оборудование. А нам, признаться, очень хотелось подглядеть. Ведь работать-то не кто-нибудь должен, а мы. В таких вот условиях и осваивали новые, незнакомые нам машины. До всего доходили сами. Не то, что сейчас: хочешь—иди в филиал института, хочешь — в техникум или вечернюю школу. На специальных курсах тебе помогут приобрести любую специальность. Покажут машины и в собранном, и разобранном видах, и в чертежах. Нам же не то чтобы не показывали чертежи, а прятали их от нас иностранные специалисты.

Но люди упорно и настойчиво учились. Кадровые рабочие комбината помнят братьев Ивана и Кузьму Денищенко. Они оба были бригадирами слесарей по ремонту компрессоров. Считались лучшими мастерами своего дела. А как достигли этого? Бывало, сутками не уходили из цеха, разбирали остановившуюся на первый ремонт машину, тщательно изучали ее. Действовали они очень смело. Некоторые наши молодые и еще неопытные инженеры сдерживали их: вы, мол, глубоко не залезайте, а то, чего доброго, разберете да потом не соберете. Но в ремонтном деле так нельзя. Разве найдешь причины неисправностей, если будешь бояться открутить лишний болт? Братья Денищенко обещали таким инженерам «не влезать глубоко», а сами не могли утерпеть, чтобы не докопаться до основного, что мешало нормальной работе машины. Тщательно подгоняли детали, чтобы уменьшить потери газа. При этом не раз проявляли смекалку, инициативу. Видно было, как они крепко любили порученное дело.

Таких, как Денищенко, в нашем цехе было много. Машинист Георгий Тимофеевич Филиппов, слесарь Петр Яковлевич Фетисов, начальник смены Андрей Андреевич Бегунков теперь ушли на пенсию. Но мы хорошо помним их. Они отдали много сил и энергии, чтобы в трудных условиях за короткое время освоить оборудование, технологию и на своем опыте обучить новые кадры.



Машинный зал цеха компрессии

В первые годы на химкомбинат прибыло немало молодых инженерно-технических работников. На их долю выпали также серьезные испытания. Иностранцы после пуска завода уехали, забрав с собой все чертежи, документы, без которых никак нельзя было обойтись. Молодые инженеры Сланский, Иващенко, Аэров и другие взялись изготовить эскизы, необходимые технические документы. И они успешно справились с этим.

Подобных примеров можно привести много. В цех приезжали ученые. Часто у нас бывал тогда еще молодой профессор Гальперин. В тесном содружестве с представителями советской науки рабочие и инженеры нашего комбината стали решать сложные вопросы производства. Непрерывно наращивалась мощность.

Сначала у нас было смонтировано только три паровых компрессора иностранной фирмы, а через год мы уже получили такое же оборудование с отечественных заводов. Только оно имело более высокую производительность и действовало надежнее иностранного.

А еще через некоторое время мы воспитали в своем коллективе не только хороших ремонтников, но и замечательных машинистов, мастеров, начальников смен. Некоторые из них потом были отмечены правительственными наградами. По заслугам! Они многое сделали, чтобы на географической карте появился еще один кружочек, обозначающий новый промышленный центр страны.

БЕЗ БОРЬБЫ МЫ НЕ ПРОШЛИ НИ ШАГУ

Н. М. РАВИНОВИЧ,

зам. начальника железнодорожного цеха

Шли годы первой пятилетки. Наша Родина, завершив восстановление народного хозяйства после героических битв с внутренней контрреволюцией и иностранной интервенцией, приступила к индустриализации. В стране еще многого не хватало, продукты и даже предметы первой необходимости выдавались по карточкам. Но Ленинская партия уже звала трудящихся вперед, на новые подвиги — строить города, фабрики и заводы, создавать отрасли промышленности, каких еще не было в нашей стране. Сотни тысяч людей отозвались на зов партии.

В теплый дождливый день, ранней весной 1933 года приехал и я со своей семьей на Бобрики строить заводы и новый город. Как он будет называться, тогда еще никто не знал.

— Токарь? — спросили меня в партийной организации. — Как коммунисту, предлагаем пойти на ремонтно-механический завод. Там сейчас трудно. Заказов много.

Так я включился в число большой армии тружеников — создателей нового промышленного центра страны.

РМЗ — одно из первых предприятий, вступивших в строй действующих в нашем городе. Завод играл очень важную роль на строительстве. Здесь изготовлялись не только отдельные детали, но целые узлы и даже некоторые машины для цехов химкомбината, электростанции, керамкомбината, теперешнего фенольного завода, монтажных организаций.

В то время на строительстве работала довольно многочисленная группа иностранцев. Согласно договору, некоторые заграничные фирмы прислали сюда свои машины и собствен-

ных специалистов. Надо было видеть, с каким недоверием, а нередко с презрением, относились они к нашим советским мастерам.

Они полагали, что нам не дойти до их уровня, не овладеть привезенной техникой, не разобраться русским мужикам в сложном заграничном оборудовании.

Мы спешили, нам надо было возможно скорее построить и пустить цехи химкомбината и других предприятий. Иностранцы понимали это. Но далеко не все из них честно содействовали нашему горячему стремлению выиграть время. Они всячески скрывали технические возможности своих станков, занижали максимально допускаемую нагрузку их и под этим видом сдерживали использование оборудования. Не очень-то они старались и обучить нас работать на нем.

Большинство из молодежи не имело опыта, технических знаний. Но энергия лилась через край. Молодой токарь Иван Зеленев работал на расточном станке. Его «консультировал» заграничный мастер. Ваня видел, что станок может дать большую производительность. Но представитель фирмы не допускал и мысли об этом. Однажды вечером, когда иностранцы — «шефы» — отправились отдыхать, коммунист Зеленев незаметно остался в цехе. Почти до полночи он копался в сложной для него схеме станка, тщательно изучал ее. На другой день пришел в цех как обычно, к назначенному часу. «Шеф» ни о чем даже не догадался. И снова после работы Зеленев провел несколько часов у незнакомого станка. Так прошло некоторое время. Вскоре Зеленев удивил иностранного мастера: он в три раза превысил норму, достиг самой высокой в цехе производительности. «Шеф» смотрел на Ваню, как на волшебника. А Ваня ехидно подмигнул ему: мы, дескать, еще не то покажем. И верно. На следующий день он снова озадачил иностранцев, выполнив заказ высшей сложности и точности на станке, не предназначенном для таких заказов.

В механическом цехе еще и сейчас сохранились два станка немецкой фирмы «Вагнер». Теперь токари смотрят на них, как на музейную редкость, и никакой сложности для них не представляют эти исторические экспонаты. Но тогда они считались новинками техники. Работать на них доводилось только самым квалифицированным токарям.

Одним из тех, кто первым начал осваивать это оборудование, был молодой и боевой парень Приходько. Знакомясь с девушками, он обычно отрекомендовывался: «токарь-инженер».

Его и в самом деле так называли в цехе за умение и смекалку.

Так вот, этому «токарю-инженеру» пришлось особенно много «повоевать» с иностранцами в период освоения станков. У них на все был предел: на вес и длину деталей, которые можно установить для обработки, на количество оборотов шпинделя, величину подачи. Однако, как быть, если эти пределы нас часто не устраивали? И надо было видеть, с какой страстью Приходько излагал свои вычисления о новом режиме, доказывал, что это даст большую выгоду заводу. Но какое дело было до нашего завода иностранцам? Они могли понимать разговор лишь о той выгоде, которая идет в их карман.

Приходько не унимался, шел к начальнику цеха Дзиковскому, вовлекал его в спор и добивался все же разрешения работать на новом, своем режиме для станка. «Шефы» спешили предупредить, что они снимают с себя ответственность за действия горячего «русского парня».

— Ну и пожалуйте, — обрадованно кричал им вслед Приходько. — Как-нибудь обойдемся без вас.

Но обходился он, надо сказать, не «как-нибудь», а по-настоящему. С особой тщательностью контролировал каждый свой шаг. Ведь он теперь боролся не только за то, чтобы из-под его резца вышло больше отличных деталей. Он должен доказать иностранцам, что советский рабочий мыслит, думает у станка. О, это очень важно, если учесть, что на капиталистических предприятиях человек у машины превращен в механический придаток ее.

Большим упорством в работе отличался и токарь Михаил Писаренко. За короткий срок он научился работать почти на всех самых сложных станках. А как этого достиг? Так же, как и Зеленев и Приходько, он не считался со временем, если требовалось в интересах дела недоспать, отложить отдых или прогулку до другого раза. И никогда он не пасовал перед трудностями, наоборот, казался, искал их.

На заводе были, конечно, не только иностранные специалисты. Советские мастера, так же, как и рабочие, много и упорно учились сами, учили нас. Партия тогда бросила клич овладеть техникой. «Люди, овладевшие техникой, могут и должны творить чудеса» — такие лозунги висели в каждом цехе. И советские люди делали все, чтобы выполнить наказ партии.

Приходилось нелегко. Одного желания было мало. Требовалось большое упорство. Было у нас два замечательных парня, два токаря—Михаил Рагуцкий и Пичужкин. Михаил был молчаливым, стеснительным. Казалось, что может сделать такой тихоня? Но деталями, которые выходили из-под его резца, хотелось любоваться. Труднейшие заказы—части с многозаходной червячной резьбой, замысловатой конфигурации он выполнял так, что бери их и сразу хоть на выставку посылай. Но одно было плохо — слишком медленно работал Рагуцкий.

Пичужкин — прямая противоположность ему. У этого маленького, подвижного токаря все горело в руках. По темпам его трудно было превзойти. Он изготовлял за смену столько деталей, что приводил в замешательство своего неторопливого соседа. Зато обработка их была не такой чистой. Тогда-то они и решили помочь друг другу, чтобы объединить скорость Пичужкина и высокое качество Рагуцкого. Это было замечательное содружество. Оно помогло им обоим намного поднять производительность оборудования, улучшить качество обработки деталей. Их примеру следовали и другие. Скромный паренек из деревни Мошки Андриуша Быков, токари Петр Азарнов, Иван Фирсов, Александр Серов и ряд других успешно овладевали техникой, которую им вручила Родина.

Старые русские мастера Харитоныч, как называли мы Григория Харитоновича Шпака, коммунист Зиновьев, начальник цеха Б. И. Дзиковский много труда вложили, чтобы передать рабочим свой опыт, знания.

Широкими, гигантскими шагами двинулись мы вперед. Иностранцы уже совсем мало говорили о технических нормах и пределах. Теперь все чаще многие из них откровенно восторгались и темпами стройки, и мастерством рабочих, и бурной жизнью коллектива. А мы иначе не могли жить.

Помню, пришел заказ: изготовить мельничную дробилку для размола угля. Это было целое сооружение высотой в несколько метров, с большим количеством деталей. Заказ сложный и срочный.

В выполнении его участвовали десятки людей: и молодой литейщик комсомолец Иван Шумский, и опытные котельщики Малиновский, Соколов, Тупчий, и лучшие токари. Но больше всего потрудились бригада слесарей коммуниста Наумова, которой поручили сборку. Никто не знал, когда бригадир спал. Уходим мы поздно вечером из цеха, а Наумов и слесари Оборкин, Лавриненко остаются собрать какой-нибудь важный узел.

Утром идем к станкам, а он с товарищами уже здесь, пришел пораньше, чтобы побыстрее собрать другой важный узел. И так весь заказ оказался у них «важным». Выполнили мы его в срок, дробилка хорошо выдержала все испытания.

На заводском дворе, напротив литейного цеха, как и сейчас, висела у нас тогда доска показателей. На ней тоже отмечались и передовики, и отстающие. Только прежде это изображалось иначе. Доска показателей разделялась на несколько частей, в каждой из которых были нарисованы самолет, паровоз, черепаха и так далее. Там, где был нарисован самолет, заносились имена тех, кто добивался выдающихся успехов. Чаще всего в эту графу попадало имя бывшего красноармейца конной армии Буденного, а позже замечательного разведчика в период Великой Отечественной войны кузнеца Федора Голуба. Он редко пересаживался с «самолета» на «паровоз». И заслуженно занимал ведущее место. Мало кто мог лучше его сварить железо по старому кузнечному способу. Ведь тогда электро- и газосварка только входили к нам в производство. А сколько надо было сварить одних только цепей для элеваторов цеха № 11! Много было и других заказов в папках начальника цеха. Федор Голуб отлично выполнял их.

Нередко можно было видеть тогда на «самолете» молодого модельщика Комогорова и многих других. А на «черепаху» часто попадали литейщики. Брак в их цехе был настоящим бичом. Сказывалось тут и несовершенство технологии, и сложность заказов, и еще недостаточная обученность кадров.

Мы, токари, первыми испытывали всю горечь и обиду за напрасно потраченный труд из-за плохого литья. Точишь, точишь большущую чугунную болванку. Вроде уже и деталь почти готова и вдруг — раковина. Пропал весь труд, сорвано выполнение задания. Соберемся мы, токари, иногда группой и пойдем к литейщикам. Эх, и горячие тут случались у нас разговоры! Поначалу, конечно, они «обороняются». У вас, мол, тоже не все гладко. А потом обойдется, начнут своих виновников на чистую воду выводить. Особенно возмущался и переживал за брак Левов — старый московский литейщик, обучивший добрую половину коллектива сложному делу — варить сталь и чугун.

Такие товарищеские беседы помогали. Литейщики искали новое, совершенствовали технологию, учились мастерству. Все меньше шло от них брака, все реже попадали они на «черепаху». Эта последняя часть доски показателей все чаще пустовала.

Было тогда у нас на заводе и много других трудностей. Одно время создалось тяжелое положение с твердыми сплавами. На конец резца надо наплавлять победитовые пластинки. А тут и обычного самокала нет, и никак снабженцы достать его не могут. Я тогда был в своем цехе заведующим инструментальной мастерской. Со мной работал слесарь-лекальщик Михаил Васильевич Тетерин. Стали мы с ним толковать: что же придумать, какой найти выход, чем помочь токарям? Придумали. Собрали обломки от самокальных резцов, вытянули их в форму электродов и на конец железной болванки вплавляли электронаплавкой самокал, а потом сделали термическую обработку.

Правда, пришлось предварительно провести ряд экспериментов, прежде чем нашли подходящую технологию термообработки. Ведь тогда у нас не было специальных лабораторий, все достигалось опытом, практикой. Все же мы выпустили свои наплавные резцы.

Кажется, все это было недавно, а прошло 25 лет. Ушла на пенсию наша славная рабочая гвардия — Шпак, Левов, Голуб, Соколов. Многие выучились, выросли, получили без отрыва от производства техническое и высшее образование, стали руководителями. Бывший мастер Бережной вот уже двадцать лет работает директором ремонтно-механического завода. Токари Рагуцкий и Гоцман стали крупными хозяйственными руководителями. Бывший паренек из деревни Мошки Андрияша Быков, ныне Андрей Павлович, — начальник одного из цехов комбината. Слесарь-лекальщик Тетерин, окончив техникум, стал тоже начальником цеха, а в последнее время избран заместителем председателя завкома химкомбината. Литейщик Иван Шумский — ныне технорук в том же цехе. Выросли до руководителей рабочие К. Титов, Ф. Бубнов, Н. Николаева, токарь В. Чернов, слесари тт. Оборкин и Люкшинов, модельщик Иванов и многие другие.

Мы никогда не забудем тех, кто отдал свою жизнь в борьбе с врагами, — слесаря и славного летчика Наумова, бывшего токаря Зеленова и других, мужественно сражавшихся в дни Великой Отечественной войны.

Оглядывая пройденный коллективом ремонтно-механического завода путь, мы видим, что без борьбы он не прошел ни шагу. Эта борьба была необходима для сегодняшнего и завтрашнего дня, для дальнейшего развития нашего химического комбината. И вышли мы из нее еще более закаленными, готовыми к новым трудовым подвигам во имя любимой Отчизны.

ТАК ГОТОВИЛИСЬ КАДРЫ

Г. Д. ТРЕЩЕВ.

директор химико-механического техникума

По решению Советского правительства в 1929 году на степных просторах Подмосковья началось строительство энерго-химического гиганта. На основе местных сырьевых ресурсов — залежей угля и нерудных ископаемых — были заложены химкомбинат, тепловая электростанция, ряд шахт и еще два больших комбината — керамический и гипсовый. Создание огромного индустриального центра Подмосковья требовало многочисленных кадров строителей, монтажников, эксплуатационников. Для их подготовки с осени 1930 года стала создаваться целая сеть различных рабочих курсов и технических учебных заведений, из которых уже к маю будущего года составилась целый учебный комбинат.

Для практической подготовки аппаратчиков, машинистов, генераторщиков и других эксплуатационных рабочих кадров надо было использовать уже действующие в Советском Союзе предприятия. Ведь на месте еще ничего не было, всюду только развертывалось строительство.

Учебный комбинат вербовал рабочих, составлял группы по 15—25 человек и направлял их под руководством бригадиринструкторов на заводы. Уже там, на месте, бригадиры составляли для групп программы, которые утверждались комбинатом, и по ним шаг за шагом курсанты осваивали свои рабочие места, знакомились с общим комплексом производства.

Был установлен такой порядок: тот, кто оканчивал курсы эксплуатационников, должен был принять участие в монтажных работах по оборудованию своего цеха. Это помогало будущим машинистам еще лучше изучить агрегаты, которыми им предстояло управлять. Начальники цехов принимали участие и

в строительстве, и в монтаже своих цехов. Они-то и уточняли на месте профессии рабочих, окончивших курсы.

Таким образом, для создаваемого завода готовились и кислотники, и солевники, и хлорники, и пирогенетики, и силикатчики и другие кадры. Всего было подготовлено 1500 человек. Обучались они в Ленинграде, Березниках, Черноречье, Донбассе, Баку и в ряде других городов, где давно действовали химические заводы.

Строительных рабочих мы обучали на месте, организовав специальные курсы «Стройуч» продолжительностью 6—8 месяцев. Этим способом ученичества в 1931—1933 годах было подготовлено около 800 каменщиков, штукатуров, плотников, столяров.

В системе учебного комбината проводилось и стационарное обучение. Была организована школа рабочего юношества (ШРЮ). Несколько лет руководил ею тов. Козырьков. Здесь молодежь получала общеобразовательную подготовку и профессиональные навыки строителей. За три года школа выпустила 200 человек.

В самом начале остро встал вопрос о технических кадрах. Готовить их мы могли только у себя. Существовавшие в то время в стране техникумы не подходили по профилю для нового тогда азотного производства, то есть для нашего комбината.

Подготовка техников — дело трудоемкое, оно требовало нескольких лет, а у нас не имелось даже учебного помещения. Ждать, пока его построят, оборудуют, было невозможно. Вот почему, не откладывая, подготовку специалистов средней квалификации начали в ближайшем крупном городе—Туле. Здесь по договоренности с Губнаробразом вторую ступень школы № 6 обратили в химтехникум. В качестве учебной базы использовали созданную рядом со школой научно-исследовательскую химическую лабораторию «Мосхимэнергостроя».

Учебный план пришлось разрабатывать самим. В этой серьезной работе активное участие приняли главный инженер строительства П. А. Солодовников и профессор Ленинградского политехнического института тов. Клюквин. С 15-го сентября 1930 года химический техникум начал свою работу. Первым его директором была т. Русколь.

Вначале имелось всего 4 группы, в которых занималось 100 человек — азотчиков (технология связанного азота), аналитиков (для заводских лабораторий), силикатчиков (для керамкомбината) и пирогенетиков (перегонка углей).

Из числа окончивших 6-ю школу (тогда девятиклассную) были организованы фабрично-заводские технические курсы — ФЗТК — на правах техникума, по тем же четырем специальностям. Срок обучения был двухгодичный, однако по окончании его курсанты проходили полугодовую стажировку на действующих предприятиях.

Отстраиваемое для техникума здание со всеми лабораториями предполагалось сдать в 1932 году. Тогда же намечался перевод техникума из Тулы в Сталиногорск. Но обстоятельства сложились иначе. Требовалось переехать на много раньше. Здание же только было выведено под крышу.

И вот все 200 учащихся принялись сами достраивать техникум. Потрудились они на славу, хорошо помогли строителям. Работали в любую погоду и успевали учиться. В октябре 1931 года начали учебу в новом, оборудованном помещении. К тому времени произвели новый набор первого курса, укомплектовали штат преподавателей. Здесь, в Сталиногорске первым директором техникума был В. В. Владимирский (ныне пенсионер), а одним из первых заместителей директора по учебной части — С. В. Садовский.

Уже в 1932 году учебный комбинат значительно вырос. Он насчитывал свыше 2000 учащихся. Кроме техникума и ФЗТК, начали действовать ФЗУ, рабфак, филиал Московского инженерно-экономического института. Рабочие курсы к 1934 году заканчивали подготовку кадров эксплуатационников. Новых наборов в ФЗТК уже не производилось. Многие из этих первых техников и поныне трудятся на химкомбинате. Они стали видными специалистами. В их числе гг. Грибзинов, Мужичков, Овсянников, Селезнев, Кистерский и другие.

Когда в декабре 1933 года химкомбинат вошел в строй, для учащихся техникума открылись широкие возможности проведения практики. Уже через год после этого мы стали направлять своих выпускников и на другие химические заводы страны: на Кавказ и Урал, в Донбасс и Сибирь.

Стационарная подготовка рабочих кадров проводилась в ФЗУ сначала на Бобрик-Горе, а в 1933 году — в Сталиногорске, рядом с техникумом, куда была переведена школа. До самой Великой Отечественной войны эта школа являлась главным источником пополнения химкомбината новыми рабочими кадрами — химиками, электромонтерами, слесарями и токарями.

Химическое производство вследствие его сложности требует высококвалифицированных работников. Поэтому в сос-

таве кадров нашего комбината высок процент техников. Наибольшее их число на завод прибыло из Сталиногорского техникума. До 1941 года на наш химкомбинат было направлено свыше 1000 специалистов.

После ввода в строй второй очереди химкомбината встала новая задача — учить многочисленный коллектив рабочих техническим и химическим знаниям без отрыва от производства. Осенью 1939 года при техникуме были открыты вечернее и одновременно новое электротехническое отделения.

Интересно отметить, что в годы, когда химкомбинат, а вместе с ним и город, начинали строиться, техникум являлся первым культурным очагом. В единственном тогда в городе актовом зале техникума был открыт «университет культуры» и университет марксизма-ленинизма. Здесь перед строителями, учащимися, первыми жителями города не раз выступали советские и зарубежные писатели, видные политические деятели, выдающиеся артисты Москвы, известные летчики и очень часто — деятели науки.

Сталиногорский техникум хорошо справился с большой и важной задачей — подготовкой кадров для химкомбината. Это серьезно способствовало освоению оборудования и успешному развитию предприятия.

ТРИДЦАТЬ ДНЕЙ И НОЧЕЙ

А. Г. СЕРЕДА,

мастер котельного цеха

Много памятных событий произошло за четверть века на родном химическом комбинате. Но никогда я не забуду те тридцать дней и ночей, которые пришлось пережить после пуска основных цехов. Это было в 1936 году. Предприятие неуклонно наращивало свою мощь. Мы радовались и гордились тем, что страна получает от Сталиногорских химиков все больше и больше продукции. И вдруг узнаем: произошла большая авария. В генераторном цехе вышла из строя газодувка.

Немецкая фирма, которая монтировала на комбинате оборудование, сообщила, что может прислать другую газодувку через полгода. С наших советских заводов передали, что этот срок изготовления может быть сокращен вдвое—втрое. Но все равно цех не мог стоять два—три месяца. Никак нельзя было допускать, чтобы взятый разбег в освоении и использовании оборудования сводился на-нет, чтобы один только случай отбросил весь коллектив далеко назад. Надо было восстановить газодувку в максимально короткий срок, за несколько дней. Но как? Если даже специализированные заводы не могли сделать ее так быстро.

И тогда изготовить газодувку решили котельщики РМЗ. Это был смелый шаг инженеров, мастеров, рабочих. Смелый не только постому, что заказ был очень ответственным, сложным и срочки до предела сжатыми. Главное, никому и никогда не приходилось выполнять такую работу. А в незнакомом деле легко ошибиться. Значит, ответственность в стократ выше. К

тому же, ничего не было приспособлено, никакой оснастки для такого заказа. Выполнить его взялась бригада, которой мне довелось в то время руководить.

Еще когда обсуждали, как приступить к этой работе, возник ряд трудных вопросов по разметке, обработке сферических покрывных дисков из нержавеющей стали. Ведь мы до этого не имели дело с «нержавейкой». Много трудностей встретилось и потом, когда приступили к выполнению заказа. Сейчас, при нынешнем высоком уровне производства, он, конечно, не показался бы таким сложным. А тогда мы имели в своем распоряжении лишь кувалды, молотки да зубила.

— Если мы будем работать в день по восемь часов, — объявил я членам своей бригады на коротком совещании, то сделаем газодувку чуть раньше, чем могла бы сделать немецкая фирма. Если по двенадцать, то за 2—3 месяца. А если...

Тут меня ребята перебили, не дали договорить.

— Чего ты нас агитируешь? Сами знаем, что не может генераторный долго стоять. Будем работать столько, на сколько хватит сил.

Это была наша краткая резолюция. Она не вошла ни в какие протоколы, но ее запомнили все.

— В таком случае предлагаю поставить в цехе койки. Ночевать будем здесь. Завтрак, обед и ужин тоже здесь. Словом, переходим на боевое положение. Кто против? — спросил я своих товарищей.

Таких не оказалось. В тот же день в цеховой раздевалке мы поставили шесть коек, превратив часть ее во временное общежитие. Здесь и ночевали. Впрочем, слово «ночевать» никак не подходило.

Заканчивали мы работу в час ночи, а в четыре утра уже снова были около деталей будущей газодувки. Усталость влила с ног. Но ни одного слова жалобы, ни намек на сожаление, что взялись, казалось, за непосильное дело. Верно, к концу работы, то есть к началу новых суток, уже не слышно было ободряющих возгласов, шуток. Доходили до коек, падали в них и моментально засыпали. Нелегко было и встать, зная, что впереди еще такой же день, и два, и три...

Федор Перерва и Федор Синих вскакивали первыми, расталкивали товарищей. И уже через пять минут, будто омытые живительной водой, вставали мы на вахту. Больше всего нас смущало рабочее колесо газодувки диаметром в два метра. Оно должно делать не менее трех тысяч оборотов в мину-

ту. Какая должна быть точность в его выверке, подгонке к остальным деталям, чтобы колесо не вибрировало, работало надежно и долго!

Мы смастерили штампы для изготовления лопаток сложной конфигурации, подделали приспособления. Особенно неудобно было клепать. Долгая и изнурительная эта работа. На каждой лопатке — по 26 заклепок, а всего 32 лопатки. Помогла смекалка, инициатива. Чтобы ускорить клепку и делать ее наверняка высокого качества, приспособили для этого дела токарный станок.

Так прошло семнадцать суток. На восемнадцатые мы отправили газодувку в генераторный. А еще через день ее смонтировали. Испытания показали, что она работала лучше немецкой. Посмотрел я тогда на свою бригаду, вспомнил один из рассказов о русских умельцах и подумал: сделать простейшим инструментом газодувку, пожалуй, не легче, чем подковать блоху.

Вскоре нам вновь пришлось, не выходя из цеха, работать восемь дней подряд. На этот раз вместе с нами работала еще бригада котельщиков тов. Малиновского. Срочно требовалось изготовить и установить фермы сгоревшего здания электроцеха, построить мостовой подъемный электрокран. Снова отдыхали мы лишь по 3—4 часа в сутки, снова долго не виделись с семьей. Но задание выполнили успешно, в два раза быстрее, чем предполагалось. Немного позже уже четыре бригады работали так, как мы. Это было вызвано острой необходимостью, требовалось произвести срочные работы для одного из цехов. Их закончили также раньше срока, за четверо суток.

Вспоминаю теперь я эти тридцать дней и ночей и думаю: доведись тогда выполнять такие заказы кому-нибудь другому — любой из нашего коллектива поступил бы так же, как мы. Разве меньше настойчивости, упорства проявил Василий Симонов — один из первых электросварщиков? В то время завод только начинал переходить от клепки к сварке. Многие никак не хотели отказаться от старого и привычного дела. Сварному шву мало доверяли, считали заклепку надежнее. А Василий Симонов, передовой рабочий, увидел в электросварке будущий день производства. Неслучайно его труд был потом отмечен высокой правительственной наградой — орденом Трудового Красного Знамени.

Сейчас в распоряжении рабочего завода мощные средства, совершенные приборы, аппараты. Он, как врач, прослуши-

вадет, проглядывает насквозь толщу металла, различные лаборатории помогают ему испытывать механические и химические свойства стали. Он поэтому заранее может знать, как будет выдержан металлом режим и технология в процессе эксплуатации оборудования. А ведь в первые годы работы комбината мы этого ничего не имели и все же делали добротнo, точно и прочно. Делали так, что могли позавидовать представители иностранных ферм.

Это наша Коммунистическая партия и Советское правительство вдохновили нас на трудовые подвиги во имя светлого будущего. Вдохновили и дали нам все необходимое для развития промышленности, для роста и счастья каждого труженика.

Взять хотя бы мою семью. Когда я пришел строить химический комбинат, имел три класса образования. Да можно ли вообще-то назвать это образованием? Теперь я действительно его имею. Окончил техникум, работаю мастером.

А дети? Старшая дочь пришла ко мне на механический завод после того, как получила диплом техника-бухгалтера. Вторая, младшая, в прошлом году стала врачом.

Вот за это светлое, радостное «сегодня» стоило немного недоспать, недоесть. А за завтрашний день не жаль отдать остаток сил. Я знаю, он будет еще прекраснее.

ОТ КИРКИ ДО АВТОМАТА

В. И. АНТИПОВ,

старший электрик генераторного цеха

Нас было много, у кого четверть века назад одинаково началась трудовая биография. За плечами — ничего, ни профессии, ни жизненного опыта. Одни надежды да юношеские мечты. А в руках лишь лопаты и кирки. С ними мы пришли на пустырь закладывать новый фундамент тяжелой индустрии — строить крупное предприятие. И вот теперь, когда минуло двадцать пять лет со дня пуска нашего химического комбината, я думаю не о том, что мы возвели его чуть ли не голыми руками. Бесспорно, большие дела совершили. Но я думаю и о том, как эти большие дела, направляемые партией, преобразуют нашу землю и человека.

Приглядитесь, чем занят вчерашний землекоп, грабальщик, каков он, кем стал? Сейчас он управляет сложной техникой, самостоятельно делает серьезные расчеты, вносит рационализаторские предложения. У этих-то кадровиков училось потом молодое пополнение упорству, рабочей смекалке, мастерству. Кто не помнит Евгения Белова? Да, того самого паренька, что бегал по генераторному цеху, смазывал лебедки. Больше он ничего не мог тогда делать. Но паренек многого хотел. Жизнь шла вперед, и он не собирался отставать. Масленку Белов сменил на слесарный инструмент, стал одним из лучших ремонтников. Следить за исправностью агрегатов, быть «доктором» сложных машин — это хорошо. Но разве помещает еще одна специальность? Вскоре Белов стал генераторщиком.

А жизнь все влекла его вперед. Малограмотный паренек без отрыва от производства получил высшее образование и теперь он один из руководителей цеха.

Да разве он один так вырос? Кадры наши сейчас не те что были. Ничего похожего. Помнится, в первые годы остановилась в цехе коксоподача и мы несколько дней не могли разобраться, в чем дело. И ведь имели специалистов — семь механиков. Но техническая подготовка их была еще слабой. Сейчас один слесарь шестого разряда успешно обслуживает оборудование.

Нынешний рабочий мало чем отличается от инженера. Он умеет не только руками работать, он мыслит, основываясь на законах физики, химии и других наук.

Как и многие другие кадровики, я пришел на строительство химкомбината в 1932 году разнорабочим. Знал тогда лишь одно: как держать кирку. Теперь меня интересует сложная техника. И, конечно, не ради пустого любопытства. Мне хочется вложить свою долю труда в ту огромную работу, которую выполняет коллектив, совершенствуя технологию, повышая культуру производства. Кое-что уже удалось сделать.

На всех генераторах у нас стоят сейчас новые автоматы, которые мы создали вместе с тов. Кильштедтом. Посмотреть их в работе приезжал в свое время министр химической промышленности тов. Тихомиров. Коллектив цеха гордится, что эти автоматические приборы родились здесь, на нашем химкомбинате. Мне вдвойне приятно, потому что являюсь одним из авторов этих приборов.

Правда, нам однажды прислали автоматы типа «Газогенераторстрой». Но они были очень неудобны, не исключали ручную работу, к тому же оказались слишком дорогими. Автоматические приборы, которые создали мы, в шесть раз дешевле и, главное, позволяют одному аппаратчику управлять двумя и тремя генераторами.

Много неудобств было в работе при загрузке коксом генератора. В каждом цикле требовалось нажимать по несколько раз на кнопку питателя. Как тут ни старайся, а на пять—десять секунд обязательно ошибешься — или раньше или чуть позже нажмешь. В результате температура то и дело «скакала». Точно вести режим было трудно. Тут-то и решили мы с бригадиром электриков тов. Князевым прийти на помощь. Отложив в сторону свой привычный инструмент, мы брались вечерами за вычисления. Нам удалось питание генераторов коксом полностью автоматизировать.

С тем же тов. Князевым и технологом тов. Тесленко мы решили и другой важный вопрос. Цех метанол, получая из генераторного газ, не всегда принимал его столько, сколько

его подавали. Лишний газ приходилось выбрасывать в атмосферу. Бесхозяйственно, конечно, поступали, но другого выхода не было. Мы разработали автоматическую схему, по которой в нужный момент задвижки перекрываются и лишний газ идет в другие цехи. Это позволило экономить ежегодно по 100 тысяч рублей.

Творчество, рационализаторство — неотъемлемая черта рабочего-химика сегодняшнего дня. За двадцать пять лет он овладел не только многими сложными агрегатами, оборудованием, но сумел усовершенствовать их, создать для них новые приборы. Такой скачок возможен лишь в нашей советской действительности.

В те грозные годы

В БЛИЗИ ФРОНТА

*А. И. МУЖИЧКОВ,
начальник электроцеха*

К 11 часам утра мы собрались вместе. У многих работников химкомбината вошло тогда в обычай каждое воскресенье коллективно идти гулять в парк. День был ясный, теплый, настроение у всех хорошее, комбинат работал ритмично, из месяца в месяц перевыполнял государственный план. Не было причин огорчаться.

Но этот воскресный день, 22 июня 1941 года, не суждено было провести, как задумали накануне. По радио передали, что немецко-фашистские захватчики без объявления начали войну, вероломно напали на СССР.

Тяжелое чувство охватило всех: мы понимали, что война будет жестокой, что над страной нависла серьезная опасность.

С первых дней войны началась напряженная работа. Призыв Коммунистической партии все для фронта, для победы над врагом глубоко запал в душу каждого советского человека, все мы трудились с этой мыслью. Часто выполнялись задания непосредственно для фронта. Работать приходилось в очень тяжелых условиях, так как линия фронта приближалась. Несмотря на ожесточенные бомбардировки фашистских стервятников, комбинат выдавал продукцию так же ритмично, как и до войны. Весь персонал стал еще более подтянутым и готовым сделать все для Родины.

В сентябре поступило указание демонтировать резервное оборудование, не снижая выпуска продукции. В октябре обстановка еще более усложнилась, создавалась непосредственная угроза вторжения врага в наш район. Мы получили распоряжение немедленно приступить к демонтажу всего оборудова-

ния и вывозу его на восток страны. Немецкие самолеты каждый день совершали налеты на железнодорожные магистрали, по которым отправлялось демонтируемое оборудование.

Многие рабочие комбината были призваны в армию, демонтаж приходилось вести оставшимися силами. Не взирая на близость фронта, весь коллектив, занятый демонтажом, работал, не покладая рук. Каждый день отправлялись эшелоны с оборудованием, одновременно эвакуировались рабочие и их семьи. К 20 ноября большинство оборудования было демонтировано и вывезено за пределы угрожаемого района.

Из электрооборудования вывезли почти все, за исключением небольшого количества, потребного для демонтажа.

Последней группе людей, выполнявшей на комбинате специальное задание, пришлось отходить в часы, когда станция Узловая и Маклец уже были заняты врагом. Ранее намеченный маршрут отъезда изменился.

С товарищами, выехавшими с последним эшелонem с химкомбината, наша группа встретилась в Рязани, на вокзале. Разобрали свои вещи, поделились продуктами и разъехались в соответствии с назначением. Для нас, сталингорцев, начался период работы на новых предприятиях.

Чирчикский комбинат, куда была направлена одна из групп, можно сказать, был в то время в стадии пуска и освоения. Работы там было очень много. Директором этого предприятия стал тов. Садовский, а главным инженером тов. Милованов. В дальнейшем комбинат расширился, ритмично работал, выдавал продукцию для фронта. За успехи он был награжден орденом.

Как только наша армия нанесла сокрушительный удар по фашистским войскам под Москвой и освободила Сталиногорск, в январе 1942 года началось восстановление химкомбината и города. По приказу Наркома химической промышленности мы вернулись на свой родной завод.

ПЕРВЫЙ ИЗ ВОССТАНОВЛЕННЫХ

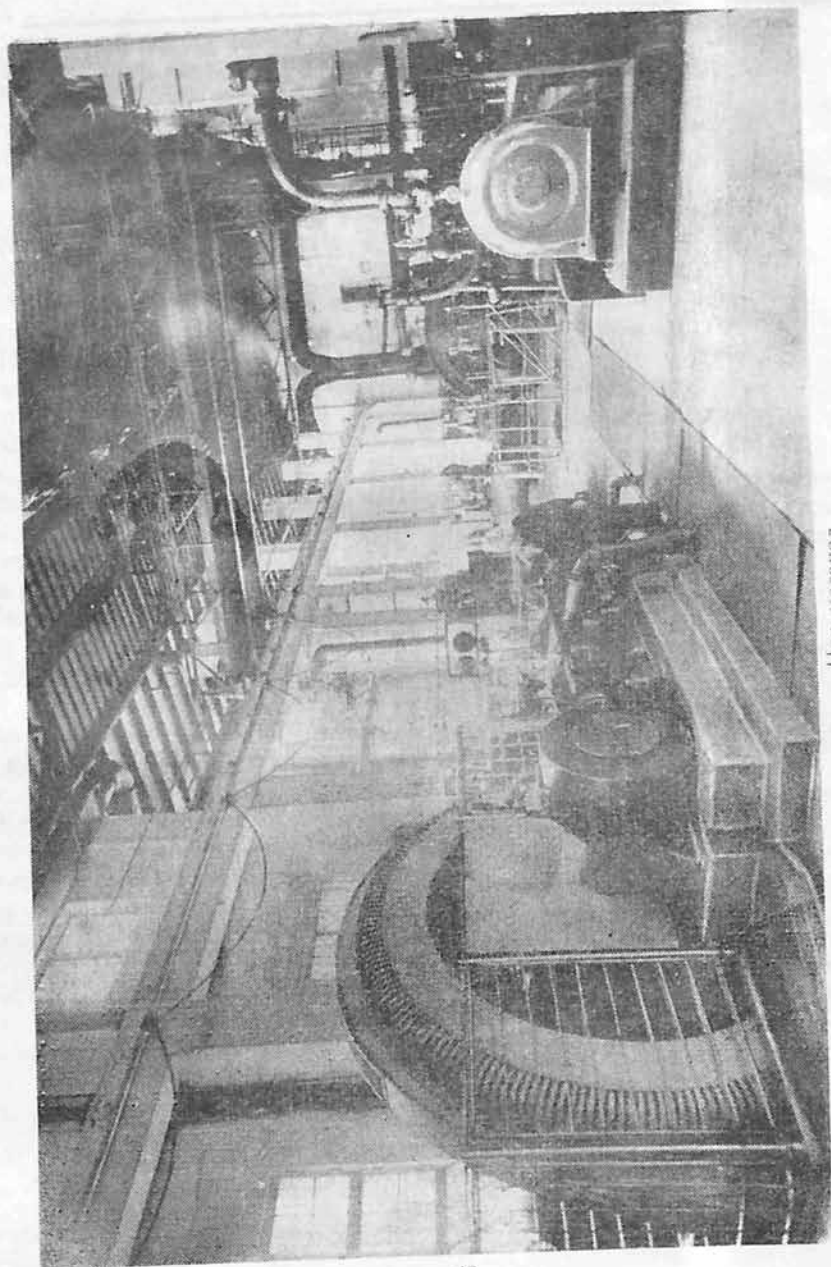
*М. П. КАБАНОВ,
инженер ОТК*

Работая во время эвакуации на Березниковском азотно-туковом заводе, в январе 1942 года мы узнали радостную весть: принято решение восстановить Сталиногорский комбинат. Группа сталиногорцев выехала на родное предприятие.

Первым из технологических цехов стали восстанавливать цех метанол, продукция которого крайне необходима была для фронта. Трудности встретились большие. Не хватало людей, особенно специалистов. Не было как следует налажено питание, отсутствовали многие строительные материалы, трубы, швеллер и другие сорта железа, нужные для монтажных работ. Из-за отсутствия чертежей многие, довольно сложные и ответственные работы, выполнялись по памяти людей, хорошо знавших цех, или по сохранившимся остаткам частей стен зданий, фундаментов, участков труб и т. д. Такими специалистами были Севцов и Астапов, которые руководили монтажом компрессоров и другого оборудования.

Во время эвакуации оборудования нередко были случаи утери отдельных деталей, что приводило к разукomплектованию машин и аппаратов и невозможности их пуска. Так, например, при сборке колонн синтеза метанола выяснилось, что нет карманов термопар высокого давления, без которых невозможно пустить в эксплуатацию колонны синтеза.

Мне пришлось разыскивать карманы термопар на складах Березниковского завода, куда вывозилось основное оборудование цеха метанол. Та площадка, куда сгружалось со многих заводов эвакуированное оборудование, мало чем напоминала склад. Это скорее была часть поля, примыкающая к полотну железной дороги, занесенная снегом. Понадобилось



Цех металл.

откопать из снега большое количество оборудования. Обнаружить карманы термопар удалось в трубах, уложенных в штабель. При поисках этих трубок попутно нашел два ящика поршневых колец от компрессора № 1, которые оказались крайне нужными для пуска цеха.

Когда цех готовился к пуску, не хватало людей, особенно аппаратчиков и начальников смен. Пришлось одновременно вводить цех и учить людей осваивать сложнейшие профессии.

Начальниками смен на время пуска были назначены гг. Азбель И. Я., Лисичкин И. Ф., аппаратчиками колонн гг. Гребенникова М. М., Зайцев А. П., старшими машинистами гг. Астапов В. Н., Савельев Ф. П., Лубошников С. С. и другие товарищи, которые с честью трудились, чем обеспечили нормальный и своевременный пуск цеха и выпуск продукции для фронта.

ТРУД, РАВНЫЙ ПОДВИГУ

К. П. ГРИБАНОВ,

заместитель главного энергетика

Мрачная картина встретила нас, прибывших в первой партии из эвакуации, работников химкомбината, в начале 1942 года. Развалины завода, груды снега: не только проехать, но и пройти трудно. Устроились жить в полуразрушенном доме, кое-как залатали двери, поправили печи, обзавелись «обстановкой» — упаковочные ящики вместо стола и стульев. Однако и этим «уютом» воспользоваться не пришлось, так как обстановка заставила жить на заводе.

Если учесть, что в это время линия фронта проходила в нескольких десятках километров и вражеские самолеты не оставляли нас «без внимания», то станет ясным положение, в котором мы находились. Но именно это напоминало нам, что Родина еще в смертельной опасности, вселяло в нас силы для выполнения поставленной трудной задачи по восстановлению разрушенного комбината и выпуску продукции для нужд фронта.

Начали мы с организации коллектива электриков. Были взяты на учет все электрики, которые раньше работали на комбинате: их оказались единицы, всего семь человек. Остальные были или в эвакуации и трудились на других родственных заводах на востоке страны, или находились в рядах действующей армии.

Рассчитывать на пополнение электриков можно было только за счет неквалифицированного персонала. Так мы и поступили: принимали людей, к одному кадровому рабочему давали в бригаду по 7—8 человек. Приступили к созданию основной базы для организации восстановительных и монтажных

работ — электроремонтного цеха. К нашему счастью, его здание в основном сохранилось, требовалось укомплектовать кое-каким оборудованием и в первую очередь подъемными механизмами.

Побывали во всех цехах комбината, выявили, где что есть из электрооборудования и кабельной продукции. Все найденное перевозилось в электроремонтный цех, где приводилось в порядок и комплектовалось для использования в основных ремонтно-восстановительных базах.

Следует отметить, что в эти первые дни восстановления основными транспортными средствами были салазки. Для перевозки крупного оборудования раздобыли в поселке санирозвальни и на них доставляли оборудование к месту назначения.

Уже через две недели основная наша бригада тов. Дергачева, работающего и ныне на комбинате, сумела из разрозненного оборудования смонтировать электромостовой кран грузоподъемностью 10 тонн, что в значительной степени облегчило труд людей.

Таким образом, к подходу основного оборудования из эвакуации мы имели более или менее оборудованную базу, а когда оно начало поступать из эвакуации, приступили к ремонтно-восстановительным и монтажным работам. Предстояло выполнить огромный объем работ за 2—3 месяца, в обычных условиях на это ушло бы около полутора лет. Требовалось много времени на ремонт и восстановление электрооборудования, ибо в большинстве своем оно в результате демонтажа и эвакуации было изрядно повреждено.

При этом во всем сказывалось отсутствие материалов для ремонта. Очень часто приходилось изыскивать их на московских предприятиях, а нередко находить заменители на месте. Основной трудностью в выполнении электромонтажных работ явилось отсутствие проектной документации. Было решено использовать опыт и знание наших эксплуатационников и проводить монтажные работы по месту с последующим оформлением упрощенных исполнительных схем. С этой целью на каждый из восстанавливаемых объектов были прикреплены 1—2 человека из числа работавших на них до эвакуации.

Часть оборудования, особенно мелкое, вспомогательное не вернулось из эвакуации, а без него нельзя было пускать объекты. Освоить выпуск его своими силами — такая задача была поставлена и с ней коллектив справился. Многие из аппа-

ратуры — пускатели, рубильники, крановые контролеры, ограничители, мелкие трансформаторы изготовили на месте.

Большую помощь оказали электрики в проведении монтажа технологического оборудования. На площадке не было карбида для сварочных работ. По предложению группы электриков изготовили из местных материалов два трансформатора для карбидных печей. Хотя эти карбидные установки и были очень примитивные, однако они принесли большую пользу, обеспечив сварочные работы.

Через четыре месяца с начала восстановления вступили в период завершения работы первой очереди — комплекс производства метанола, куда входили теплоцентраль, цехи генераторный и сероочистки, насосные станции, электроподстанции и сам цех метанола. В июле 1942 года была получена и отправлена для нужд фронта первая продукция. А через несколько дней коллектив обсуждал очередные задачи в связи с постановлением Государственного Комитета Обороны по дальнейшему восстановлению химкомбината.

Поистине героическим был труд коллектива комбината, в том числе и нашего — электриков. В тяжелых условиях руководители и рабочие трудились круглые сутки. Спали урывком тут же в цехе, когда представлялась возможность.

Вспоминается, как бригада тов. Астапковича ремонтировала трансформатор. Важность работы понимал весь коллектив, от этого зависел пуск цеха. Трудились несколько суток непрерывно, спали по очереди по два—три часа прямо в цехе. Так же, как и в других бригадах, здесь было пять подростков. Уже третьи сутки шла напряженная работа, и когда мастер заметил, что у молодых рабочих на ходу слипаются глаза и предложил им отправиться на отдых, Паша Воронина ответила: «До тех пор, пока работают все, мы отдыхать не пойдем».

Много таких примеров героического труда можно было бы привести. Отличались всегда комсомольцы со своим вожаком комсоргом электроремонтного цеха Настей Рассказовой. Особенно выделялись Воронина, Волков, Хромова, Твердохлебов.

В конце июля 1942 года у коллектива был большой праздник. За героический труд по восстановлению комбината значительная группа наших людей была награждена орденами и медалями, в том числе старший мастер электроремонтного цеха М. П. Гаврильчук — орденом Трудового Красного Знамени, начальник цеха П. И. Свиридов — орденом Красной Звезды

Немало впереди было трудностей, лишений. Однажды вражеские стервятники при очередном налете причинили нам тяжелый урон. При бомбардировке погибло 3 человека, в том числе начальник электроремонтного цеха Петр Иванович Свиридов. Мы встретили эту печальную весть еще большим сплочением, все давали обещания упорным трудом помочь славным воинам Советской Армии громить ненавистного врага. Мы все свидетели того, как с честью было выполнено это обещание.

С Н О В А В С Т Р О Ю

А. Д. БЕРЕЖНОЙ,
директор РМЗ

Шла зима 1942 года. Еще фронт находился в нескольких десятках километров от Сталиногорска, как уже началось восстановление химкомбината, разрушенного немецкими захватчиками. Основная ремонтная база комбината — механический завод — в это время представлял разваленные, обгоревшие корпуса цехов, груды кирпича и щебня, исковерканные пожаром металлоконструкции.

Началось второе героическое рождение завода. Нужно было не только восстанавливать его, но с пуском первого станка давать детали, готовить оборудование для возрождения цехов комбината. Наскоро было залатано здание электроремонтного цеха, где разместили станки, часть станков установили под открытым небом в разрушенных зданиях, на старых фундаментах.

Вместе с оборудованием из эвакуации вернулась небольшая группа рабочих и ИТР, вокруг которой снова стал собираться коллектив.

С первых часов прихода на завод люди не считались со временем, оставляя на отдых лишь по несколько часов, а часто и круглосуточно вели восстановительные работы и выдачу продукции. Оборудования возвращено было очень мало, его не хватало, чтобы полностью развернуть работу. Собрали часть оборудования, случайно уцелевшее в цехах комбината и в разных городских мастерских. Не было транспорта, оборудование, материалы перетаскивали вручную. Недоставало материалов, инструмента, карбида. Однако никакие трудности не могли сломить волю коллектива, и каждая трудность рождала героев труда.

Вот несколько примеров. Нет карбида — могут остановиться работы. Мастер котельного цеха тов. Аникеев, используя печной трансформатор, в углу разрушенного здания организовал получение карбида. Нет шлифовальных камней — и производство их было налажено в лаборатории завода. Нужно срочно пустить станок для гибки труб высокого давления, но у станка не хватало шестерни, она была утеряна в пути. Завод фрезерного станка еще не получил. Без шестерни станок действовать не сможет, задержится гибка труб, а следовательно, и выдача их на монтаж.

Собрали кадровых рабочих, посоветовались с ними. Токарь тов. Писаренко заявил: «Сделаю шестерню без фрезерного станка!». Выточив заготовку, он произвел разметку, закрепил шестерню на еще не смонтированный долбежный станок и вручную, при помощи двух рабочих, которые вращали за маховик станок, изготовил деталь, при этом токарь не покидал рабочее место двое суток.

Таких примеров самоотверженного труда было много, их все не перечислишь. Правительство высоко оценило труд скромного рабочего тов. Писаренко, наградив его орденом «Знак почета». Орденами и медалями были награждены токари гг. Рузинский, Митрюхин, Анисифоров.

Наступила вторая половина июля 1942 года. Все, что необходимо было для пуска первой очереди комбината, сделано. Комбинат снова ожил, труд людей увенчался победой, рабочие завода собрались на митинг. Все взоры устремлены в сторону комбината, радостные лица, у некоторых на глазах слезы, но это слезы радости, радость, что никакая сила не сможет поколебать волю Коммунистической партии, которая велит страну к победе.

Да, это была победа, победа в тылу, равносильная победе на фронте. Рабочий класс видел, что он своим трудом помогает доблестной Советской Армии громить врага на фронте.

Зимой 1942—1943 гг. восстановительные работы на комбинате приняли еще более широкие размеры. Сроки восстановления сокращались, количество возрождаемых цехов возрастало. Наши цехи не были еще полностью восстановлены. Наступившие холода с каждым днем сковывали работу, паропровод еще не пустили. Жаровни, которые поставили в цехах, не обеспечивали нормальной температуры. Замерзло масло в станках. Тогда в небывало короткий срок сняли паровой котел с разрушенной котельной на подсобном хозяйстве и смонтировали на заводе. Цехи получили пар, и работа

закипела с удвоенной энергией. Прибыла вторая партия оборудования, завод с каждым днем принимал все более законченный вид, восстанавливался сам и готовил оборудование для цехов комбината.

На всем протяжении парторганизация завода была организуемой силой нашего коллектива. На всех участках коммунисты показывали образцы в труде, своим личным примером увлекали людей. Не хватало квалифицированных специалистов, а время выдачи деталей не ждало, тогда коммунисты — руководители сами пошли к станкам и одновременно учили молодых рабочих. Так, коммунист мастер тов. Малиновский работал котельщиком, мастер тов. Козменков — сварщиком, начальник цеха тов. Золотарев — кузнецом, тов. Воробьев — фрезеровщиком. Коммунист токарь тов. Титов перешел работать одновременно на два станка.

Рос завод, оснащался новыми станками. Сам стал выпускать сложное оборудование. Вместе с заводом росли и крепились его кадры. Многие, обучив молодежь, ушли на заслуженный отдых. Часть, получив образование без отрыва от производства, выдвинута на руководящую работу. Бывшие токари, слесари завода тт. Быков и Прощалькин стали начальниками цехов комбината, тов. Митрюхин — зам. директора Подмосковного научно-исследовательского угольного института, тов. Гоцман — директор энергомеханического завода. Многие бывшие рабочие трудятся и сейчас на заводе, но уже являются руководителями, пользуются заслуженным авторитетом: тов. Кузьмин — механик завода, тов. Подколзин — начальник цеха, тов. Чернов — начальник планового отдела, тт. Бубнов, Титов, Кулешов — мастера.

ВЫХОД НАЙДЕН

*Б. М. СУЛЛА,
инженер ПТО УКСа*

Это было летом 1942 года. Несмотря на близость фронта, восстановление Сталиногорского комбината шло в полном разгаре. Химики вместе со строителями сокращали сроки монтажных, электромонтажных, футеровочных и других работ, возрождали из развалин цех за цехом.

Но тут выявилась одна неприятная неожиданность: запасы крайне необходимого жидкого стекла на комбинате все уменьшались, пополнять их было трудно, и это могло скоро привести к ослаблению и полной остановке футеровочных работ в кислотных цехах. Руководство комбината предложило мне заняться получением жидкого стекла на самом комбинате, используя при этом запасы щелочи на территории цеха № 13.

Остановка была за оборудованием и за хорошим песком с минимальным содержанием глины. И вот искали выход: на территории завода выложили футеровщики печь и был установлен опытный автоклав. Подходящий песок также скоро нашли в районе Сталиногорска. Постепенно стали получать свое жидкое стекло, но пока еще низкого качества.

Пришлось кропотливо продолжать работу, прибегая к помощи Центральной заводской лаборатории.

Скоро мы с рабочим установки — слесарем ЦЗЛ тов. Волковым (ныне пенсионер) получили удовлетворительные пробы жидкого стекла с необходимым для кислотоупорных работ модулем. Убедившись в хорошем качестве сырья, дирекция решила срочно построить промышленную установку. Конструктор Б. А. Рябиков быстро выполнил проект и началось

скоростное строительство установки. Монтаж оборудования был выполнен коллективом РМЦ.

Рядом построили еще одну установку для получения карбида кальция и обе они были сданы в эксплуатацию. Таким образом, химкомбинат в тяжелый момент имел и свое жидкое стекло, и свой карбид кальция.

Время шло. Наши доблестные войска гнали фашистские банды на запад, освобождая шаг за шагом родную землю. Скоро были восстановлены мощные заводы по получению жидкого стекла и карбида, и наши установки стали уже нерентабельными для эксплуатации. Их закрыли, но футеровщики долго вспоминали об этих «карликовых» установках, которые в свое время крепко выручили комбинат при восстановлении кислотных цехов.

На крутом подъеме

ПО ПУТИ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА

*И. П. ДРОБЯЗКО,
зам. начальника ПТО*

После освобождения Сталиногорска от немецко-фашистских захватчиков, в трудных условиях военного времени проведена огромная работа по восстановлению комбината. Однако оборудование в цехах не было полностью устанoвлено, не хватало запасных частей к нему, многие рабочие, недавно пришедшие на производство, не имели достаточной квалификации. Поэтому выпуск продукции на комбинате значительно отставал от довоенного уровня.

Задачи, поставленные партией и правительством по восстановлению довоенных мощностей и дальнейшему их наращиванию, вызвали новый прилив творческой энергии, инициативу. Наши рабочие-новаторы, инженеры, техники много потрудились над совершенствованием технологических процессов, устранением «узких» мест. Были расширены отдельные узлы, решены многие актуальные вопросы. И это позволило увеличить выпуск и снизить себестоимость продукции, экономнее расходовать сырье и энергоресурсы.

В каком направлении развивалось производство в послевоенные годы, покажем на примере ряда цехов.

Требовалось повысить производительность генераторов, прежде всего зависящую от количества воздуха и пара, подаваемых в их шахты. При повышении количества воздуха растет температура в слое топлива, а с ней — производительность генератора, уменьшается расход пара на единицу объема газа.

Следовательно, необходимо было поднять интенсивность воздушного дутья в генератор, и предварительные расчеты показали, что ее можно довести для губахинского кокса, кото-

рый использует цех, до 100 и более кубометров в минуту на 1 м² сечения генератора. Существующие воздуходувки позволяли подавать воздух с интенсивностью не более 70 кубометров в минуту. Тогда решили соединить воздуходувки последовательно, в результате давление воздуха в коллекторе возросло с 1600 до 2400 мм водяного столба, плотность воздушного дутья — до 92 м³-м² мин., а производительность генератора поднялась на 25 проц. Состав газов воздушного и парового дутья не ухудшился, признаки шлакования генератора отсутствовали.

После таких положительных опытов цех перешел к промышленному внедрению полученных результатов, для чего были установлены высоконапорные воздуходувки.

Позже изменили и фазовый режим работы генераторов водяного газа. Раньше они работали на четырехминутном цикле. Испытаниями была доказана целесообразность перехода на 3½ минутный цикл, что и было осуществлено. Кроме дальнейшего повышения производительности генераторов, это сэкономило на тонну аммиака 8—10 килограммов кокса.

Интенсификация генераторов проведена под руководством Кильштедта, при участии ряда работников генераторного цеха: Сухомесова, Берковского, Тесленко, Нефедова, Антипова и других.

Генераторщики Булгаков, Кубраков, Егоров добились надежной, уверенной работы этих генераторов, хотя требовалось значительно больше внимания к ведению процесса, чем раньше.

В цехе конверсии окиси углерода нужно было повысить производительность конверторов и уменьшить расход пара, где он подавался с очень большим избытком против теоретически необходимого количества. Это объяснялось тем, что малоактивный и высокотемпературный катализатор не позволял вести процесс при температуре ниже 550°C с пониженным соотношением пара к газу. Применение другого катализатора, который значительно ускоряет реакцию конверсии при температуре 440—470°C, позволило реконструировать ранее существовавшие одноступенчатые агрегаты конверсии в более экономичные двухступенчатые. При этом производительность агрегатов против 1946 г. почти удвоена, а расход пара уменьшился на 60 проц., более чем на один процент снизилось содержание остаточной окиси углерода в конвертированном газе.

Большой вклад в реконструкцию этого цеха внесли гг. Штейнберг, Азбель, Makeев, Красотский.

Однако при интенсификации генераторов особенно заметно стала сказываться в цехе конверсии запыленность газа, в результате чего снижалась производительность оборудования, возросли расходы пара, газа и катализатора, цех начал лимитировать нагрузку аммиачного производства. Поскольку установка различных простых пылеочистных устройств не достигала цели, решили смонтировать электрические фильтры перед цехом конверсии. Эти аппараты обеспечивают очистку газа от пыли на уровне 95 проц. при сравнительно небольшом расходе электроэнергии. С их помощью достигнута нормальная и экономичная работа.

Коллектив цеха компрессии сосредоточил все внимание на повышении производительности газовых компрессоров высокого давления. Была усовершенствована конструкция клапанов первой ступени, улучшено обслуживание компрессоров, проведены другие мероприятия. В разработке и внедрении новшеств активно участвовали гг. Кирсанов, Коломиец, Котенко, Бер, Прощалыкин, Тительман, Makeев, Тимошин.

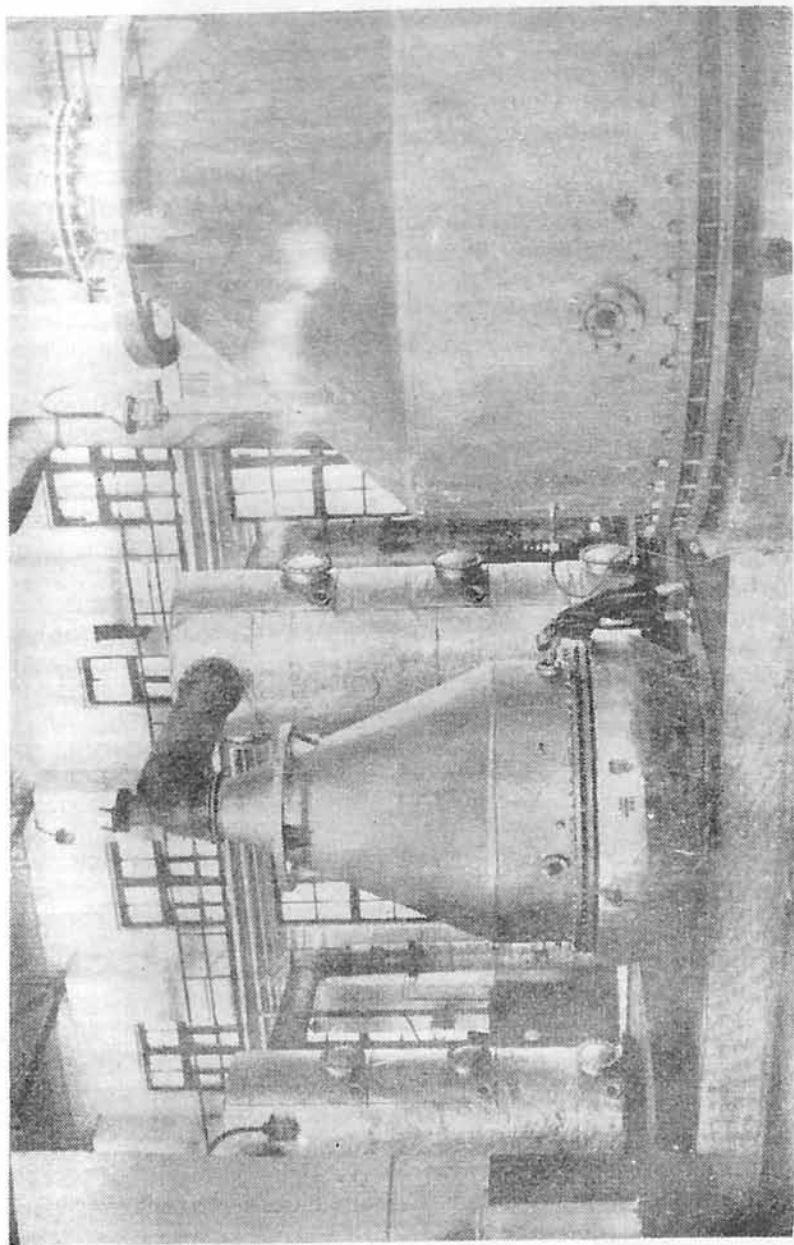
В цехе очистки применена система водной отмывки конвертированного газа от углекислоты под давлением 28 атмосфер. Как более экономичная, в ближайшее время она будет расширена и станет единой в цехе, заменив существующую очистку, работающую под давлением 17 атмосфер.

Усовершенствование насадок колонн для повышения их производительности и удлинения срока службы — вот над чем думали работники цеха синтеза аммиака. Рационализаторами предложены: конструкция насадки с увеличенным на 25 проц. объемом катализатора и правильным отводом тепла, насадка с внутренним электроподогревателем, способ снижения сопротивления систем синтеза, увеличение поверхности первичных и вторичных конденсаторов и другие.

В настоящее время в цехе осваивается колонна с полочной насадкой.



При восстановлении и наращивании мощностей цеха аммиачной селитры были внесены значительные изменения в технологию. В этот период внедрена схема с использованием тепла при нейтрализации азотной кислоты аммиаком, позволяющая получать раствор концентрации 65 проц., что на 12—15 проц. больше, чем по первоначальной схеме, и снизить расход пара.



Контактное отделение цеха слабой азотной кислоты

По предложению рационализаторов улучшена конструкция основных аппаратов цеха — нейтрализаторов, что обеспечило более ровную работу их и снизило затраты на ремонт.

Аппаратчики нейтрализаторов цеха гг. Ермилова, Сушкова, Николаева, Старцева, обладающие высоким знанием обслуживаемого оборудования, улучшили режим эксплуатации аппаратов и снизили потери азотной кислоты с выхлопным газом.

Особенно заметно улучшилась работа нейтрализаторов после внедрения автоматической регулировки процесса в них.

В отделении выпарки также по предложению рационализаторов изменена конструкция греющих элементов выпарных аппаратов. Используя передовой опыт аппаратчика тов. Качкова, удалось улучшить работу вальцев. Более механизированными стали упаковка и транспортировка готового продукта.

Внедрив ряд новшеств крупных мероприятий, коллектив в два раза перекрыл проектную мощность цеха.

Но выпускаемая чешуйчатая аммиачная селитра имеет серьезный недостаток — слеживается, что требует дополнительных трудовых затрат на дробление ее перед внесением в почву. Для снижения слеживаемости в 1953 г. цех совместно с ЦЗЛ стал применять как добавку нитрат кальция.

Коренным мероприятием, решившим вопрос качества аммиачной селитры, явилось строительство и ввод в эксплуатацию в декабре 1957 г. цеха гранулированной селитры. Опытный коллектив в короткий срок освоил его мощность.

Сейчас коллектив работает над более глубоким освоением технологии, дальнейшим улучшением качества продукции, механизацией трудоемких процессов, экономией сырья и энергоресурсов.

В связи с переводом производства аммиака с кокса на природный газ и в результате этого снижения его стоимости появляется возможность удешевления и аммиачной селитры.



С ноября 1953 г. на комбинате работает цех синтетической мочевины, продукция которого применяется в промышленности пластических масс, в производстве смол, клеев. Строительству и пуску этого цеха предшествовали длительные и настойчивые исследования как в ЦЗЛ, так в ползаводской и заводской опытно-промышленных установках.

Коллектив цеха укомплектовали преимущественно молодыми рабочими, переведенными из других производств, молодыми специалистами, окончившими наш химико-механический

техникум и другие учебные заведения. При пуске встретились большие трудности, не было и практики эксплуатации промышленного цеха мочевины, пришлось творчески перерабатывать и применять опыт, накопленный на установках.

Мешало нормальной работе образование «пробок» соли в линии подачи углекислоты в колонну синтеза, а также в линии выпуска плава мочевины из колонны, которые недопустимы из-за опасности роста давления выше установленного, грозящего разрывом коммуникаций и аппаратов. Эта трудность была устранена обеспечением постоянства подачи углекислоты двумя компрессорами, увеличением диаметра труб, подводящих углекислоту и отводящих плавы мочевины, и другими мероприятиями.

В цехе внедрен ряд технических усовершенствований и рационализаторских предложений по конструкции оборудования машин, по экономии сырья и энергоресурсов. Коллектив постоянно занимает одно из первых мест на комбинате по массовости рационализаторской работы. Здесь трудно найти человека, который бы не внес предложения в той или иной станции производства. За пять лет существования цеха его коллектив подал 930 рационализаторских предложений и усовершенствований, из которых внедрено 640 с годовой экономией более 4,5 миллиона рублей.

Благодаря усилиям коллектива, проектная мощность цеха превзойдена в 2,4 раза, цех работает устойчиво, систематически перевыполняет план. Следует отметить плодотворную работу начальников смен и аппаратчиков колонн синтеза Шищенкова, Чепиковой, Прозоровой, Темниковой, Колокольниковой.

Однако схема цеха имеет свои особенности. Цех работает с большими избытками аммиака против нормы и этот избыточный аммиак направляется в цех гранулированной селитры для получения удобрения. Соотношение количеств таково, что на каждую тонну мочевины получается 4—5 тонн аммиачной селитры. Это обстоятельство не позволяет пока строить многотоннажные цехи мочевины в стране.

Проблемой возврата аммиака в цикл и занимаются сейчас коллективы цеха, ЦЗЛ и ГИАПа. Ее решение позволит строить крупные цехи, что, в свою очередь, снизит себестоимость мочевины, откроет ей широкий путь в сельское хозяйство как удобрения.

В последнее время в цехе получены первые партии мочевины в гранулированном виде.



Цехи хлорного производства в послевоенные годы восстанавливались, приводились в надлежащий порядок. Осуществлялись большие работы по увеличению выпуска продукции. В результате замены части основного оборудования на более производительное, интенсификации производства, совершенствовании технологических процессов, механизации ряда трудоемких работ и внедрения ценных предложений рационализаторов выпуск каустика повысился более чем в три раза против уровня 1949 г.

В 1949 г. здесь был принят в эксплуатацию цех хлористого кальция. За это время путем выполнения организационно-технических мероприятий производство хлористого кальция возросло вдвое.

Очень важные и эффективные мероприятия были внедрены также в цехах метанола, серной кислоты, теплоцентрали, электроцеха, ремонтно-механическом заводе.

Особое место в решении многих задач занимает коллектив центральной заводской лаборатории, самостоятельно разработавший отдельные вопросы новой технологии цехов и повседневно участвующий в текущем контроле и совершенствовании производства.

За послевоенные годы выросла и развилась ремонтно-механическая служба комбината, усилиями которой проведены значительные работы по механизации трудоемких процессов, модернизации и реконструкции оборудования. Создана централизованная база для выполнения крупных ремонтов, централизован ремонт в аммиачном производстве.

Идя по пути технического процесса, наши сталингорские химики добились немалых успехов. Но гораздо больше нам предстоит еще сделать в наступающей семилетке.

ГЛАВНОЕ НАПРАВЛЕНИЕ

*В. В. ВАСИЛЬЕВ,
начальник цеха КИП*

В послевоенные годы вопросам автоматического контроля производства на комбинате стали уделять больше внимания. Устаревшие и изношенные приборы заменялись новыми, более совершенными. Широкое распространение получили электронные приборы. Проведена значительная организационная работа. Служба КИП была выделена из состава ЦЗЛ в самостоятельный цех.

С 1954 года на комбинате развернулись работы по автоматизации отдельных технологических процессов. Первым начали автоматизировать регулирование процесса нейтрализации в цехе аммиачной селитры. На один из аппаратов ИТН установили два регулятора — поплавковый дифманометр на расход аммиака и корректирующий регулятор нейтрализации. После продолжительных испытаний их внедрили на всех таких агрегатах. Впоследствии автоматизировали станции донейтрализации и откачки щелоков.

На теплоцентрали для регулирования уровня в котлах в промежуточных баках станции сбора конденсата смонтировали пневматические регуляторы. Установка регуляторов питания на всех котлах позволит в ближайшее время высвободить профессию водосмотра.

В 1956 году в ТЦ комплексно автоматизирована деаэрационная установка. Для этого на блоках смонтировали регуляторы уровня и температуры. В результате здесь не потребовался больше аппаратчик установки. Выполнение указанных работ в сжатые сроки позволило заметно улучшить ведение технологического режима и высвободить 22 человека. Для успешного внедрения автоматики много сделал начальник цеха С. К.

Дмириев. С переводом теплоцентрали на газ она будет полностью автоматизирована.

Проведена работа по автоматизации газогенераторного цеха. Так, на генераторах водяного газа эксплуатировались автоматы с гидравлическим приводом, громоздкие и несовершенные. Киповцы в содружестве с работниками цеха изготовили новый автомат — электрический циклический регулятор. Его габариты сократились в десятки раз, автомат действует надежно. Раньше генераторщик с трудом управлял одним генератором, а сейчас легко обслуживает два.

В этом же цехе установлены на всех котлах и части паросборников автоматы питания, что повысило съём пара с котлов, надежность их работы и высвободило четыре человека. Позже регуляторы питания установили на все котлы-утилизаторы комбината.

Цех электролиза хлорного производства являлся одним из тяжелых для работы. Была поставлена задача коренным образом изменить здесь условия труда, навести культуру. И это выполнено. Теперь нет необходимости аппаратчику производить вручную различные операции, так как ими управляют автоматы. Например, для подачи рассола и откачки щелочков установлены автоматы, которые в нужный момент сами выключают и включают насосы, а их состояние сигнализируется на щите лампами.

Значительные мероприятия проводятся в цехе хлорной извести. В специальном диспетчерском пункте сосредоточены все приборы управления и контроля цеха. С помощью электронного моста регистрируется температура на полках каждой камеры хлорирования, контролируется количество подаваемой смеси хлора с воздухом, регулируется подача хлора.

Если аппаратчик цеха в противогазе постоянно находится в загазованном цехе, то после полного внедрения автоматизации большую часть времени он будет в диспетчерском пункте.

Совместно с Центральным научно-исследовательским институтом комплексной автоматизации проведена опытная автоматизация одного агрегата конверсии углерода. Примененная схема вполне себя оправдала и будет внедрена на других агрегатах.

В цехе синтеза аммиачного производства автоматизировано регулирование температуры в колонне синтеза аммиака. Опыт эксплуатации автоматики на одной колонне показал, что температурный режим держится более ровно и устойчиво.

Коллектив цеха КИП совместно с участком «Центротепло-контроля» своевременно наладил приборы контроля и автоматику в цехах разделения воздуха и конверсии метана. В процессе наладки нами освоены гидравлическая автоматика на турбокомпрессорах, измерение низких температур в цехе разделения воздуха и агрегатно-унифицированная система в цехе конверсии метана.

Важнейшей работой, проводимой нашим коллективом, является комплексная автоматизация цеха слабой азотной кислоты, состоящего из двух больших корпусов. Контактное отделение уже полностью автоматизировано, а в отделении абсорбции идет монтаж. Оборудован центральный диспетчерский пункт, куда выведены приборы, показывающие основные параметры работы цеха, а также ручки-кнопки дистанционного управления. Здесь же устанавливается машина автоматической регистрации МАР, записывающая через определенные промежутки времени на специальной картограмме показания технологического режима. Эту машину, имеющую около 800 электронных ламп, в дальнейшем предполагается использовать также для управления процессами.

Для нормальной работы автоматики важное значение имеет обеспечение сжатым воздухом. Поэтому в текущем году на комбинате смонтированы две автоматически действующие воздухо-осушительные установки.

Проекты по автоматизации созданы проектно-конструкторским отделом комбината в содружестве с цехом КИП.

Все, что сделано на предприятии по автоматизации—лишь первый этап той большой работы, которую предстоит выполнить. В ближайшие годы главное направление нашего развития — это комплексная автоматизация технологических процессов. В первую очередь будет закончена и освоена комплексная автоматизация цеха слабой азотной кислоты. Одновременно с переводом на природный газ автоматизируются газовый цех и другие объекты аммиачного производства. Намечается комплексно автоматизировать хлорное производство.

В семилетнем плане предусмотрены и участки энергетического хозяйства. В 1959 году начнется монтаж телеуправления электроподстанциями, что повысит надежность работы электрооборудования, позволит высвободить значительную часть обслуживающего персонала. Ежегодно будут автоматизироваться 1—2 насосные станции.

Как видно, нам предстоит выполнить большой объем работы, к чему надо теперь же серьезно готовиться, создавать хо-

рошую базу. Сейчас организуется опытно-промышленная мастерская по выпуску арматуры и приборов в малых сериях. Необходимо создать ремонтные мастерские и исследовательские лаборатории.

В связи с широким развитием автоматизации подготовка высококвалифицированных кадров имеет большое значение. Число рабочих в цехе КИП за семилетку значительно увеличилось.

Последние годы наш цех поддерживает более тесную связь с научно-исследовательскими институтами и конструкторскими бюро по автоматике. В прошлом году на комбинате состоялось совещание по вопросам автоматизации технологических процессов химических производств, созванное химической секцией технико-экономического совета Тульского совнархоза. В нем участвовали представители 58 организаций, исследовательских и проектных институтов, конструкторских бюро, приборостроительных заводов, предприятий совнархоза.

Участники совещания подвели итоги проделанной работы, обменялись опытом и наметили план дальнейшей совместной работы в области автоматизации. Выполняя решения совещания, мы усилили автоматизацию технологических процессов в цехах синтеза аммиака, окиси углерода, на станции водной очистки и других участках. Больше стали изучать, заимствовать опыт родственных предприятий, побывали на Ефремовском заводе СК, Лисичанском химкомбинате.

Среди киповцев немало опытных прибористов и мастеров, которые не раз показывали свою зрелость в решении ряда сложных проблем. Многие наши работники учатся без отрыва от производства в институтах и техникумах. В автоматизации цехов, эксплуатации приборов хорошо проявили себя тт. Новиков, Гладышев, Первов, Абашкин, Заднова, Мысенков, Симонов. Эти и другие передовики производства внесли десятки ценных рационализаторских предложений.

КОМПЛЕКСНЫЕ БРИГАДЫ РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ

Г. В. БУДНИКОВ,

бригадир слесарей, член заводского совета ВОИР

Не останавливаться на достигнутом, постоянно двигаться вперед, вносить новое в производство, совершенствовать его — вот что характерно для работы сталингорских химиков. На комбинате ежегодно внедряются тысячи рационализаторских предложений, технических усовершенствований и изобретений, дающих большой экономический эффект.

Только за одиннадцать месяцев этого года подано свыше трех тысяч предложений. Рабочие, инженеры, техники активно участвуют в проводимом конкурсе на лучшее предприятие Тульского совнархоза по рационализации и изобретательству. В цехах конверсии и синтеза аммиачного производства уже внедрено больше одного предложения на каждого работающего.

У нас сотни замечательных рационализаторов: аппаратчик цеха синтеза тов. Борисов, бригадир слесарей цеха слабой азотной кислоты тов. Винокуров, слесарь хлорного производства тов. Шарапов, мастер цеха 6-12 тов. Аксенов и многие другие.

Важной формой активного творческого участия химиков в совершенствовании производственных процессов, повышении производительности труда, увеличении выпуска продукции явились комплексные бригады рационализаторов, впервые созданные на комбинате в 1954 году. Преимущество таких бригад состоит в том, что они способны в более короткие сроки и технически грамотно разработать и внедрить крупные предложения, решить наиболее сложные проблемы производства.

Вопросы, над которыми работают бригады, различны: осуществление коренных задач совершенствования технологии, обеспечивающих рост производительности труда и улучшение технологических показателей, механизация трудоемких процессов и другие. В состав творческих комплексных бригад входят работники различных специальностей: новаторы производства, технологи цехов, мастера, химики лабораторий, механики, электрики. В зависимости от сложности разрабатываемой темы состав бригад колеблется от 3—5 человек и выше.

На примере отдельных бригад можно показать, над чем они работали, что принесли производству. Комплексная бригада в составе т.т. Тительмана, Лебедева, Куксо, Штейнберга, Церериной, Добрыднева предложила ряд мероприятий по интенсификации цеха хлористого кальция, что дало возможность повысить его производительность по сухому продукту на 1800 тонн в год, сэкономить 765 тонн антрацита и 935 тысяч квч. электроэнергии.

Рабочие газогенераторного цеха т. т. Новиков, Поваляев, Будников и Подшебякин разработали конструкцию нового распределительного цилиндра в системе автоматического щита газогенератора. Годовая эффективность этого предложения оценивается в 120 тысяч рублей.

Комплексная бригада, куда входили т.т. Красотский, Козлов Л. И., Азбель, Дмитриев, Тимонин, Тительман, предложила использовать тепло сжатого газа для нагрева воды, идущей на ТЦ, что позволило сберечь 650 тысяч рублей в год. Это предложение отмечено премией на Всесоюзном конкурсе по экономии электрической и тепловой энергии.

Комплексными бригадами разработан метод прокладки свинца при монтаже рабочего поддона электрофильтра без разборки фильтра, усовершенствовано электроснабжение цеха электролиза, проведен ряд других важных мероприятий.

В этом году на комбинате создано общество рационализаторов и изобретателей (ВОИР). Оно оказывает помощь новаторам в повышении их технических знаний, разработке предложений, ведет контроль за их своевременным рассмот-

реннем и внедрением. Совет общества пропагандирует достижения рационализаторов, изобретателей, обменивается опытом с другими заводами.

Для рационализаторов, изобретателей, людей творческой мысли на комбинате большое поле деятельности, в каждом цехе, на каждом рабочем месте есть где приложить свои знания, опыт, энергию, смекалку.

ОПЫТ ПЕРЕДОВИКОВ — НАШЕ БОГАТСТВО

*А. П. ОВСЯННИКОВ,
председатель завкома*

Главной заботой профсоюзной организации комбината всегда являлось широкое развертывание социалистического соревнования, мобилизация химиков на успешное претворение в жизнь поставленных задач. Заводской и цеховые комитеты, производственно-массовая комиссия повседневно помогают соревнующимся в выполнении обязательств, смело вскрывают недостатки, принимают меры к их устранению.

Ежемесячно совместно с хозяйственными руководителями подводятся итоги работы, выявляются победители в соревновании. В этом году, например, коллективы цехов компрессии, электролиза, синтеза, ТЦ и электроцеха добились наиболее высоких показателей и по 8—9 раз занимали первые места в соревновании.

На основе прогрессивных норм, достижений новаторов и передовиков производства разработаны условия соревнования ведущих профессий, победителям вручаются почетные грамоты, денежные вознаграждения. В текущем году 103 человека занесены на заводскую Доску почета и 5 человек — в Книгу почета. Победителям соревнования только за десять месяцев 1958 года выплачена премия в сумме 550 тысяч рублей.

На комбинате выросли замечательные кадры, чей опыт является нашей гордостью и богатством. Генераторщики тт. Булгаков, Егоров, Коростелев, Агеев, Кочетков, Долотов начали соревнование за увеличение съема продукции с каждого производственного агрегата. Они обязались работать в более жестких пределах, чем установлено технологическим режимом. В результате этого сократилось количество нарушений по содержанию в водяном газе углекислого газа в 8—10

раз, нарушения по температуре верха генератора практически ликвидированы, а съём с агрегата увеличился на 30 процентов. Эти генераторщики сейчас успешно осваивают новые рабочие места в цехе конверсии метана.

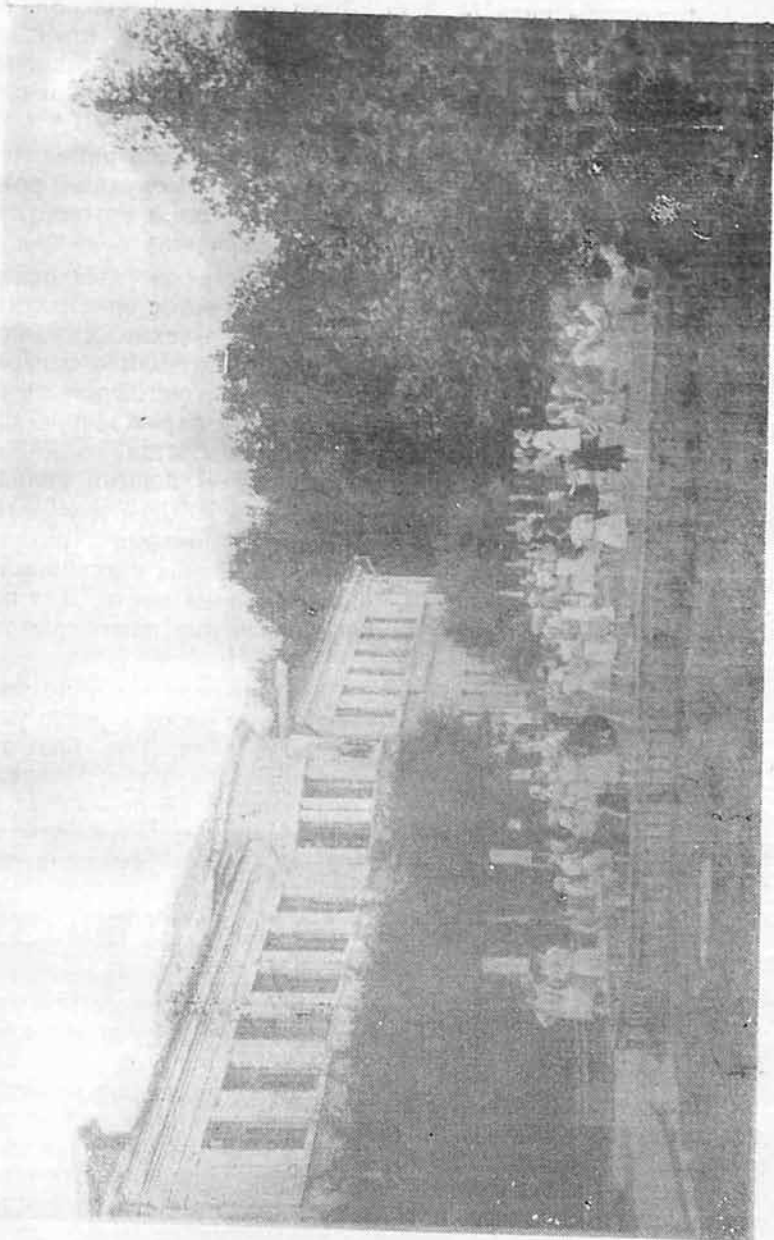
При непрерывном производственном процессе успех дела зависит от правильного ведения режима не только на заключительной операции, но и предшествующих. И вот начальник смены генераторного цеха тов. Ананенков развертывает движение за лучшее ведение технологического режима на взаимосвязанных рабочих местах. Это резко улучшило состав циркуляционного газа в цехе синтеза и позволило добиться более высокого съёма с колонн. В настоящее время т. Ананенков квалифицированно руководит сменой цеха конверсии метана, где установлено новое оборудование.

Аппаратчики конверсии окиси углерода тт. Александрова, Кудряшова и Сковородко, борясь за выполнение условий соревнования ведущих профессий, добились снижения содержания окиси углерода в конвертированном газе, ровного температурного режима и экономии пара.

Колонницы синтеза аммиака тт. Ершова, Ефимова, Томина в совершенстве освоили работу на максимальных объёмных скоростях в узком температурном режиме, снизили колебания температуры до 10 градусов. Уменьшили абсолютную температуру в зоне катализатора и тем самым обеспечили более высокую производительность колонн.

Лучшие колонницы работают замечательно, но в цехе были и отстающие. Передовики не довольствуются своими собственными успехами, помогают остальным товарищам достичь высоких показателей. В этом и проявляется ценный принцип соревнования — подтягивать отстающих до уровня передовиков.

В каждом цехе, на каждом участке — свои передовики, люди творческой мысли. Аппаратчики станции регенерации цеха очистки тт. Волкова, Федотора и Царькова, пользуясь выработанными ими приемами плавного регулирования процесса, сократили число нарушений режима на 30 процентов, а по отдельным показателям в 2—3 раза, и тем самым опровергли давно сложившиеся взгляды на станцию регенерации, как на место неизбежных нарушений режима. Благодаря стличному ведению режима, аппаратчикам удалось обеспечить более высокую и устойчивую поглотительную способность медно-аммиачного раствора, что увеличило производительность скрубберов аммиачно-медной очистки.



Пионерский лагерь химкомбината

Аппаратчицы цеха № 2 тт. Давыдова, Гребенникова, совершенствуя технологические процессы, достигли отличных результатов ведения режима в узких пределах, что позволило поднять выработку с колонн метанола на 0,5 процента и снизить удельные нормы расхода сырья и энергии.

В цехе удобрений аппаратчики тт. Коновалов и Величенко, соревнуясь за снижение себестоимости продукции, резко уменьшили потери основного сырья — аммиака и азотной кислоты, добились значительной экономии пара.

В хлорном производстве аппаратчица цеха электролиза тов. Молошенко, в совершенстве изучив процесс электролитических ванн, выявила условия улучшения технологического режима. Строгое соблюдение этих условий позволило аппаратчице заметно снизить утечки тока, повысить устойчивость работы серии, ликвидировать выбросы газа в окружающую среду и значительно повысить культуру производства.

Творческий труд наших передовиков — ценный вклад в дело технического прогресса на комбинате. Для изучения и распространения их опыта по инициативе завкома созданы школы передовых методов труда, где новаторы рассказывают о своих методах непосредственно на рабочем месте. Для консультации практикуется широкое привлечение инженерно-технических работников.

Как правило, обучающиеся в этих школах успешно овладевают наиболее совершенными приемами работ и резко улучшают обслуживание сложного оборудования. Так, большинство обучавшихся в школе, которой руководила тов. Молошенко, стали работать на уровне достигнутых ей передовых показателей. Семь машинистов цеха компрессии, изучившие методы труда тов. Сокольниковца, также резко улучшили свою работу.

Формовщик литейного цеха тов. Гузанов обучил передовым приемам шесть человек, которые стали перевыполнять установленные нормы.

Изучение, распространение опыта новаторов и передовиков производства является основной задачей профсоюзной организации.

После майского Пленума ЦК КПСС, наметившего боевую программу ускоренного развития химической промышленности, профсоюзная организация принимает меры для изыскания наиболее конкретных форм соревнования, направленных на перевыполнение плана, снижение норм расходования сырья и материалов, повышение качества продукции, на борьбу за пол-

ное использование резервов производства. Все цехи и коллектив комбината в целом дважды после Пленума ЦК КПСС пересмотрели ранее принятые обязательства и взяли повышенные. Как известно, годовой план по выпуску валовой продукции завершен еще 15 декабря.

Успешное выполнение решений майского Пленума ЦК КПСС зависит прежде всего от активного участия в производственной деятельности всех трудящихся. Лучшей формой вовлечения широких масс к решению вопросов являются производственные совещания. На обсуждение созданного общезаводского постоянно действующего производственного совещания выносились важнейшие вопросы: о мероприятиях по досрочному выполнению государственного плана 1958 года, о снижении трудовых и энергетических затрат, о мероприятиях по сокращению расходов на ремонт оборудования, о соревновании ведущих профессий и другие. Рабочие, инженеры и техники внесли много предложений, имеющих важное значение для успешной работы комбината. Все поступающие предложения рассматриваются на президиуме совместно с руководителями комбината и цехов и определяются сроки их внедрения.

Постоянно действующие совещания организованы во всех цехах.

Наш коллектив соревнуется с родственными предприятиями азотной промышленности — Чирчикским и Лисичанским химкомбинатами и с заводами Управления химической и газовой промышленности Тульского совнархоза. Регулярно обмениваемся опытом с этими предприятиями. На расширенном заседании завкома приехавшие делегации после знакомства с цехами, организацией соцсоревнования давали свои замечания и предложения. Положительное в работе нашего коллектива переносили на свои заводы.

К нам также приезжали для обмена опытом работы профсоюзные делегации Чехословакии и Болгарии, которые подробно рассказали о производственной деятельности своих заводов, социалистическом соревновании и условиях труда, ознакомились с работой и жизнью нашего коллектива.

Сталиногорские химики, воодушевленные грандиозными перспективами развития народного хозяйства нашей страны и повышения благосостояния трудящихся, развернутыми в тезисах доклада тов. Н. С. Хрущева на XXI съезде КПСС, не пожалели сил и труда для дальнейшего совершенствования производства на базе новой техники, увеличения выпуска продукции, повышения производительности труда.

Идущие впереди

СЛАВНАЯ СТРАНИЦА

*И. И. ДРОНОВ,
секретарь парткома*

Как в жизни каждого человека бывают радости и огорчения, так и жизнь любого коллектива предприятия наполнена не только производственными победами. Случилось так, что и наш комбинат, до этого передовой в системе химической промышленности, в середине 1957 года стал отставать, не выполнять план. Конечно, все это произошло не просто «вдруг». Поэтому-то коммунисты решили серьезно поговорить на общем собрании о производственных делах.

С глубокой принципиальностью они вскрыли все наши упущения. Главные из них заключались в том, что мало уделялось внимания работе оборудования, его техническому состоянию. Некоторые цеховые партийные организации недооценивали этого вопроса, пустили его на самотек, когда требовалось их активное вмешательство.

Критика, однако, тогда действенна, когда люди от слов переходят к делу. Надо сказать, что большинство коммунистов правильно поняло недостатки, решительно взялось устранять их. Старший электрик аммиачного производства тов. Сержкин, начальник электроцеха тов. Мужичков разработали специальный график ремонта оборудования, позволяющий сократить сроки работ. Электрики под руководством мастера тов. Балашова (он же был тогда секретарем парторганизации) за восемь суток вместо двенадцати отремонтировали третий компрессор. Однако положение оставалось тревожным. Монтажный участок сорвал сроки установки новой машины. Партком химкомбината не мог повлиять непосредственно на хозяйственных руководителей этого участка, так как они находились в другой организации. Тогда коммунисты обратилась в горком

партии. Здесь заслушали их об отставании работ и наметили ряд мер.

Конечно, проще всего химикам было сослаться на решение горкома и всю вину за срыв возложить на монтажников. Ведь в самом деле, они допустили просчеты. Но это было бы не попартийному. Коммунисты химкомбината взяли под свой неослабный контроль основные монтажные работы. Товарищи Харам, Тимонин много помогли специализированному участку. Они советовали, что и как лучше сделать, а когда требовалось, подключали слесарей своего цеха, чтобы предотвратить отставание. Так бригада коммуниста тов. Котенко помогла быстро провести все наладочные работы.

Партийная организация химкомбината не оставила без внимания и тот факт, что монтажные работы по существу велись в одну смену, хотя по отчетным данным их числилось две. А получалось это вот почему. С утра обычно работало около 50 человек, а с вечера всего пять. Коммунисты настояли, чтобы и вторую смену укомплектовали кадрами, как первую. Через два дня напряженное положение в цехе компрессии было ликвидировано. Однако оно оставалось прежним на десятой колонне синтеза аммиака.

Здесь впервые в азотной промышленности нашей страны устанавливалось новое мощное оборудование. Монтажники отставали от графика на несколько месяцев. Коммунисты — химики сосредоточили свое внимание на этом объекте. Слесари бригады тов. Косинова, мастер тов. Проноза, начальник централизованной ремонтной службы аммиачного производства тов. Прощалыкин тщательно продумали план подготовки десятой колонны к пуску. По всем техническим нормам на это требовалось не меньше десяти дней. Коммунисты организовали дело так, что колонна вошла в строй через шесть дней.

Что означало выиграть четыре дня? За это время было выпущено аммиака более 300 тонн. Такого количества достаточно для того, чтобы получить 1200 тонн минеральных удобрений. Коллективы знали цену времени и потому настойчиво боролись за каждый час, каждую минуту.

Парторганизация аммиачного производства во главе с бюро провела большую работу в тот ответственный период. Главное — оперативно решала все вопросы. Вывешивались лозунги, призывы. В «молниях» и стенных газетах отражалось соревнование отдельных рабочих и коллективов.

Высокая температура наружного воздуха обычно отрица-

тельно влияет на выработку аммиака. Поэтому проводится тщательная подготовка оборудования к работе в условиях весны и лета. Этот вопрос цеховая парторганизация также взяла под свой контроль. Успешно были заменены скрубберы. В результате коллектив выполнил план на 104,3 процента, тогда как прежде не справлялся с ним.

Майский Пленум ЦК КПСС открыл химикам большие перспективы, словно новый широкий горизонт развернулся перед нами. Действуй, твори, дерзай! К этому зовут исторические решения Пленума.

И коллектив нашего комбината начал действовать. Агитаторы пошли во все цехи, на все участки производства, рассказали о значении принятых решений Пленума. Люди увидели, как велики резервы производства. Надо обратить их на пользу. Коммунисты цеха мочевины изыскали способ за счет небольших затрат увеличить выпуск продукции к 1959 году в полтора — два раза, а в ближайшие три года — в четыре раза. Уже теперь в цехе заменена часть оборудования, получены первые тонны гранулированного удобрения.

Коллектив хлорного производства внес предложение за счет механизации некоторых процессов увеличить выпуск продукции на 10 процентов. Много предложений поступило в сернокислотном цехе, теплоцентрали и в других. Все они были обобщены, обсуждены на общекорбинатском партийном собрании. Затем специалисты составили мероприятия с тем, чтобы все полезное, ценное внедрить в производство.

Но, пожалуй, самым знаменательным событием из всей истории нашего комбината явилось решение о реконструкции предприятия, об использовании природного газа как сырья и топлива. Первоначально намечалось приступить к реконструкции в 1959 году. Коллективы рабочих, инженеров, техников, служащих комбината горячо, по-деловому обсудили это важное решение и нашли способ ускорить перевод предприятия на газ.

Произошло то, что возможно только в Советской стране. Рабочие и специалисты внесли поправку в проект. Сталиногорские химики в содружестве с научными работниками ГИАП нашли более упрощенную схему переработки природного газа. Она позволяла не только экономить большие средства, но и выиграть время. Представлялась возможность перевести на газ первую очередь химкомбината на много месяцев раньше, уже в 1958 году.

У всех химиков сегодня свежо в памяти это событие. Оно совпало с подготовкой коллектива к 25-летию комбината. Нам хотелось прийти к этой знаменательной дате с большой трудовой победой — получить первые тонны аммиака из природного газа. И вот теперь, когда эта победа одержана, не лишне напомнить, что она не пришла сама собой. Коллектив преодолел серьезное испытание. И опять здесь ведущую, направляющую роль занимали коммунисты.

Строители треста «Сталиногорскхимуглестрой» не сразу набрали нужные темпы. Некоторые хозяйственники, прикрываясь общими цифрами выполнения плана, не вели по-настоящему работы, связанные с газификацией. Иногда возникали организационные неполадки, в которых строители обвиняли монтажников, монтажники — генерального подрядчика и т. д. Трудно было понять, от кого и что зависит. Горком КПСС по просьбе парткома химкомбината провел объединенное партийное собрание строителей, монтажников, химиков и коммунистов других специализированных организаций. Разговор был острый, нелицеприятный. Обстановка сразу прояснилась, намечили конкретные задачи, необходимые меры, чтобы ускорить реконструкцию.

Партийный комитет расставил коммунистов-руководителей по наиболее ответственным участкам. Они отправлялись в проектные организации, на заводы, где готовилось новое оборудование, и обеспечивали его поступление в срок. Некоторые машины, агрегаты требовалось получить раньше, чем было указано в наряде, так как строители приняли повышенные обязательства. Создавались серьезные трудности. Однако коммунисты химкомбината тт. Козлов, Юрьев и другие даже в сложной обстановке своевременно добивались комплектации необходимого оборудования цехов разделения воздуха и конверсии метана, оперативно решали технические вопросы.

В электроцехе, водопроводном, на ремонтно-механическом заводе коммунисты организовали свои коллективы для помощи строителям и монтажникам. Все глубоко сознавали, что в эти дни решающее значение имеет каждый час. Вот почему, когда сооружение щита высокого давления в цехе разделения воздуха задержалось, люди сразу забили тревогу. Парторганизация РМЗ оперативно приняла меры, необходимые детали были изготовлены очень быстро, отставание вскоре удалось ликвидировать.

Как и в первые годы освоения техники химкомбината нам нужно было учить кадры новому делу, так и в этот период.

Высокая их подготовка, опыт решали успех дела. Еще монтажники устанавливали оборудование, а лучшие генераторщики аппаратчики, машинисты уже изучали на других заводах новую технологию, аппаратуру. Коммунисты гг. Егоров, Булгаков, Коростелев, начальники смен глубоко освоили дело. Благодаря их опыту, знаниям период пуска — очень ответственный период — прошел успешно.

6-е ноября, канун 41-й годовщины Великого Октября, войдет славной страницей в историю Сталиногорского химкомбината. В этот день в 9 часов 10 минут утра был получен первый продукт из природного газа. Коллектив предприятия во главе с партийной организацией одержал серьезную победу в борьбе за претворение в жизнь майского Пленума ЦК КПСС.

ШКОЛА ГЕНЕРАТОРЩИКА

*С. Ф. АГЕЕВ,
аппаратчик цеха конверсии метана*



Булгаков В. Я., аппаратчик
цеха конверсии метана

Одно время у меня было весьма простое представление о передовике производства. Я считал, что это человек, хорошо знающий оборудование, на котором он работает, перевыполняющий норму. И все. Но вот в 1948 году, когда я пришел из армии и снова встал к своему генератору, я познакомился с Василием Булгаковым. Мое представление о передовике постепенно начало меняться. Я понял: чтобы называться лучшим работником, недостаточно только перевыполнять задание. Настоящий передовик не позволит отставать своему товарищу, заставит идти и его рядом с собой, добиваться успехов в труде. Таким я и увидел генераторщика Василия Булгакова.

Помню, пришел он однажды на смену, осмотрел приборы и сказал:

— Пора с этим кончать. Один генераторщик ведет режим

ровно до конца смены, а другой рывками, не заботясь о последних часах работы. Надо повести борьбу за то, чтобы смена сдавалась образцово.

Некоторые отнеслись к предложению Булгакова недоверчиво. Ничего, мол, это не даст. Каждый отвечает за себя. Кто как может, тот так и работает. Но большинство поддержало передового генераторщика. В самом деле, получались обидные недоразумения. Тот, кто меньше всего беспокоился о нормальной работе оборудования, вел режим кое-как, получал газа больше и выработку имел выше. А честный работник нередко был в отстающих, так как первые полтора—два часа после приемки смены терял только на то, чтобы выправить технологический режим, нарушенный «липовым» передовиком.

Против этого как раз и выступил Булгаков. Партийная, профсоюзная организации и администрация цеха создали школу, в которой прогрессивным методам были обучены все генераторщики. Булгаков поработал с каждым из нас. Когда я несколько смен вместе с ним управлял оборудованием, то еще больше понял пользу такой школы. У Булгакова свой особый «почерк» в работе.

Что скрывать, некоторые из нас не особенно тщательно следили за загрузкой генератора коксом, допускали большое колебание температуры. Все, конечно, знали, что это ненормально. Но не каждый глубоко задумывался, к чему это ведет.

Ведь если загрузить кокса меньше, чем положено, могут образоваться прогары. Плохо и тогда, когда его больше нормы. В таком случае он попадает в камеру и в газоходы, разрушает футеровку. Кроме того, часть его сгорает в непопулярном месте, много теряется этого дорогого топлива. При чистке генератора каждые сутки выбрасывалось на свалку по несколько тонн кокса. Футеровку в газоходах приходилось менять в месяц раз, то есть она служила срок вдвое меньший, чем предусматривалось нормой.

Булгаков тщательно контролировал все показатели приборов. Если видел, что изменилось соотношение пара с воздухом или отклонилась температура, появился перекокс, он немедленно принимал меры. Для него в ведении технологического режима нет мелочей. Этому мы научились у него все, это во многом изменило наши производственные результаты.

Среди генераторщиков не стало отстающих, до уровня вчерашних передовиков поднянулись все. Никто уже не теряет по два часа на налаживание сбившегося режима, который теперь шел ровно круглые сутки. Съем газа только благодаря

этому увеличился на 25 процентов. Уже не везли на свалку кокс, выгруженный при чистке генераторов, цех получил большую экономическую выгоду.

Быть коммунистом в борьбе за технический прогресс — к этому призывает нас партия. Булгаков стал им еще до того, как вступил в члены КПСС. Он всегда идет впереди, умеет применить свои знания с наибольшей пользой, видеть завтрашний день техники.

Приведу один пример. Рационализаторы комбината внедрили ценное предложение — установили автоматические приборы, облегчающие управление генераторами. Булгаков увидел, что создалась благоприятная обстановка для роста производительности труда на базе новой техники. Василий Яковлевич выступил инициатором обслуживания двух генераторов вместо одного. В новых условиях он успешно стал вести режим и тем самым доказал, что предложение его своевременно, необходимо.

Новая инициатива Булгакова также нашла широкую поддержку в нашем коллективе и принесла большую пользу. Теперь на обслуживании генераторов занято вдвое меньше людей.

Партийная организация по достоинству оценила производственные дела В. Я. Булгакова, выдвинула его кандидатом в депутаты Верховного Совета РСФСР. Сталиногорцы единодушно проголосовали за него, и сейчас наш передовой генераторщик ведет большую работу как депутат.

Недавно комбинат начал вырабатывать аммиак из природного газа. Василий Яковлевич в числе первых начал осваивать новую технологию в цехе конверсии метана. Наш коллектив может гордиться такими рабочими коммунистами, как тов. Булгаков.

Д О В Е Р И Е

В. М. ХАЛЕПА,
начальник цеха 6—12

Вот уже тринадцать лет подряд секретарем цеховой партийной организации у нас неизменно избирается Федор Дмитриевич Серенко. Чем он заслужил такое высокое доверие? За что его уважают? На этот последний вопрос могут ответить не только коммунисты нашего цеха, но и беспартийные. Серенко хорошо знают и те, кто начал строить химкомбинат, и те, кто развивал предприятие, и сегодняшние новички. Он не совершил громкого геройского подвига. Авторитет его рос и укреплялся повседневно, в обычных трудовых буднях.

Серенко, как старший электрик, отвечает за эксплуатацию и ремонт всего электрохозяйства. Кто знаком с кислотным производством, тот знает, как нелегко содержать электрохозяйство, организовать тщательный уход за ним в условиях агрессивной среды. Нужно все учесть, предусмотреть, чтобы избежать неприятностей. Серенко отлично обес-



Серенко Ф. Д., мастер-электрик
цеха 6—12

печивает работу электрооборудования. Я всегда спокоен за этот участок.

Однажды мы столкнулись с серьезными трудностями. Требовалось капитально отремонтировать и реконструировать электрофильтры. Обычно при этом на всех заводах химической промышленности приходилось разбирать башни из кислотоупорного камня. Большая, трудоемкая работа. Уходило много времени, затрачивались большие средства. Значительную часть андезитового камня — более половины — разбивали, крошили, дорогостоящий материал пропадал.

Ремонт электрофильтров по уже известному методу к тому же неминуемо вызвал бы снижение мощности цеха. Тогда-то тов. Серенко подал интересную мысль — обойтись без разборки. Казалось, сделать это невозможно. Ведь свинцовые прокладки нужно было проложить сквозь стены огромных башен. Как же иначе поступить, если не разбирать их? Разве есть другой способ?

— Будет, — сказал Серенко и изложил свою мысль.

Во время Великой Отечественной войны ремонтники цеха, чтобы сберечь время и не снижать производительности оборудования, когда текли днища фильтров, пробивали стены башен, вставляли в отверстия трубы и по ним отводили в сторону просачивающуюся кислоту.

— Если мы тогда делали метровые окна в башнях, то почему не использовать этот метод теперь для замены свинца поддонов? — сказал Серенко. — Надо использовать.

Группа инженеров сделала расчеты, эскизы, проверила и доработала это предложение. Результат получился неожиданный. Сроки ремонта сократились в несколько раз, трудоемкость работы уменьшилась примерно процентов на 90. Экономический эффект составил три миллиона рублей в год.

Это предложение имело всесоюзное значение. Оно получило распространение и на других предприятиях химической промышленности нашей страны.

Стремление к новаторству — неотъемлемая черта коммуниста тов. Серенко. Он первым стал бороться за совмещение двух профессий — дежурного слесаря и дежурного электрика. Это дало еще 80 тысяч рублей экономии в год. Характерно, что, подав какую-либо ценную мысль, он не находится в стороне, не ждет, как некоторые, пока «начальство позаботится о внедрении». Сам берет за его внедрение и мобилизует людей. В этом, пожалуй, заключается главная роль коммуниста-организатора.

Совмещение профессий требует отличного знания дела, настоящего мастерства. И Серенко учил своих товарищей, передавал им опыт передовиков. А когда они овладели новыми знаниями, выросли, то увидели, что совмещать две профессии для них просто необходимо. Вот такой у него подход к людям, такой метод влиять на ход производственных дел. Хороший, настоящий партийный метод.

Партийная организация нашего цеха всегда сосредотачивает внимание на главном. Здесь, конечно, многое зависит от того, что сам секретарь не остается в стороне от любого события, активно вмешивается в жизнь коллектива.

Потребовалось решить вопрос об улучшении механической службы — он пришел со своим активом на помощь администрации, встретились трудности в связи с ремонтом осадительных электродов — опять он выручил. Об этом хочется сказать несколько подробнее.

Серенко всегда стремится воспитать в людях высокую сознательность. И многого уже достиг, особенно среди электриков, которыми он руководит. Летом нынешнего года в цехе сложилась такая обстановка, что одна работа набегала на другую, и времени на все не хватало. На дворе уже была близка осень, а кислотозащитные работы всегда желательно выполнить в теплое время.

Коллектив электриков, руководимый тов. Серенко, серьезно оценил трудовую обстановку и решил взять дополнительное задание по ремонту осадительных электродов. Он выполнил его с честью, на много сократив сроки. Кроме того, так же исправно вел свою основную работу.

Не все вопросы может решить до конца цеховая партийная организация. Встречаются иногда такие, которые требуют вмешательства парткома, горкома, дирекции комбината.

Плохо шли у нас монтажные и строительные работы в связи с реконструкцией цеха. Вынесли этот вопрос на обсуждение коммунистов, а когда дело все еще поправлялось медленно, Серенко пошел в партком. Собрали тогда специалистов, выявили недостатки и вскоре многое изменилось. Принятые меры были своевременны.

Таких примеров можно привести много. Коммунисты цеха видят, с какой настойчивостью, серьезностью добивается секретарь парторганизации выполнения принятых решений. Вот почему они его поддерживают, оказывают ему высокое доверие, ценят его авторитет.

ЭСТАФЕТА ЮНОСТИ

*А. И. САЛЬНИКОВ,
технорук цеха*

Комсомольские годы — самая замечательная пора в жизни. Сегодня, в юбилейные дни комбината, о ней непременно подумают и те, кому уже далеко за тридцать, и те, кто лишь вчера вступил в совершеннолетие. Эта пора хороша тем, что доотказа наполнена большими и интересными событиями, кипучей, неутомимой деятельностью.

Первые комсомольцы, юноши и девушки, которые пришли по зову партии и своего сердца закладывать фундамент нашего крупного предприятия, показали мужество и героизм. Мы все знаем, какие трудности им пришлось преодолевать. Не хватало материалов, механизмов, людей. Но они настойчиво боролись и победили. Эту настойчивость, ведущую к трудовой славе, они, как эстафету, передали следующему поколению юных химиков.

Комсомольцы показали себя верными, надежными помощниками коммунистов, внесли достойный вклад в строительство и развитие родного предприятия. Их было много, кто, не задумываясь, мог в любую минуту отдать для общего дела все силы.

В годы войны в генераторном цехе работали два деревенских парня Павел Ерохин и Виктор Симонов. Им было тогда по 18 лет. Вместе они вступили в комсомол. С производственным заданием друзья справлялись хорошо. Но это были не просто проценты. За ними можно было разглядеть и мастерство, и любовь к порученному делу, и верность интересам коллектива.

В дни, когда Ерохин был на слете передовиков в Москве, одна небольшая неисправность грозила вывести из строя

оборудование цеха. Симонов не растерялся. Рискуя жизнью, он бросился к агрегату, остановил его и тем самым предотвратил аварию.

Когда партийная организация, дирекция комбината призвали бороться за уплотнение рабочего дня, освоение смежными профессиями, комсомольцы горячо откликнулись на это. К 27-й годовщине Великого Октября было создано свыше пятидесяти комсомольско-молодежных смен и бригад. Между ними развернулось широкое социалистическое соревнование.

Особенно успешно работала бригада слесарей Ивана Рассказова. Повседневно она проявляла инициативу, рабочую смекалку, изобретательность. Однажды ей поручили отремонтировать барабан котла. Времени отводилось мало, а заказ был трудоемкий. На соседнем предприятии такую работу обычно выполняли за 26 дней. Бригада тов. Рассказова сконструировала специальный станок. Три дня она его изготавливала, а затем за три дня был закончен ремонт барабана.

Недаром эта бригада много месяцев подряд держала первенство в соревновании по комбинату.

Молодые химики настойчиво учились, совершенствовали свое мастерство. Двумя специальностями быстро овладели тогда Иван Кусакин, Феня Самойлова, Аня Сапронова и многие другие. Только за год было высвобождено комсомольско-молодежными коллективами на другие нужные работы около ста человек. Имена наших лучших комсомольцев-производственников Насти и Ивана Рассказовых, Коммунара Веревокина, Насти Крысановой и других не раз отмечались в то время Наркоматом химической промышленности.

А кто не помнит комсомольско-молодежные смены Риммы Говзман из цеха аммиачной селитры, Погонева и Минеева из ТЦ, Гаврикова из генераторного, Анны Петриной из водоцеха! О каждом коллективе можно рассказать очень много хорошего, примечательного.

Смена Р. Говзман имела самый низкий расход сырья, выпускала удобрений до 30 процентов больше плана. Здесь вся молодежь постоянно училась, совершенствовала процессы выпарки.

Аня Петрина пришла на химкомбинат разнорабочей в 1942 году. Освоила специальность машиниста водопроводного цеха, затем дежурного электрика. И уже через год стала руководителем смены.

Среди лучшей части молодежи комбината сложились добрые традиции: если растешь сам—помогай расти и товарищу, добивайся общего подъема, общего успеха. Вот и Анна Петрина, усвоив эти традиции, помогала друзьям. В ее смене работала Наташа Батурина, старательная девушка, выпускница ремесленного училища. Наташа не только отлично освоила свое рабочее место, она стала учиться дальше. Поступила в техникум, окончила его и теперь тоже руководит сменой.

И таких на комбинате много, кто с помощью товарищей, коллектива приобрел не только опыт и навыки, но и глубокие технические знания.

Антонина Кучковская принимает активное участие в налаживании нового производства — выпуске гранулированной мочевины. Она отлично освоила процессы выпарки, кристаллизации и фильтрации. Несколько месяцев молодая аппаратчица занимает первенство в соревновании по профессиям. Что обеспечило ей успех? Знания. Девушка учится заочно в институте.

Хорошими делами известна на комбинате и аппаратчица Анна Черных, делегат XIII съезда ВЛКСМ. Она явилась организатором молодежных смен, созданных в связи с подготовкой к сорокалетию комсомола.

Дни реконструкции химкомбината надолго останутся в памяти. Комсомольцы создали свой штаб по шефству над ударной стройкой. Крупная победа — досрочный пуск цехов, переведенных на газ, — является также достижением молодежи.

Двадцать пять лет комсомольцы честно несли эстафету славных трудовых дел. Они и впредь будут нести ее с достоинством.

ПОМОЩЬ СТАРШЕГО БРАТА

*В. В. КАРАМАНЕНКО,
начальник цеха компрессии*

Собрание шло, как обычно. Вопросы обсуждались многим знакомые. Однако выступающие были как-то по-особому серьезны, будто каждый чувствовал двойную ответственность. Слова всем понятные, только, видно, много раз взвешенные. И нельзя иначе. Если ошибемся, нас некому поправить: мы далеко, за тысячи километров от Родины, и здесь — другая страна.

Но рядом много друзей. Это для них мы приехали в Китай, это для них на собрании советских специалистов-химиков мы тщательно обдумываем и обсуждаем технические вопросы. Мы радуемся вместе с китайскими товарищами размаху индустриального строительства в их стране. И каждый из нас от всей души хочет им помочь.

В крупных городах Китая сооружались химические комбинаты. В любое дело — малое оно или большое — вникали наши инженеры. Ведь многие из них накопили богатый опыт. Как им не поделиться, не передать все ценное, интересное?

Сваривать башни из нержавеющей стали — сложное и ответственное дело. Чтобы ускорить строительство, требовались сотни рабочих этой профессии. А их были единицы. Мастер Н. Коробов отличается искусством накладывать сварные швы в любых условиях. В свое время он показал это искусство на Сталиногорском химкомбинате. Он-то и взялся подготовить большую группу сварщиков. Желающих учиться у него записалось больше, чем нужно. Коробов их предупредил:

— Кто рассчитывает на легкий успех, пусть лучше найдет себе другое дело. Учеба предстоит нелегкая.

И действительно, многие десятки раз накладывали швы и столько же раз вырубали их. Малейшая неточность — все шло насмарку. Требовалось умение дружить с наукой, понимать законы физики, химии. Мастер не снижал требовательности, но хватило выдержки, настойчивости и у его учеников. Подготовленные им кадры разъехались по многим городам Китая — в Нанкин, Дальний, Ланчжоу, Тайюань, чтобы передать еще сотням людей мастерство русского сварщика.

Очень много полезного сделал тов. Хоперский, специалист газоспасательной станции. Служба химической безопасности только зарождалась в Китае и потому тов. Хоперскому пришлось ее организовывать с самого начала.

Надолго запомнится тот день, когда мы пускали на комбинате один из цехов. Надо было разжечь контактные аппараты для получения слабой азотной кислоты.

Решили сделать это ночью, так как днем сюда приходило столько людей, что трудно было работать. Всем хотелось присутствовать в цехе в те знаменательные минуты. Но и поздняя ночь не остановила никого. Многие пришли за двадцать и более километров, чтобы посмотреть, как будут выпущены первые тонны своей химической продукции вместо привозной из-за границы. Надо было присутствовать там этой ночью, чтобы прочесть по глазам китайских товарищей, какой они переживают восторг, торжество и гордость хозяина собственной страны!

Нам понятны и близки эти чувства. Двадцать пять лет назад тысячи сталингородских химиков переживали то же самое. Все эти годы мы по крупицам собирали положительный опыт, учились не только на нем, но и на своих неудачах, иногда отступали и снова шли вперед. Нередко двигались наощупь, теряя годы в поисках. А теперь, чтобы наши друзья не теряли их так, как мы, чтобы прошли тот же путь быстрее и короче, Советское государство прислало им первоклассное оборудование, лучших специалистов.

Многие рационализаторские предложения, усовершенствования, изобретения, которые принесли огромную пользу на химических предприятиях Советского Союза, мы стремились внедрить в производство и в Китае.

При работе абсорбционных башен иногда забиваются оросители. Еще в Сталиногорске мы нашли способ устранить эту помеху. Рационализаторское предложение принесло пользу и нашим друзьям.

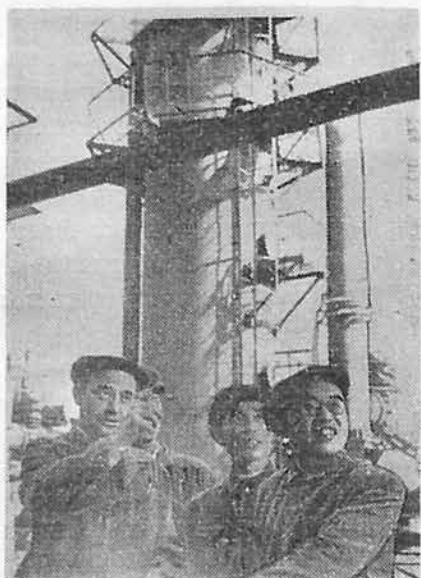
Советские специалисты других химических предприятий также старались вложить свою инженерную мысль в каждое сложное дело. Они щедро делились с товарищами всем, что имели.

Два года ушло в Чирчике на поиски нового принципиального решения о подаче топлива в генераторы конструкции ГИАП. Наконец, была найдена очень удобная конструкция угольного шнека. Как не поделиться с друзьями этим новшеством? Инженеры Чирчика перенесли его на Китайский химический комбинат. Затем они изменили расположение колосниковых решеток генераторов. Тем самым удалось улучшить дутье, повысить производительность оборудования.

Китайские друзья с большим интересом знакомились с методами работы передовых аппаратчиков Сталиногорского химкомбината. Почин тов. Булгакова, подхваченный в свое время у нас всеми генераторщиками, нашел и у них широкую поддержку. Передовой метод помог устранить технологические нарушения, работать устойчиво каждую смену, увеличить выработку газа.

Начальник цеха конверсии тов. Ефимов, начальник смены этого же цеха Екатерина Гончаренко познакомили китайских химиков с рядом других полезных начинаний в нашей стране. По почину Масловой за ведение точного технологического режима в соревнование включились тогда многие аппаратчики города Гирина.

Мы старались больше всего решать такие вопросы, которые касались перспективных задач, дальнейшего развития про-



Карамаянко В. В. консультирует специалистов Китайской Народной Республики

изводства. Мы очень довольны тем, что многое из намеченного нам удалось осуществить.

Успех дела решали, конечно, сами китайские товарищи. Их небывалый энтузиазм, патриотический порыв создают такую атмосферу, такую обстановку, в которой хочется трудиться, не жалея сил.

Еще в период строительства комбината в Китае меня поразил такой случай. Сооружение основных цехов далеко опередило некоторые другие работы. Когда газогенераторный цех был готов, систему золоудаления еще и не начинали строить. Тем не менее, цех пустили. Мы предполагали, что через некоторое время его придется остановить, так как можно было все вокруг завалить золой.

Обстановка сложилась серьезная. Надо было вырыть огромный котлован для гидрозолоудаления, вынуть не менее 100 тысяч кубометров грунта. Экскаваторов не было, машин — тоже. Обстановку объяснили трудящимся. Тысячи людей пришли на ударную стройку. И вот прошло лишь три недели. За это время было построено здание цеха золоудаления, смонтировано в нем все оборудование, вырыт котлован и траншеи протяженностью в три с половиной километра, уложены трубы. Генераторный цех не пришлось останавливать. Поистине трудовой героизм совершили люди!

А вот другой пример, который также ярко говорит о том, что наши китайские друзья отдают народному делу и силы, и разум, и сердце. На восстановлении цехов Сталиногорского химкомбината после оккупации города немецкими фашистами серьезную работу выполнял инженер тов. Духовенский. Ему-то потом пришлось строить газгольдеры на предприятиях Китая. Он никак не думал, что ему на помощь придут десятки китайских мастеров этого дела. Не предполагал потому, что не было у них таких мастеров, их надо было еще готовить. Но когда он только начал их обучать, то сразу понял, что замечательные мастера скоро будут. За очень короткий срок его ученики освоили незнакомую профессию. Да еще как! Меньше чем за месяц они самостоятельно построили газгольдер. Нет, такого результата можно добиться лишь тогда, когда в работе участвуют не только руки, но и сердце трудового человека.

Специалисты нашего химкомбината оказали большую помощь братским народам социалистических стран. Свои знания, опыт они щедро передают друзьям. Бывший аппаратчик цеха аммиачной селитры, а ныне начальник смены тов. Коновалов

помогал пускать и осваивать оборудование нового комбината в Болгарии, главный инженер тов. Коваль — в Румынии, группа других специалистов — в Китае. Специалисты и студенты многих стран — Польши, Чехословакии, Болгарии, Румынии, Китая, Кореи не раз проходили практику в цехах Сталиногорского химкомбината.

Мы с большим желанием делимся всем, что имеем. Только так мы понимаем дружбу и взаимопомощь. Пусть эта дружба растет и крепнет с каждым днем.

Замечательные перспективы

В БОЛЬШУЮ ХИМИЮ

*Г. С. КОЗЛОВ,
зам. директора*

Наш комбинат переживает второе рождение, вторую молодость. Ведь то, что произошло в его цехах, — не обычная реконструкция, связанная с наращиванием мощностей, заменой одних агрегатов другими, более производительными, совершенными. 25 лет для выработки аммиака использовался дальнепривозной уральский кокс, теперь он заменен новым дешевым сырьем — природным газом. Эти перемены без преувеличения можно назвать технической революцией, предприятие поднялось на новую ступень, открывающую широкий путь в большую химию.

17 ноября строители и монтажники, химики доложили Центральному Комитету КПСС и Совету Министров СССР о досрочном завершении работ по переводу первой очереди комбината на природный ставропольский газ. За этим коротким рапортом — напряженный, созидательный, вдохновенный труд большой армии строителей, монтажников, эксплуатационников, труд, увенчавшийся успехом, окупившийся сторицей.

Надо напомнить, что первоначальным планом намечалось перевести первую очередь комбината на газ только в 1959 году. Но наш коллектив внес серьезные поправки в этот план, выступил с ценным предложением закончить работы на год раньше срока. Как известно, Тульский обком КПСС поддержал патриотическую инициативу химиков, рассмотрев этот вопрос в январе на заседании бюро. Всем пришлось перестраиваться, составлять графики выполнения строительно-монтажных работ в соответствии с новой обстановкой, условиями.

Наши инженеры внесли поправки в первый проект Государственного института азотной промышленности. В частности, они предложили использовать свободные площади действующего газогенераторного цеха для размещения в нем по существу нового цеха конверсии метана. В результате удалось значительно сократить объем строительства, не понадобилось сооружать отдельное здание нового цеха, выиграло время. Немало дала упрощенная схема агрегатов конверсии, рассчитанная на использование существующего цеха конверсии углерода, имеющихся котлов-утилизаторов.

Мы отказались также от строительства газгольдера (хранилища) кислорода. Инженеры проектно-конструкторского отдела гг. Чернобровкин, Шарова и другие разработали схему безгазгольдерной работы, что снова позволило выиграть время, сберечь сотни тонн металла.

К январю—февралю на площадке будущего цеха разделения воздуха был выполнен незначительный объем, к тому времени строители даже не окончили «нулевой» цикл, как говорится, не вылезли из земли. Им пришлось наверстывать упущенное. В неблагоприятные зимние месяцы, прямо на месте, в полигонных условиях организовали производство железобетонных конструкций с пропаркой изделий под брезентом. Бригады трудились в две—три смены, в течение двух месяцев изготовили все элементы сборного железобетона.

На объекте создали комплексные строительные бригады, среди них высокой производительностью, хорошим качеством работ выделялась комсомольско-молодежная бригада Ивана Дорохова.

... Рос корпус разделения воздуха, но монтажники не могли ждать полного окончания работ, когда строители закончат все до последнего. Каменщики клали еще стены, а бригада Ивана Прокопенкова взялась за монтаж ферм. Бригада Василия Тумакова монтировала металлоконструкции перекрытия. Не успели строители убрать леса, а коллектив участка тов. Малахова начал монтаж внутри здания, даже не имея мостового крана.

На площадке работало двенадцать подрядных и субподрядных организаций. Самым правильным было ввести совмещенный график, чтобы строительные-монтажные работы выполнялись параллельно. Так и сделали, что в значительной мере позволило решить задачу.

У строителей, монтажников не все, конечно, шло гладко, встретились серьезные трудности, немало допускалось промахов. Трест «Сталиногорскхимуглестрой» с участием представителей УКСа химкомбината, всех субподрядных организаций стал проводить диспетчерские часы, где оперативно, конкретно разбирались дела на объектах, принимались меры по устранению недостатков.

Когда наметилось отставание коллектива монтажного управления треста «Союзпромонтаж», Сталиногорский горком партии детально изучил его работу и обсудил этот вопрос на бюро. Своевременная помощь, здоровая партийная критика помогли. Коллектив заметно подтянулся. А затем два участка управления — первый и пятый — выступили с инициативой: на 10—15 дней раньше графика завершить монтаж оборудования на объектах газификации.

Каждый коллектив четко знал, что он должен сделать для выполнения взятого обязательства—досрочно перевести первую очередь комбината на природный газ. Монтажники торопились установить и обкатать оборудование, электромонтажный участок тов. Радина был занят на монтаже высоковольтной подстанции № 21, которая питает цех разделения воздуха, участок «Союзкислородмонтаж» под руководством тов. Замотина день и ночь монтировал блоки. Строители четвертого управления, обеспечивая фронт работы другими коллективам, начали внутреннюю отделку нового корпуса. Борьба за общую цель, широко развернутое социалистическое соревнование приносили свои плоды. С объектов начали поступать хорошие вести о трудовых успехах, окончании многих работ.

Не меньше трудились эксплуатационники. Группа инженеров производственно-технического отдела во главе с тов. Дробязко готовила регламенты и рабочие инструкции, проектировщики продумывали схему снабжения цеха конверсии метана кислородом и азотом. Закончив смену, генераторщики учились на специальных курсах новому делу. Весь персонал цеха разделения воздуха прошел месячную практику на Щекинском газовом заводе.

Аммиачникам надо было обеспечить бесперебойную работу действующих и в то же время реконструируемых цехов, несколько не снизить нагрузки, на ходу переходить на новую технологию.

Большую работу провел небольшой коллектив УКСа, особенно его отдел оборудования. Ряд машин и агрегатов был занаряжен на конец четвертого квартала и даже на будущий год (рассчитывали-то перевести предприятие на газ только в 1959 году!). Работники отдела оборудования выезжали на заводы-поставщики, в совнархозы ряда экономических районов страны, добились своевременного получения машин, отдельные отгружены досрочно. Это позволило монтажникам широким фронтом вести монтаж оборудования.

Всестороннюю производственную помощь монтажникам и электромонтажникам оказывали эксплуатационники, особенно коллективы электроцеха, ремонтно-механического завода. Свою лепту в общее дело внесли цех контрольно-измерительных приборов и автоматики, центральная заводская лаборатория и другие коллективы комбината.

Стремление быстрее претворить в жизнь решения майского Пленума ЦК КПСС, внести наибольший вклад в ускоренное развитие химической промышленности ярко проявилось в наращивании темпов строительно-монтажных работ, в массовом проявлении трудового героизма.

В конце сентября родилась новая замечательная инициатива—дать первые тонны аммиака из природного газа не к 25-летию комбината (23 декабря), а на полтора месяца раньше — к 7 ноября. Строители и монтажники газопровода, преодолев большие трудности (им пришлось пройти ряд рек, много оврагов, балок, пересечь шоссе и железнодорожные линии) к этому времени вплотную подошли к химкомбинату. Приняв наш вызов, они пересмотрели свое прежнее обязательство и выступили со встречным — подвести газ на комбинат к 20 октября.

Эксплуатационники вместе с монтажниками вели обкатку, наладку агрегатов. Уже в октябре на всех рабочих местах в цехе разделения воздуха находились машинисты и аппаратчики.

Времени оставалось очень мало и мы старались не терять ни одной минуты. Получив от монтажников конвертор утром 30 октября, мы вскоре поставили его на разогрев, с этого момента цех вступил в пусковой период.

Очень напряженно было в последний, пусковой период, когда фактически подводился итог проделанной работы. Не одну ночь, отказываясь ото сна и отдыха, провели у агрегатов начальник цеха разделения воздуха тов. Абрамов, тех-

норук тов. Подчуфаров, механик тов. Харам, мастер тов. Копытин, бригадиры слесарей-монтажников тт. Лепесин, Тумаков, старший прораб тов. Литвинов. Хорошо потрудились начальники смен тт. Гончаренко, Пряшников, Якушев, аппаратчик блока тов. Мазаев и другие.

В другом цехе—конверсии метана безустали, замечательно работали начальник цеха тов. Сухомесов, технорук тов. Тесленко, аппаратчики т. т. Булгаков, Агеев, Егоров, Долотов.

В пусковой период на комбинате безвыездно находилась бригада проектировщиков Государственного института азотной промышленности, вместе с работниками предприятия она участвовала в решении ряда вопросов, возникших в дни пуска.

На примере газификации нашего предприятия видно, что дала перестройка управления промышленностью и строительством. Совнархоз сумел сконцентрировать материальные и денежные ресурсы на решение большой задачи, привлек к выполнению заказов много тульских заводов, оперативно, на месте решал крупные вопросы.

Исключительно большую осязательную помощь всем коллективам, участвовавшим в переводе комбината на природный газ, постоянно оказывал обком КПСС. На каждом шагу мы чувствовали его поддержку, у нас все время находилась группа инструкторов областного комитета партии. На совещаниях, проводившихся последнее время каждую декаду, присутствовали секретари обкома.

В 1959 году предстоит провести работу по полному переводу комбината на газ. Дело чести строителей, монтажников, химиков — успешно выполнить и эту задачу, экономическое значение которой трудно переоценить.

ХРОНИКА ТРУДОВЫХ ДЕЛ

Короткие сообщения, но за ними большой труд строителей, монтажников, химиков. Весточки со строительства цехов разделения воздуха и конверсии метана, с межцеховых коммуникаций, с трассы газопровода все ждали с нетерпением. Здесь ведь решалась судьба перевода первой очереди комбината на природный газ. В последние месяцы с участков шли добрые вести. Включившись в соревнование в честь 41-й годовщины Великого Октября и XXI съезда Коммунистической партии, коллективы, участвовавшие в газификации, одерживали одну победу за другой.

Вот наиболее важные события последнего периода строительства.

1 сентября. Бюро Сталиногорского горкома партии поддержало инициативу коллективов первого и пятого участков управления «Союзпроммонтажа», решивших на 10—15 дней раньше графика завершить монтаж оборудования на пусковых объектах, связанных с газификацией.

10 сентября. Бригада Григория Андросова закончила монтаж дожимающего компрессора № 1. В тот же день коллектив участка «Союзкислородмонтажа» завершил монтаж первого блока разделения воздуха и начал его теплую опрессовку.

18 сентября. В три часа дня смонтированная высоковольтная подстанция поставлена под напряжение.

7 октября. Бригада Николая Лепесина закончила монтаж высокоскоростного турбокомпрессора № 1. Бригада не покинула цех, пока не прошла нормальная обкатка важнейшего головного агрегата цеха разделения воздуха.

11 октября. В печати опубликованы обязательства химиков, строителей и монтажников: решено сократить сроки окончания строительного-монтажных работ, выдать первые тонны

аммиака из природного газа к 7 ноября. Строители и монтажники газопровода обязались подать газ на комбинат, зажечь «традиционную свечу» 20 октября.

18 октября. Коллектив участка «Монтажхимзащита» закончил футеровку основных агрегатов в цехе конверсии метана.

20 октября. У северной проходной комбината состоялся многолюдный митинг по случаю окончания строительства газопровода Щекино-химкомбинат. В 16 часов 25 минут была зажжена «свеча».

21 октября. Бригада Петра Жидкова завершила монтаж второго турбокомпрессора.

30 октября. В 13 часов 40 минут был поставлен на разогрев конвертор, цех вступил в пусковой период.

1 ноября. Ночью в смене инженера Екатерины Гончаренко получены кислород и азот — первая продукция цеха разделения воздуха.

4 ноября. Государственная комиссия приняла в эксплуатацию комплекс объектов по переводу первой очереди предприятия на природный газ.

6 ноября. На комбинате большое событие. В 9 ч. 10 м. утра получены первые тонны аммиака из нового дешевого сырья — природного газа. Химики, строители и монтажники сдержали слово с честью. Участники праздничной демонстрации, проводившейся 7 ноября, горячо поздравили коллективы химкомбината и треста «Сталиногорскхимуглестрой» с крупной трудовой победой.

СТРАНА — ХИМКОМБИНАТУ

И. М. ЮРЬЕВ,

начальник отдела оборудования

«Станция Северная Московско-Курско-Донбасской железной дороги—химкомбинату» — грузы с такими накладными то и дело прибывали в наш адрес. Большая реконструкция, перевод предприятия на природный газ потребовали много нового оборудования. Машины, агрегаты для химкомбината изготавливали десятки заводов в разных городах страны. Многие коллективы досрочно выполнили заказы, постарались, чтобы оборудование скорее попало на место. Это мы расценивали как заботу трудящихся об ускоренном развитии химической промышленности, быстрейшем выполнении решения майского Пленума ЦК КПСС.

Завод «Латвэнерго» на квартал раньше графика послал бетонные реакторы. На упаковке было написано: «Сталиногорскому химкомбинату для природного газа — досрочно». Чувствуется, что этот коллектив трудился с душой. Опередел договорные сроки поставки высоковольтных масляных выключателей и разъединителей Ленинградский завод «Электроаппарат». Московский завод «Тизприбор» своевременно изготовил контрольно-измерительные приборы.

Нужно отметить, что Лисичанский филиал конструкторского бюро без задержек выпустил для нас приборы новой конструкции — газоанализаторы на кислород.

Когда требовала обстановка, грузы отправлялись до Москвы самолетом. Так были доставлены приборы из Казани, разъединители — из Новосибирска.

Большую помощь оказали предприятия Тульского совнархоза. Работники котельно-вентиляторного завода на два месяца раньше срока дали первую партию вентиляторов вы-

сокого давления. Коллектив тульской артели «Металлопром» горячо откликнулся на нашу просьбу и на квартал раньше выдал необходимое количество муфтовых вентилях. Мышерский завод своевременно отправил основную часть крупной трубопроводной арматуры. Узловские машиностроители изготовили металлоконструкции, когда они остро требовались на первом этапе строительства цеха разделения воздуха.

На машинах и агрегатах, установленных в цехах разделения воздуха и конверсии метана, можно видеть марки Балашихинского завода имени 40 летия Октября, Невского машиностроительного завода имени Лепсе, Запорожского, Георгиевского и других заводов. Сталиногорским химикам щедро помогла вся страна.

ПАМЯТНОЕ СОБЫТИЕ

В связи с досрочным окончанием строительного-монтажных работ по переводу первой очереди комбината на природный газ и выдачей продукции из нового сырья 17 ноября у северной проходной состоялся многотысячный митинг. Сюда собрались химики, строители, монтажники, гости родственных предприятий. Митинг открыл секретарь Сталиногорского ГК КПСС тов. Бирюлин.

Первым слово получает директор комбината тов. Садовский. Он говорит о большом объеме произведенных работ, о том, что за десять месяцев построен и смонтирован цех разделения воздуха, реконструирован газогенераторный цех, проложен газопровод протяженностью 53 километра. К 41-й годовщине Великого Октября впервые в Советском Союзе получен аммиак из природного газа. Тов. Садовский заверил городской и областной комитеты партии, что химики будут успешно претворять в жизнь задачи, поставленные в тезисах доклада товарища Н. С. Хрущева XXI съезду КПСС.

Аппаратчик цеха конверсии метана тов. Булгаков в своем выступлении сказал:

— Природный газ получен, и химики с 6 ноября дают удобрения из дешевого сырья. Мне, работнику цеха конверсии метана, хочется от всего сердца поблагодарить строителей и монтажников за досрочное окончание всех работ, за их самоотверженный труд. С переходом на природный газ значительно изменяются условия труда. Культура производства теперь у нас будет гораздо выше, чем была прежде.

Коллектив цеха, успешно освоив новую технологию, придет к XXI съезду партии с более высокими производственными показателями.

Секретарь Сталиногорского ГК КПСС тов. Арбузов поздравил строителей, монтажников и химиков с досрочной выдачей продукции из природного газа.

На митинге выступили также управляющий трестом «Щекингазстрой» тов. Волков, главный инженер треста «Сталиногорскхимуглестрой» тов. Меркуров, бригадир комплексной бригады строителей тов. Дорохов, бригадир слесарей-монтажников тов. Бухтияров.

От имени обкома КПСС коллективы химиков, строительных и монтажных организаций поздравил с замечательной победой первый секретарь обкома тов. Хворостухин. Он выразил уверенность, что большие задачи, стоящие перед химиками в предстоящей семилетке, будут также успешно выполнены.

Затем председатель совнархоза тов. Кратенко вручил коллективу комбината переходящее Красное Знамя Совета Министров РСФСР и ВЦСПС, присужденное ему за успешную работу в третьем квартале.

С большим подъемом участники митинга приняли приветственное письмо ЦК КПСС и Совету Министров СССР. В нем говорится:

— Мы, участники митинга — строители и монтажники, работники химического комбината, рады доложить Центральному Комитету КПСС и Совету Министров СССР о завершении работ по переводу первой очереди химкомбината на природный ставропольский газ.

...Коллектив химического комбината в небывало короткие сроки освоил новую технологию и впервые в Советском Союзе получил аммиак из природного газа. Сейчас сталиногорские химики добились устойчивого ведения процесса, продолжают совершенствовать и улучшать новое производство.

В заключение письма указывается:

— В ответ на заботу партии и Советского правительства о благе народа, особенно ярко выраженную в тезисах доклада товарища Н. С. Хрущева XXI съезду КПСС «Контрольные цифры развития народного хозяйства СССР на 1959—1965 годы», мы заверяем ЦК КПСС и Совет Министров СССР, что начатая нами работа будет доведена до конца и намеченная на 1959 год программа будет с честью претворена в жизнь. Залогом этому является наше горячее желание выполнить исторические указания майского Пленума ЦК КПСС о дальнейшем мощном развитии химической промышленности.

Да здравствует Коммунистическая партия Советского Союза — вдохновитель и организатор всех наших побед!

В ФИЛИАЛЕ ГИАПа

Л. П. КОЗЛОВ,

директор Сталиногорского филиала ГИАП

Для быстрейшего решения задач большой химии надо концентрировать силы производственников и ученых, приблизить институты к предприятиям, к жизни. Несколько месяцев назад на химкомбинате создан филиал Государственного научно-исследовательского и проектного института азотной промышленности и продуктов органического синтеза.

Группа проектировщиков комбината, уже участвовавшая в решении серьезных работ по переводу цехов на природный газ, вошла в состав проектной части ГИАПа — это гг. Исаков, Барбосов, Новиков и другие. Сейчас проектанты филиала целиком посвящают себя решению вопросов завтрашнего дня комбината. Выполняется рабочий проект интенсификации серноокислотного цеха с переводом печей на пылевидный обжиг колчедана. Выдан технический проект цеха сложных удобрений. Сложные удобрения включают в свой состав все компоненты питательных веществ, необходимых для сельскохозяйственных культур. Начата подготовка к участию в проектировании цехов органического синтеза. Проектную часть филиала предстоит значительно расширить и углубить, чтобы она смогла полностью выполнить задачи, выдвинутые перед комбинатом.

Не менее важные задачи стоят и перед другой частью филиала — научной, — это прежде всего создание базы для проведения опытных работ для промышленного освоения многих уже научно-разработанных процессов, но еще не вышедших из стадии лабораторной проработки. Сейчас филиал уже

трудится над интенсификацией процесса получения ДМТ, над освоением новых способов переработки топлива, в частности, мазута с получением синтез-газа и непредельных соединений.

Новые методы представляются очень эффективными, так как создают возможность для воздействия на сырье с получением ацетилена, технического водорода и других газов для органических синтезов. Все работы научной части филиала подчинены задаче внедрения новых процессов, овладения самой передовой техникой.

ЗАГЛЯДЫВАЯ В ЗАВТРАШНИЙ ДЕНЬ...

*Н. Я. АЗБЕЛЬ,
зам. гл. инженера*

Славный двадцатипятилетний юбилей застаёт сталиннотгорских химиков в расцвете их творческой деятельности. Постановления ноябрьского Пленума ЦК КПСС, тезисы доклада тов. Н. С. Хрущева «Контрольные цифры развития народного хозяйства СССР на 1959—1965 годы» открывают новую страницу в истории комбината. Стремясь внести свой вклад во всенародное дело ускоренного развития химической промышленности, коллектив развернул огромную программу развития своего предприятия.

Заглядывая в завтрашний день, видишь, каким грандиозным будет ближайшее будущее комбината. Проектом семилетнего плана, утвержденного Тульским совнархозом, предусмотрен рост выпуска валовой продукции в 1965 году в 2,4 раза по сравнению с 1958 годом. Такое увеличение производства за семилетку будет достигнуто как за счет интенсификации и реконструкции действующих цехов, так и путем строительства новых объектов.

Главным направлением технического прогресса на комбинате будет широкое использование природного газа. Одним из важнейших достижений химической науки и техники последних лет является комплексное использование природного газа в качестве высокоэффективного сырья для производства разнообразной гаммы высокоценных и дешевых химических продуктов. Сталиногорские химики призваны сыграть большую роль в реализации решений партии по использованию природных газов.

Известны преимущества природного газа, ресурсы которого практически неисчерпаемы перед другими видами сырья. Затраты труда на добычу природного газа более чем в семь раз ниже, чем на добычу угля. Удельные капиталовложения при создании новых мощностей по производству аммиака, метанола, ацетилена и других химических продуктов на базе природного газа, а также их себестоимость резко снижаются.

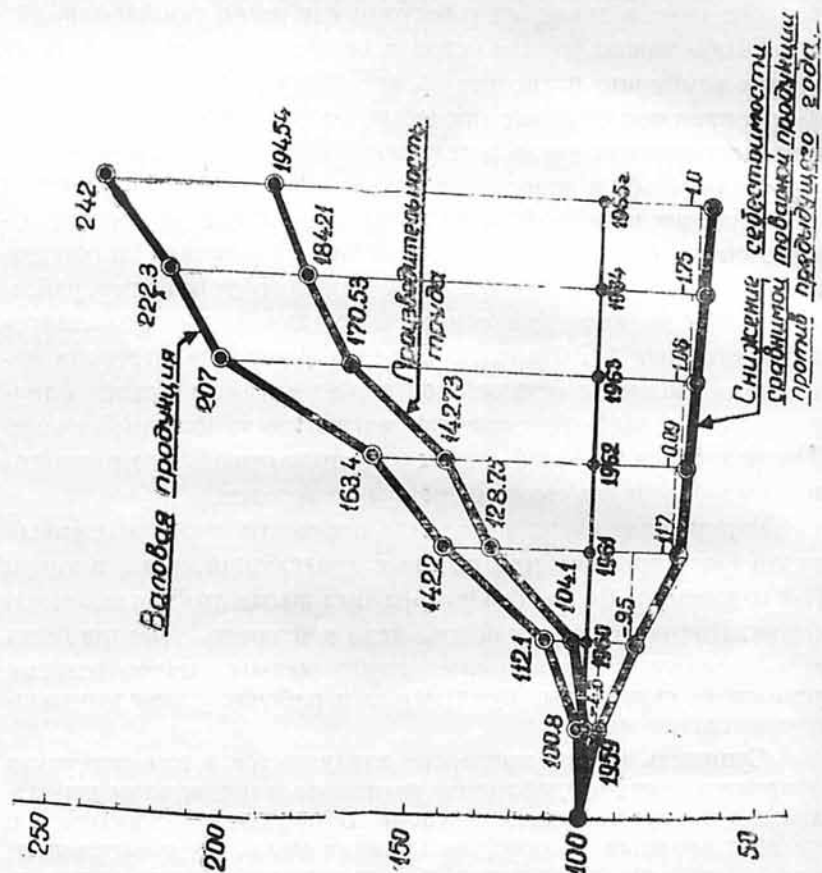
Особо важно то, что использование природного газа на нашем комбинате позволяет организовать в ближайшие годы высокопроизводительные процессы, базирующиеся на новейших достижениях науки и техники.

Ближайшей и первоочередной задачей является перевод действующих производств аммиака и метанола с дорогостоящего сырья (кокса) на природный газ. Ее решение и основывается на применении высокоэффективного метода переработки метана, являющегося основной составной частью ставропольского газа (97,6 проц.). В целях ускорения перевода цехов на новое сырье осуществлен проект каталитической одноступенчатой шахтной конверсии метана по упрощенной схеме. Для реализации полной схемы предусмотрена возможность доукомплектования смонтированных агрегатов.

Упрощенная схема позволила перевести первую очередь аммиачного производства на газ в кратчайший срок, в канун 41-й годовщины Великого Октября был выдан аммиак из нового сырья. Для организации нового цеха конверсии метана были использованы магистральные трубопроводы, парокотельные установки, скрубберы, фундаменты и рабочие площадки газогенераторного цеха.

Сущность метода конверсии заключается в том, что метан природного газа воздействием кислорода и паров воды переводится в водород и окись углерода. В производстве аммиака в аппарат вводится кислородовоздушная смесь, что обеспечивает необходимое стехиометрическое соотношение в смеси водорода и азота. При производстве технологического газа для цеха метанола в конвертор вводится кислород. Применение однозонного конвертора метана со смесителем не только уменьшает в несколько раз вес аппарата, но и улучшает показатели работы. Процесс ведется при температуре 850—900 градусов в присутствии катализатора.

Совмещение в дальнейшем в одном агрегате процессов конверсии метана и окиси углерода имеет большое значение как для рационального размещения оборудования и использования имеющихся производственных площадей, так и для улучшения технико-экономических показателей.



Осуществляемый комплекс мероприятий по переводу на газ аммиачного производства включает коренную реконструкцию цехов компрессии, очистки, синтеза.

Важнейшим делом является замена изношенных и морально устаревших газовых компрессоров высокого давления с паровым приводом на новые унифицированные машины с

электрическим приводом. В результате этого будет на 50 процентов увеличена производительность цеха компрессии на имеющейся площади и резко сокращено потребление пара на комбинате.

На станции водной очистки конвертированного газа от углекислоты внедряется единая и более эффективная система очистки под давлением 28 атм., что позволит упростить управление технологическим процессом, повысит коэффициент использования оборудования и приведет к значительной экономии воды и электроэнергии.

Начато расширение станции аммиачно-медной и каустической очистки газа от CO и CO_2 путем установки высокопроизводительных скрубберов и обеспечения их достаточным орошением от рекуперационных машин. Последнее мероприятие имеет большое значение для использования энергии отработанного аммиачно-медного раствора, выходящего из скрубберов, и сокращения количества работающих триплекс-насосов устаревшей конструкции.

Разработан план реконструкции станции регенерации цеха очистки в направлении полного улавливания аммиака из ретурных газов, использования тепла регенерированного раствора и установки более производительного оборудования.

В цехе синтеза проводится модернизация оборудования. Так, например, малопроизводительные поршневые циркуляционные насосы должны быть заменены центробежными с электроприводом. Осуществление этой большой работы экономически вполне оправдано, так как при установке новых, более совершенных машин значительно упростится схема агрегатов синтеза, снизится гидравлическое сопротивление системы и будет исключено загрязнение катализатора маслом.

Большое значение для снижения капитальных затрат при вводе дополнительных мощностей имели разработка и освоение укрупненного агрегата синтеза аммиака с полочной насадкой в колонне диаметром 1200 мм и высотой 12 м, обеспечивающего увеличение пробега и съема аммиака с кубометра катализатора в сутки.

Дальнейшее внедрение укрупненной аппаратуры, безусловно, позволит сократить не только расходы по капитальному строительству, но и уменьшит эксплуатационные, создаст наиболее благоприятные условия для автоматизации технологических про-

цессов. Если учесть, что значительную часть себестоимости аммиака составляют расходы на сырье и энергию, то после осуществления полной программы реконструкции производства при увеличении выработки аммиака на тех же площадях на 50 процентов себестоимость продукции снизится на 46 проц.

Большая эффективность использования природного газа позволит окупить все расходы, связанные с переходом на газ в течение 2,5 лет.

Применение природного газа для выработки метанола вызовет и новые качественные изменения. В данном случае получение высококачественного метанола будет иметь большое значение при использовании его в организуемом на комбинате производстве диметилтерефталата — исходного сырья для выпуска искусственного полиэфирного волокна, известного под названием лавсан.

Семилетним планом предусматривается выпуск нового ценного волокна — лавсана на комбинате в размерах, достигающих тысяч тонн. По сравнению с другими видами текстильного волокна лавсан характеризуется лучшими физико-механическими свойствами. Волокно средней прочности служит для изготовления одежных тканей, а высокопрочное предназначено для промышленных нужд. Лавсановое волокно также отличается значительной теплостойкостью, а нить и ткань прочны на истирание. Важное значение имеет устойчивость лавсана к действию кислот.

Весьма перспективно применение лавсана в разных отраслях промышленности для изготовления матерчатых фильтров, мягких шлангов, конвейерных лент, трансмиссионных ремней, электроизоляционного материала, фотографической пленки, шин и других.

Из множества задач, стоящих перед коллективом комбината, следует особо выделить вопросы, связанные с получением ацетилена на базе природного газа и переработкой его в другие высокоценные органические соединения. Здесь представляется наиболее рациональным комплексное использование природного газа с получением гаммы продуктов органического синтеза. Эффект от комплексной переработки газового сырья обусловлен тем, что при термоокислительном пиролизе метана наряду с ацетиленом образуется побочный синтез-газ, пригодный для получения огромных количеств аммиака и метанола.

Поэтому вполне естественно стремление сталингорских азотчиков организовать производство ацетилен на комбинате на базе природных газов, как одного из наиболее эффективных средств получения дополнительного и более дешевого сырья. Практические данные, достигнутые на промышленных опытных установках, показывают, что при комбинировании производства аммиака и ацетилен будет достигнуто дополнительное снижение себестоимости аммиака на 20 проц. Себестоимость ацетилен, в свою очередь, обойдется на 35 проц. дешевле, чем при выработке его из карбид-кальция. При этом удельные капиталовложения резко снижаются, а производительность труда увеличивается втрое.

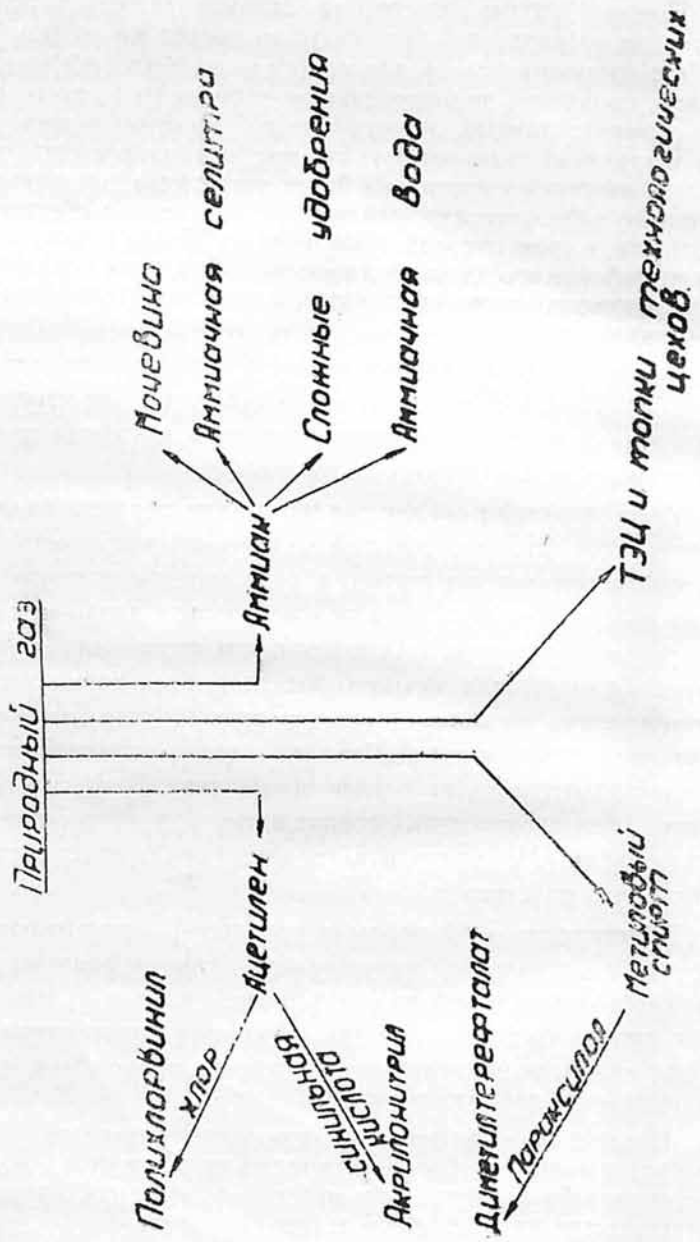
Другой, не менее важной чертой в развитии комбината, является организация комплекса производства по переработке ацетилен в полихлорвиниловые смолы и исходные продукты для получения синтетических волокон.

Полихлорвинил образуется при полимеризации хлористого винила, обладающего высокой химической активностью. Синтез хлористого винила состоит в операции пропускания хлористого водорода и ацетилен под небольшим давлением в присутствии катализатора. Под влиянием света или тепла, а также в присутствии инициаторов хлористый винил легко полимеризуется. В зависимости от способа приготовления полихлорвиниловые смолы обладают разными свойствами и, следовательно, находят разное применение. В частности, комбинат будет производить специальную полихлорвиниловую смолу марки «М», пригодную в качестве светотермостойкого кабельного пластика.

Применение этой смолы в кабельной промышленности экономит государству многие тысячи тонн дефицитного свинца, хлопчатобумажной пряжи и тканей, шелковых нитей. Следует еще указать, что при замене свинца пластиком достигается значительное уменьшение сечения проводника, что также принесет большую экономию.

Организация крупного производства полихлорвинила требует выработки больших количеств хлористого водорода, что может быть достигнуто путем реконструкции хлорного производства на базе новой техники.

Схема использования природного газа



Другим направлением технического развития, базирующимся на комплексном использовании природного газа, будет организация производства нитрилоакриловой кислоты (акрилонитрила) — исходного мономера для получения полиакрилонитрила. Исходными продуктами здесь являются ацетилен и синильная кислота. Процесс соединения этих веществ протекает в присутствии катализатора. Следовательно, решение проблемы получения на комбинате дешевого ацетилена из метана крайне важно для организации многотоннажного производства полиакрилонитрила. Последний применяется для получения волокна нитрон, обладающего ценными качествами.

Нитрон имеет ряд преимуществ перед многими естественными и синтетическими волокнами. Поэтому ассортимент изделий, изготовляемых из нитрона, весьма обширный. Особо следует отметить, что нитрон в несколько раз прочнее натуральной шерсти, не боится моли, не гниет и не набухает в воде. Нитроновое волокно, формируемое из раствора, применяется для изготовления одежды, цигейки, каракуля, искусственного меха, плащей, штор. В промышленности расходуется для изготовления кислотоупорных фильтровальных тканей, рыболовных сетей, обшивки автомобилей, самолетов и в электротехнической промышленности.

Кроме того, акрилонитрил находит широкое применение в промышленности синтетического каучука, а также в промышленности пластмасс для получения органического стекла.

Недавно стало известно, что при цианоэтилировании хлопка акрилонитрилом резко изменяются свойства хлопчатобумажного волокна: оно становится гораздо более устойчивым в носке, эластичным и не гниет.

Если учесть, что применяемая в производстве акрилонитрила синильная кислота производится сложно и дорого, то станет ясным, что новейшие методы получения акрилонитрила, базирующиеся на комплексном использовании природного газа, очень выгодны.

Как это видно, коллективу комбината принадлежит важная роль в создании мощной базы исходного сырья и полупродуктов для производства синтетических материалов. Базирование новых производств на природном газе имеет значительные преимущества по сравнению с получением этих продуктов из других видов сырья.

Большая работа проводится на комбинате по замене жидких и твердых топлив газособразным. Преимущества при-

родного газа как топлива в сравнении с другими, применяемыми у нас видами энергетического сырья, общеизвестны.

Достаточно указать, что при ограниченной выработке пара перевод на газ только четырех котлов даст экономию порядка 6,6 миллиона рублей в год. Кроме того, ТЦ значительно преобразится, так как исключится надобность в топливоподаче, золоудалении и громоздких железнодорожных перевозках.

Большой интерес представляет использование мощностей тепловой станции в целях получения дешевой электрической энергии путем установки на котлах турбогенераторов мощностью по 2500 квт. с противодавлением пара. Превращение теплоцентрали в теплоэлектроцентраль даст значительную экономию.

Одной из важнейших задач является увеличение производства минеральных удобрений. На комбинате предусматривается организация наиболее эффективного производства сложных удобрений методом азотно-кислотного разложения апатитового концентрата, дальнейшей аммонизации и карбонизации полученного раствора и смешении с хлористым калием.

При этом способе будут получены удобрения, содержащие в своем составе химически связанными все три основных питательных элемента (азот, фосфор и калий), необходимых для нормального развития сельскохозяйственных культур. В отличие от смешанных туков, представляющих собой смесь аммиачной селитры, суперфосфата и калийной соли, сложные удобрения вследствие отсутствия балластных включений содержат значительное количество питательных веществ.

Эффективность производства сложных удобрений определяется еще и тем, что при указанном методе комплексно используется химическая энергия процесса и сырье. Сложные удобрения, стоимость которых ниже смешанных, будут выпускаться в виде несслеживающихся гранул, обладающих хорошими физическими свойствами. Это отвечает требованиям агрономии и обеспечит возможность механизированного внесения удобрений в почву и, следовательно, снизит трудовые затраты.

В связи с большой потребностью народного хозяйства в хлоре, хлоропродуктах и каустической соде большое развитие получает хлорное производство. Дальнейшая интенсификация деха электролиза должна пойти по пути применения высокопроизводительных электролизеров. Размещение новых конструкций аппаратов в действующем цехе даст возможность

резко увеличить его мощность при одновременном снижении числа агрегатов. Имеется ввиду ряд усовершенствований и на других стадиях производства. Предусматриваются и находятся в стадии выполнения работы по реконструкции отделения выпарки.

В ближайшее время должен быть решен вопрос о создании местной сырьевой базы хлорного производства. Известно, что наше производство, как и большинство других хлорных заводов, сейчас базируется на привозной поваренной соли.

Перевод цеха на подземные местные рассолы освободит транспорт от нерациональных перевозок сырья на большие расстояния, исключит потери соли при транспортировании и хранении, а также трудоемкие погрузо-разгрузочные работы. Благодаря низкой стоимости соли, значительно снизится себестоимость каустической соды.

Одной из основных задач, стоящих перед химкомбинатом на ближайшие годы, является комплексная механизация и автоматизация технологических процессов в действующих и вновь строящихся цехах. Эта работа должна проводиться одновременно с усовершенствованием технологических схем и оборудования. В этом направлении сделаны только первые шаги. Между тем, характерная черта большинства производств комбината — это непрерывность технологического процесса, из чего вытекает необходимость в комплексной механизации и автоматизации.

Переход от автоматизации и механизации отдельных агрегатов к комплексной — дело сложное, оно потребует иного подхода и решения ряда технических задач. Проводимая в настоящее время комплексная автоматизация цеха слабой азотной кислоты включает отделения контактирования и абсорбции. Предусмотрено автоматическое регулирование поступления аммиака в цех, соотношения аммиака и воздуха, нагрузки цеха, подсоса воздуха от содержания кислорода в хвостовых газах, концентрации продукционной кислоты, уровней в котлах и т. п. Агрегаты оснащены сигнализацией и блокировкой. С установкой машины автоматической регистрации параметров работа диспетчера значительно облегчится.

Первоочередными работами являются автоматизация процессов производства мочевины, аммиака, метанола и других.

Какой бы цех, производство комбината мы не взяли, перед каждым из них открываются замечательные перспективы развития, роста, движения вперед. Помыслы, стремления, творческая инициатива сталингорских химиков направлены на то, чтобы быстрее претворить в жизнь решения майского Пленума ЦК КПСС, грандиозные планы, намеченные на предстоящее семилетие.

Забота о людях

В БЛАГОУСТРОЕННЫЕ КВАРТИРЫ

*П. И. КАЛМЫКОВ,
пом. директора*

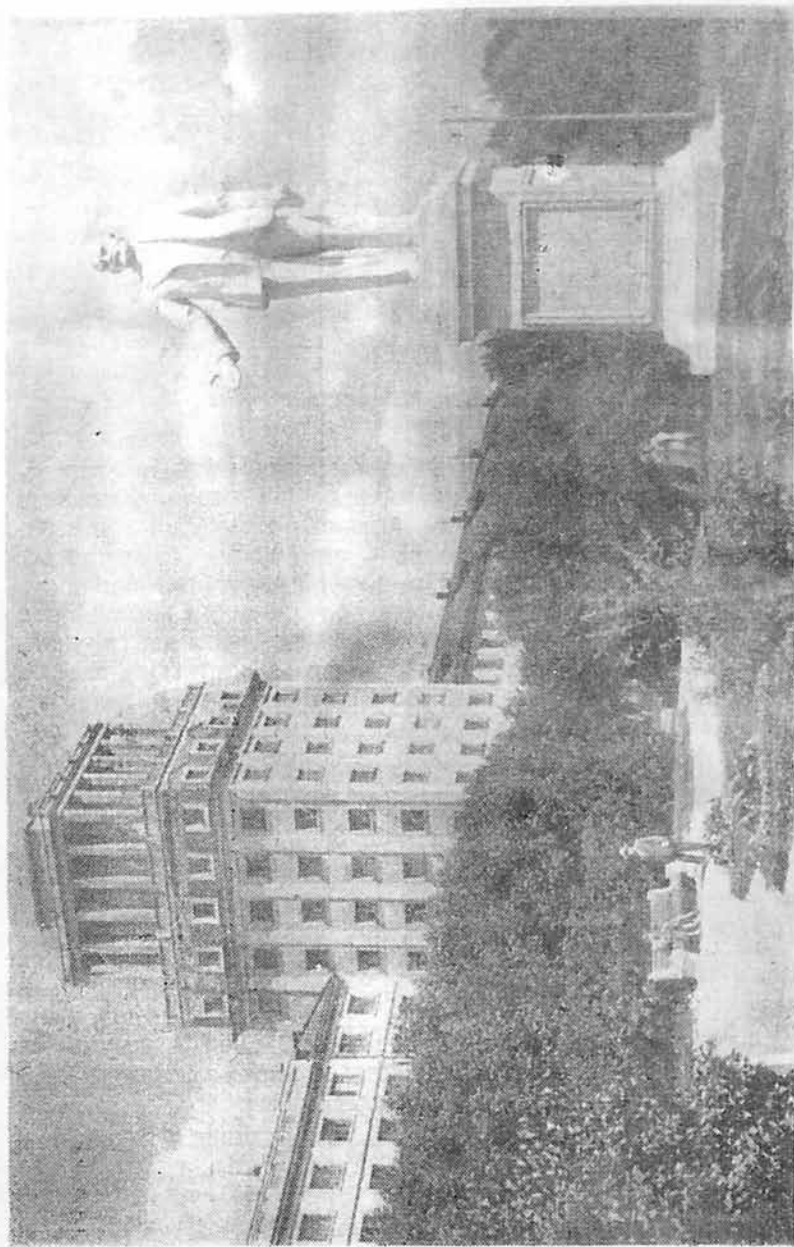
Одновременно со строительством химкомбината зарождался и наш социалистический город. На юге для химиков возводились капитальные двух—четырёхэтажные дома, а в Заводском районе преимущественно строилось двухэтажное жильё на Аварийном и Засецких поселках, а также бараки.

Война с немецкими захватчиками уменьшила жилой фонд комбината, много домов и бараков были сожжены оккупантами, к тому же прекратилось строительство нового жилья, что вызвало серьёзный недостаток в квартирах.

В послевоенный период строительство жилья развернулось широким фронтом. Химики получили 206 новых домов площадью 85 тысяч квадратных метров.

С 1956 года по настоящее время для трудящихся построено около 37 тысяч квадратных метров нового жилья. Появились кварталы многоэтажных домов с коммунальными удобствами. Инициатива горьковчан о возведении домов своими силами, методом народной стройки пришлась по душе нашему коллективу. Дружно взявшись за дело, трудящиеся в короткий срок выстроили поселок «Химик». Здесь в отдельные квартиры поселились 103 семьи. Ведется строительство домов и индивидуальным способом за счет ссуд, выдаваемых государством, и личных сбережений. Сейчас на поселке «Химик» в стадии строительства 60 индивидуальных домов.

Полученная новая жилплощадь за последние 2,5 года позволила переселить из бараков 920 семей. Всего за этот период удовлетворено благоустроенным жильём 1286 семей. Снесено 40 бараков, не стало Шатрового поселка, улицы Связи. В те-



Жилые кварталы химиков.

кущем году мы получим 18 тысяч метров жилья, что позволит снести еще дополнительно десятки бараков, расположенных на Базарной улице и Любовском поселке, и более 500 семей переселить в капитальные дома.

Значительно улучшился быт наших рабочих и работниц, проживающих в общежитиях.

Коллектив жилищно-коммунального хозяйства комбината ведет большую работу по сохранению жилья. На капитальный и текущий ремонт, благоустройство расходуется ежегодно более 3,5 миллиона рублей.

В благоустройстве дворов, улиц, охране зеленых насаждений активно участвуют жители домов комбината: Е. П. Морозова, А. Н. Вертоградова, Т. А. Афанасьева, А. А. Бегунков и многие другие.

С ростом коллектива химиков и строителей требовались новые детские учреждения и они строились. Сейчас комбинат имеет 8 детсадов, где воспитывается 900 малышей, и свой детский дом, рассчитанный на 100 детей. Территории детских садов озеленяются, благоустраиваются.

В постановлении партии и правительства о том, чтобы в течение 10—12 лет покончить с недостатком жилья в нашей стране, химики видят еще одно яркое проявление заботы о советских людях. Эта программа претворяется в жизнь. Созданный территориальный трест «Сталиногорскхимуглестрой» строит жилье быстрее и лучше, чем в прошлые годы. Ставится задача за четыре года снести все бараки комбината, расположенные в Городском и Заводском районах, дать отдельные квартиры для большинства семей, переселенных из бараков.

Кварталы и улицы, где расположены дома комбината, как и весь город, нуждаются в улучшении водоснабжения, теплофикации, дорожного строительства, предстоит газифицировать до конца года первые сотни квартир, а в будущем году заметно расширить работы по газификации.

К своему 25-летию химкомбинат и город приходят с большими достижениями. Сталиногорск два квартала держит первенство среди городов Российской Федерации по благоустройству. В развитие, благоустройство родного города химики вкладывают много труда, энергии.

ПРАВО НА ОТДЫХ

В. М. ЛАПТЕВ,

член завкома, электрик аммиачного производства

Около 300 химиков ежегодно лечатся в санаториях, более тысячи человек отдыхают в домах отдыха. На приобретение путевок в год затрачивается свыше полумиллиона рублей. Эти цифры говорят о большой заботе, проявляемой государством, профсоюзами о химиках. 20 процентов путевок в санатории и 10 процентов в дома отдыха выдаются рабочим бесплатно.

В этом году поправили свое здоровье в санаториях тов. Прокошин, старший электрик цеха 6/12 тов. Серенко, аппаратчица цеха № 3 тов. Петрина, модельщик РМЗ тов. Губанов, слесарь цеха капитальных ремонтов тов. Кретов. Они побывали в лучших здравницах страны: Сочи, Кисловодска, «Ленинские Горки», «Краинка».

Многие химики предпочитают провести время в Урванском доме отдыха, расположенном в сосновом лесу в полутора километрах от города. 300 человек побывали здесь в нынешнем году по двухнедельным путевкам. Если захочешь — поезжай в дом отдыха в свой выходной, для этого имеются однодневные путевки.

В текущем году завком создал сезонный дом отдыха. В Крюковском лесу находится стационарный пионерский лагерь комбината. В конце августа, после того, как отсюда выезжают дети, лагерь закрывался до следующего лета. Завком решил использовать помещения, за две очереди тут отдохнули около 200 рабочих. Это будем практиковать ежегодно.

Хорошо отдохнуть на рыбалке, в лесу, в своем саду. Какое удовольствие разбросить удочки на вечерней или утренней

зорьке, ждать удачи, полакомиться ухой! Много на комбинате любителей-рыболовов, часами отдыхающих на воздухе на берегу рек Любовки или Шата.

А как приятно отдохнуть с семьей в Карниковском лесу что в 12 километрах от Сталиногорска! Этот чудесный лесной массив протянулся на несколько километров, богат ягодами, грибами, орехами. После работы сотни химиков идут в парк культуры, на стадион, в скверы. Тут можно встретить людей всех возрастов.

А какой заботой окружены дети химиков! В Крюковском лесу для них построены капитальные помещения пионерского лагеря. На его содержание ежегодно отпускаются сотни тысяч рублей. Замечательные лесные уголья, близость реки Любовки, обилие грибов и ягод привлекают ребят. Они любят свой лагерь, ухаживают за фруктовым садом, следят за цветниками, клумбами, убирают асфальтовые дорожки. Каждый год летом в лагере отдыхают, набираются сил, закаляются более 900 детей рабочих и служащих комбината.

Вот оно, право на отдых, право, записанное в Советской Конституции!

НА СТРАЖЕ ЗДОРОВЬЯ ЧЕЛОВЕКА

И. П. БАРСКИЙ,

заведующий поликлиникой химкомбината

Забота партии и правительства о благе народа ярко отразилась в организации медицинского обслуживания сталинских химиков. На территории комбината в 1951 году выстроена поликлиника. В цехах и производствах, кроме того, имеется пять здравпунктов, которые обеспечивают скорую и неотложную помощь заболевшим в ночное время суток. Штат медицинских работников насчитывает 65 врачей, фельдшеров, медсестер и санитарок.

Мы располагаем врачами всех специальностей. Поликлиника оснащена наиболее современными медицинскими аппаратами для лечения тех или иных заболеваний. По последнему слову медицинской техники оборудованы кабинеты по болезням уха-горла-носа, стоматологический, массажа, кислородная палата. В физиотерапевтическом отделении, кроме электро- и светолечебных кабинетов, имеются водолечебница, кабинет теплечения и другие. В своей поликлинике химики получают медицинскую помощь при минимальной затрате времени, причем обслуживающий персонал старается создать больным максимальные удобства.

Лечение рабочих, нуждающихся в стационарной помощи, проводится в больницах города. Еще более укрепитя и улучшится медицинское обслуживание коллектива в следующем году, когда будет окончено строительство больницы комбината. С вводом больницы на 150 коек значительно расширятся возможности для госпитализации и лечения больных.

Намечается организовать медсанчасть комбината, куда войдут поликлиника, здравпункты и больница. Кроме того, уже ведется проектирование ночного профилактория на 100 мест,

где рабочий сможет отдыхать и лечиться без отрыва от производства.

Медицинское обслуживание на комбинате организовано по цехам — участкам. Цеховой врач наблюдает за рабочим на всех этапах оказания ему медицинской помощи, вплоть до лечения в больнице. Он систематически изучает санитарно-гигиеническое состояние цехов и в содружестве с общественными организациями добивается улучшения и оздоровления условий труда. Такое взаимодействие врачей и общественности является принципиальной основой проводимых лечебно-профилактических мероприятий и обеспечивает их успех.

Рабочие цехов с особыми условиями производства получают бесплатное лечебно-профилактическое питание. На комбинате организовано диетическое питание, им пользуются все нуждающиеся в этом, многие со значительной скидкой, дотация компенсируется из фонда соцстраха.

Среди сотрудников поликлиники и здравпунктов есть люди, которые трудятся здесь долгое время. Санитарки тт. Мартынова и Моисеева, старшая медсестра т. Огурцова работают с первых лет пуска химкомбината. Эти и многие другие медработники пользуются заслуженным уважением коллектива химкомбината.

ОТ РАБОЧЕГО — ДО ИНЖЕНЕРА

Ф. И. ПЛЫВУТКИН.

начальник отд. подготовки кадров

Коллектив комбината проделал большую работу по освоению новой техники, внедрению передовой технологии, увеличению выпуска продукции. Этому в значительной мере способствовало производственно-техническое обучение, систематически проводящееся на предприятии. В прошлом году, например, техническим обучением охвачено 1500 работников и уже за десять месяцев этого года — 1433 человека.

Производственно-техническое обучение и повышение квалификации кадров осуществляется непосредственно на комбинате, в курсовой сети, в вечерних и заочных учебных заведениях.

У нас созданы необходимые условия для учебы. Рабочие повышают квалификацию в цехах, прямо на рабочих местах, а теоретические разделы программы изучаются в технических кабинетах, красных уголках. Существующий Дом рабочего образования имеет девять аудиторий. Хорошо оборудованы здесь физический и химический кабинеты, они располагают необходимыми наглядными пособиями для демонстрации опытов и проведения лабораторных работ. Для преподавания в курсовой сети привлекаем наиболее квалифицированных педагогов средних школ и специалистов комбината.

Имея такую базу, мы смогли в прошлом году создать двухгодичные курсы техников, на которых сейчас занимаются 63 человека. Это ИТР — практики, не имеющие среднего специального образования. На курсах обучаются по трем специальностям: химико-технологической, механической и строительной. После защиты выпускных работ учащиеся получают

удостоверения на право выполнения инженерно-технической работы по определенному узкому профилю в химической промышленности.

В связи с тем, что на комбинате ежегодно увеличивается число работников, обучающихся заочно, в 1956 году был организован на базе нашего предприятия учебно-консультационный пункт Всесоюзного заочного политехнического института (коротко называется: У КП ВЗПИ). Он находится в филиале Дома рабочего образования, специально оборудованном для заочной учебы. Сейчас здесь занимаются не только химики, но и трудящиеся многих предприятий и учреждений Сталиногорска. Заочники имеют возможность в Сталиногорске выполнять требующиеся по плану лабораторные работы по химии, физике, гидравлике и другим дисциплинам.

Вся учебная сеть комбината достаточно полно обеспечена технической литературой, учебниками, документацией. Библиотека систематически пополняется новейшей литературой, учебниками по химии, технологии производства, энергетике, механике и многим специальным дисциплинам.

Важное место в повышении квалификации занимает проведение лекций и докладов на научно-технические темы. С ними выступают передовики производства, начальники цехов и другие руководители, а также работники научно-исследовательских и высших учебных заведений.

Развитая система технического обучения без отрыва от производства позволила подготовить большое число специалистов. Достаточно сказать, что треть инженерно-технических работников комбината получила высшее и среднее техническое образование без отрыва от производства.

Многие из этих специалистов успешно справляются с инженерно-техническими должностями. До окончания вечернего химико-механического техникума тов. Болотов был кочегаром теплоцентрали, сейчас он механик цеха хлорной извести. Слесарь тов. Великов стал мастером цеха капитальных ремонтов, от такелажника до мастера цеха ЦКР прошел путь тов. Морозов. Кочегар тов. Трофименко является начальником смены ТЦ.

Ряд товарищей занял руководящие работы на комбинате. Тов. Бережной — директор РМЗ, тт. Козлов и Коротеев — заместители директора комбината, тов. Кринов — начальник цеха слабой азотной кислоты, тов. Сальников — заместитель начальника цеха контактной серной кислоты. Многие, окончившие техникум, в настоящее время учатся заочно в политех-

ническом институте. Вообще около половины обучающихся в ВЗПИ из числа работающих на комбинате ранее занимались в техникуме.

За последние два года без отрыва от производства закончили политехнический институт и получили дипломы инженеров 30 работников комбината. Будучи кочегаром, начальником смены, а затем ТЦ, тов. Дмитриев закончил вечерний техникум, поступил в ВЗПИ, отлично защитил здесь дипломный проект и получил квалификацию инженера-теплоэнергетика. Стали инженерами тт. Кабанов, Морозов, Прошалькин, Шерстнев, Шарова и другие.

Так, сотни людей, трудясь и обучаясь, от рабочего дошли до техника или инженера, непрерывно повышая свой уровень, становились высококвалифицированными специалистами и вместе со всем коллективом решали сложнейшие народнохозяйственные задачи, ставившиеся перед комбинатом. Закончившие ВЗПИ творчески, со знанием дела разрабатывали отдельные крупные технические вопросы, внесли рационализаторские предложения и усовершенствования, давшие комбинату большой экономический эффект.

В решениях майского Пленума ЦК КПСС вновь подчеркивается необходимость значительного улучшения дела подготовки специалистов и рабочих кадров. Об этом ярко говорится в опубликованных в печати тезисах ЦК КПСС и Совета Министров СССР «Об укреплении связи школы с жизнью и о дальнейшем развитии системы народного образования в стране». Перед работниками, занимающимися подготовкой кадров, встают новые большие задачи государственной важности.

В НОГУ С ЖИЗНЬЮ

С. Г. ЦЕРЮТА,
директор Дворца культуры

Наш Дворец культуры немного моложе юбиляра-комбината, он существует с 1936 года. Дворец всегда был тесно связан с широкими кругами трудящихся, отвечал на их запросы, пожелания, шел в ногу с жизнью.

Сюда приходят и пожилые кадровые рабочие, и молодежь. Каждый находит что-то интересное, увлекательное, захватывающее. Темы наших вечеров весьма разнообразны: только в этом году проводились вечера отдыха, встречи с ветеранами производства, с молодыми рабочими и др.

У молодоженов, только вступивших на путь совместной жизни, немало вопросов: как пищу приготовить, как воспитывать ребенка, ухаживать за ним, как шить платье, костюмы? Вот мы и пригласили на вечер молодежи педагога, врача, мастера ателье, повара, они охотно отвечали на вопросы молодых, консультировали их. А зал был полон: около 700 человек пришло. Полюбил народ семейные вечера, которые проводили аммиачники и рабочие других цехов.

Сталиногорцы ждут хороших лекций, в основном мы организуем их по определенному циклу: на политические, естественно-научные, технические, литературные, антирелигиозные темы, в практику вошло проведение устных журналов. В последнее время усилили пропаганду химических знаний. Большой интерес вызвал вечер вопросов и ответов на химическую тематику: «Что дает комбинату использование природного газа», «О применении пластмасс в народном хозяйстве».

В художественной самодеятельности участвуют сотни людей. Кружков много, четырнадцать: драматический, хоровой, танцевальный, акробатический, оркестры народных инструмен-

тов, духовой и другие. Ежегодно даем 120—130 концертов, лишь в этом году их просмотрели 50 тысяч человек. Концерты показываем не только во Дворце, но и на открытых эстрадах, во время массовых гуляний, в колхозах, выезжали в другие города области.

Наш танцевальный коллектив выступал на Всесоюзной сельскохозяйственной выставке, в Парке культуры и отдыха имени Горького, по московскому телевидению, в Колонном зале Дома союзов, ему присуждено несколько почетных грамот. С оперой «Запорожец за Дунаем» и другими, в которых участвовало 120 человек, выезжали в Москву.

У нашего младшего брата — Дома культуры химиков на севере, открытом в 1948 году, работает 12 кружков художественной самодеятельности. Много выросло активистов, страстных любителей самодеятельности. Федосей Григорьевич Кургин на сцене с 1936 года, теперь он пенсионер. Только болезнь заставила его расстаться с любимым делом, которому посвятил десятки лет. Старейший кружковец Дмитрий Иванович Ефимов. Активно участвуют в самодеятельности слесарь тов. Веревошкин, технолог тов. Погодин, работник отдела кадров тов. Бизина, пенсионер тов. Моныхов и молодой электрик Дмитрий Моныхов, токарь тов. Кляузов.

Из среды кружковцев выросли солист оперетты тов. Серебренников (окончил специальное учебное заведение), тт. Шарыпин и Никулочкин стали художниками-профессионалами, работают в Сталиногорской художественной мастерской. Михаил Баженов прошел путь от участника детского духового оркестра до руководителя оркестра при Дворце культуры, учится заочно в Доме народного творчества в Москве.

Картина будет неполной, если не сказать хотя бы вкратце о других формах клубной работы. В летнее время прямо у Дворца на площади мы проводили вечера отдыха, они превращались в массовые гулянья, в которых участвовало до 4 тысяч человек. В фойе размещаем передвижные художественные выставки московских, тульских и местных мастеров, показываем работу изостудии Дворца. В ноябре подготовили выставку «умелые руки», на которой показали художественную вышивку, выпиливание по дереву и другое мастерство. Проводили конкурс на лучшее описание истории нашего города.

Немало мероприятий проводится для детей. В детских танцевальном, хоровом и драматическом кружках занимается много ребят.

У НАШИХ СПОРТСМЕНОВ

*Н. А. КИСЕЛЕВ,
мастер цеха КИП*

Большой путь прошли за 25-летие спортсмены комбината, не один раз они были на пьедестале почета во Всесоюзных и других соревнованиях, испытывали и горечь поражения. Из числа воспитанников предприятия немало товарищей ушли в «большой» спорт.

Мы гордимся спортсменами, которые выросли на комбинате и дошли до высшего спортивного звания. Это мастер спорта СССР, бывший сталевар РМЗ С. С. Кузнецов, который неоднократно занимал первое место во Всесоюзных соревнованиях в беге на 30 км и в марафонском. Лаборантка хлорного производства мастер спорта Р. Н. Босонченко в нашем коллективе добилась высоких спортивных результатов по велосипеду и получила по этому виду высшее спортивное звание. Перворазрядник Юрий Рыбаков с юных лет увлекался конькобежным спортом, является неоднократным чемпионом и рекордсменом среди заводов химической промышленности страны. Он часто выступал во Всесоюзных соревнованиях, в соревнованиях на первенство Российской Федерации.

Много спортсменов воспиталось на нашем комбинате. А. В. Городенцев сейчас возглавляет совет ДСО, в свое время он был неоднократным победителем по велосипеду, конькобежному спорту.

Но главное то, что вся работа спортивного общества направлена на массовое привлечение трудящихся комбината к спорту, ибо занятия физкультурой способствуют повышению производительности труда.

На примере электроцеха можно показать, как надо привлекать рабочих и служащих к спорту и что это дает. Опыт ра-

боты этого спортивного коллектива был распространен по Советскому Союзу, издана специальная брошюра. Большинство работников цеха занимается в разных спортивных секциях, а их много: по легкой атлетике, стрельбе, шахматам, волейболу, создана своя футбольная команда — одна из сильнейших в городе.

Характерно, что все без исключения спортсмены выполняют нормы выработки на 150—170 процентов при хорошем качестве работ. Физкультурники подали сотни рационализаторских предложений, дающих большой экономический эффект, цеху неоднократно присуждается первенство в соревновании коллективов комбината.

Хорошо поставлена спортивно-массовая работа в коллективах аммиачного производства, ремонтно-механического завода, теплоцентрали, железнодорожного и других цехов.

Для проведения спортивной работы требуется хорошая база. В этом отношении на химкомбинате сделано немало. До 1948 года на нашем стадионе не было ни одного здания, не говоря уже о трибунах, существовало лишь центральное ядро с беговой дорожкой. За последние годы стадион стал одним из лучших в республике.

Химики в нерабочее время закладывали фундамент под железобетонные трибуны, которые построили на 5000 мест со вспомогательными помещениями. В 1957 году закончили строительство насыпных трибун на 8000 мест. Сейчас ведутся работы по освещению центрального ядра стадиона. Наш стадион продолжает благоустраиваться: строятся второе футбольное поле, дополнительные спортивные площадки. Укрепляется, пополняется спортивная база, приобретено много спортивного инвентаря и формы. Открыт спортивный зал, где в основном зимой проводятся занятия по волейболу, тяжелой атлетике и другим видам спорта.

Широко развит у нас футбол — любимый вид спорта. На комбинате почти в каждом цехе имеется своя футбольная команда. Выросли сильнейшие игроки, которые защищают честь города во Всесоюзном чемпионате по футболу среди мастеров класса «Б». Кто из сталингорцев не знает Петрова, Кашеева, Яковлева, Астапова, Безручко, Шарыпина, Кузовлева, Бураля и других мастеров кожаного мяча?

На комбинате с каждым годом растет число участников соревнований, мы добиваемся, чтобы каждый химик занимался тем или другим видом спорта.

КОЛЛЕКТИВНЫЕ САДЫ

*Г. В. МОРОЗОВ,
геодезист*

Весной 1955 года по просьбе завкома и дирекции комбината горсовет выделил два участка для коллективного садоводства. На севере участки получили 93 человека, на юге — 80. В первое время было трудно. Но завком помог. За лето 1955 года отведенные участки огородили, окопали канавой, провели водопровод. Осенью все горячо принялись за посадку саженцев яблонь, груш, ягодных кустарников: малины, смородины, крыжовника.

Пример оказался заразительным, тяга к коллективному садоводству стала большой. Уже весной 1957 года на юге дополнительно получили участки под сады 190 человек, а на севере, годом позже, 186 человек. Сейчас они осваиваются.

Но просьбы желающих иметь сады еще не удовлетворены. В настоящее время на юге комбинату отвели еще 7 гектаров земли. Это значит, что будущей весной коллектив садоводов пополнится на 100 человек.

Дело это очень хорошее, приятно после работы пойти в сад и среди зелени, цветов в умеренном труде провести свой досуг. Нужно сказать, что этот активный отдых очень благотворно влияет на состояние здоровья. Среди садоводов немало старых рабочих комбината, теперь пенсионеров, их участки образцовые. Можно назвать товарищей Лубошникова, Воробьева с севера, Дубинина, Меньших, Карташова с юга.

Хочется отметить кузнеца РМЗ тов. Харина, машиниста цеха № 2 тов. Семина, электрика гаража тов. Чепелева, слесаря мехмастерской тов. Белоглазова, инструктора совета спортобщества тов. Городенцева, главного механика тов. Жи-

жина. Они занимаются садоводством со знанием дела, часенько заглядывают в литературу, и результат налицо. Эти товарищи обеспечивают свои семьи овощами на круглый год. Нынче собрали первый урожай яблок, варенье варили из ягод со своих участков.

Отдельные садоводы много уделяют внимания цветам. У пишущего эти строки на участке выращены чудесные цветы: астры махровые разных расцветок, георгины, цинии, ноготки, ромашки, маки и другие. Анютины глазки цвели дольше других цветов и ласкали взоры до морозов.

Много радости доставляет садоводство рабочим, инженерам, служащим. Хочется пожелать им еще больших успехов в этом благородном деле.

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
С. В. Садовский — Этапы большого пути	3
Начало строительства	
С. В. Гамрецкий — Рождение завода	10
Т. С. Прокошин — Прочный фундамент	16
С. В. Тимонин — Кружок на карте	18
И. М. Рабинович — Без борьбы мы не прошли ни шагу	22
Г. Д. Трещев — Так готовились кадры	28
А. Г. Середа — Тридцать дней и ночей	32
В. И. Антипов — От кирки до автомата	36
В те грозные годы	
А. И. Мужичков — Вблизи фронта	39
М. П. Кабанов — Первый из восстановленных	41
К. И. Грибанов — Труд, равный подвигу	44
А. Д. Бережной — Снова в строю	48
Б. М. Сулла — Выход найден	51
На кругом подъеме	
И. П. Дробязко — По пути технического прогресса	53
В. В. Васильев — Главное направление	60
Г. В. Будников — Комплексные бригады рационализаторов	64
А. И. Овсянников — Опыт передовиков — наше богатство	67
Идущие впереди	
Н. П. Дронов — Славная страница	72
С. Ф. Агеев — Школа генераторщика	77
В. М. Халепа — Доверие	80
А. И. Сальников — Эстафета юности	83
В. В. Караманенко — Помощь старшего брата	86
Замечательные перспективы	
Г. С. Козлов — В большую химию	91
Хроника трудовых дел	96

П. М. Юрьев — Страна — химкомбинату	98
Памятное событие	100
Л. И. Козлов — В филиале ГИАПа	102
И. Я. Азбель — Заглядывая в завтрашний день...	104
З а б о т а о л ю д я х	
П. И. Калмыков — В благоустроенные квартиры	115
В. М. Лаптев — Право на отдых	118
И. П. Барский — На страже здоровья человека	120
Ф. И. Ильвуткин — От рабочего — до инженера	122
С. Г. Церюта — В ногу с жизнью	125
Н. А. Киселев — У наших спортсменов	127
Г. В. Морозов — Коллективные сады	129

Сталиногорскому химкомбинату имени Сталина 25 лет
(Сборник)

Технический редактор **М. Руденко**
Корректоры **П. Рябова, Л. Жиркова**

Сдано в набор 29/XI—58 г. Подписано к печати
13/XII—58 г. 8¹/₄ печ. л. Тираж 1000 экз.

ЦП 02894

Заказ № 6783

Бесплатно

Сталиногорская типография