



КЕМЕРОВСКИЙ АЗОТНО- ТУКОВЫЙ

Кемеровское книжное издательство 1968

ОГЛАВЛЕНИЕ

Завод начинался так	3
Подгоняя время	10
Только в срок	13
В строю действующих	16
Первый аммиак	18
Имени XVIII партсъезда	22
Все для фронта, все для победы	25
Трудный рейс	32
Им не было двадцати	36
Цех — воин	41
В дар Родине	43
Ордена Ленина	45
Медаль за бой, медаль за труд	46
Мирные будни	48
Ремонтники	55
Умелец с Амура	57
Коммунизм начинается сегодня	59
Всегда в поиске	69
Курс на автоматизацию	76
Цифры и факты семилетки	82
Высокая награда	86
История продолжается	90
<i>Летопись завода</i>	93

Не только в нашей стране, но и далеко за ее пределами известен Кемеровский ордена Ленина, имени XVIII партсъезда азотнотуковый завод. Большой трудовой путь за плечами коллектива этого предприятия. О славных делах азотчиков, о людях дерзновенной мечты написана эта книга.

Разделы о строительстве завода и первых годах его работы подготовлены Н. С. Шущи кан о в ы м.

В составлении книги принимали участие:

В. И. Артамонова, Р. А. Баландер, К. С. Веремеева, А. А. Визгин, Е. Н. Груммо, В. Ф. Загородских, В. Г. Коптелов, А. Курсанова, А. К. Кравцов, В. А. Курбатов, А. М. Климовицкий, Д. М. Колыхалов, Н. П. Коньков, М. И. Матвеев, В. Я. Моисеев, В. М. Мещеряков, В. А. Опортов, С. З. Пикус, З. П. Пословская, А. И. Примаков, К. В. Попов, В. Т. Путилов, И. К. Плахотник, Н. А. Решетова, С. Е. Роцин, Н. С. Савинкин, А. Н. Тарасов, А. Филимонов, О. И. Хоменко, О. С. Чалова, З. М. Чернеева, А. Ф. Юдин.

Стихи в тексте В. Измайлова.

В книге использованы материалы газет «Кузбасс», «За азот» и партархива области.

Завод начинался так

...Бригадир плотников Яков Мурашкин остановился в недоумении:

— И это здесь должен быть завод?

Голый, сиротливый кустарник торчал среди потемневших и оседающих сугробов снега. Пустырь, унылый и неприкаянный, только вдали, словно брошенный птицами скворечник, виднелся маленький фанерный домик...

Плотники, обтаптывая влажный снег, окружив бригадира, молча озирались: видать, и на них тягостное впечатление произвела эта унылая картина. Летом вид был бы куда веселее — трава, цветы, веселый ветерок и воздух — вольный, напоенный ароматом нетоптанной зелени...

— Д-да-а... — неопределенно протянул кто-то, и было в этом все, кроме восторженного оптимизма.

...Можно было бы, конечно, написать, что плотники Якова Мурашкина, которые пришли на этот пустырь у Топкинского лога строить склады, конторки, временное жилье, вспомогательные цехи и прочие «временки», видели перед собой «мысленным взором!» завод-гигант в его мудрой и мощной промышленной красоте.

Но этого не было. Может быть, такой завод возникал перед мысленным взором проектировщиков из сложной вязи чертежей и схем, может быть, его рельефно и зримо представляли в мечтах — деловитых и четких мечтах — планах начальник строительства В. С. Уваров и главный инженер А. Н. Лебедев. Но «вбивающие первый кол» незнакомы с тысячами проектных чертежей, понаслышке представляют громадность будущего завода и поначалу реально представляют себе только первую прорабскую будку или дощатый сарай для пиломатериалов...

Поняв, что у его друзей сейчас на душе примерно то же, что и у него, Яков Мурашкин сказал:

— Ну, ребята, нас ведь не выстаивать, а выстраивать послали. Глаза боятся — руки делают. Айда!

И, поправляя топоры за поясом, плотники двинулись за бригадиром. Вскоре сочные удары топоров оживили тишину пустыря веселым перестуком.

Так, в апреле 1933 года на окраине Кемерова началось строительство азотнотукового завода...

Решение о создании в Кемерове крупного промышленного центра Всесоюзный Совет народного хозяйства принял еще в конце 1929 года. Богатейшие залежи каменного угля указывали на необходимость развития здесь коксохимического производства. А получаемый при коксовании угля газ — дешевое сырье для производства азотных удобрений. Поэтому сам собой встал вопрос о строительстве азотнотукового завода.

Такой завод в Западной Сибири стал бы ближайшим поставщиком азотных удобрений хлеборобам Сибири и хлопкоробам Средней Азии. И хлебная Сибирь, и хлопковая Средняя Азия уже развивали производство зерна и «белого золота» — хлопка. Основной задачей, стоявшей перед тружениками села, было не только расширение посевных площадей, но и повышение урожайности. Удовлетворять их спрос на минеральные удобрения из Европейской части страны становилось бы все «накладней».

Словом, все аргументы за создание в Кузбассе азотнотукового завода были бесспорны. И все-таки его строительство началось не сразу.

Молодая советская страна получила в наследство от царизма такую техническую отсталость, от гражданской войны — такую разруху, что даже великий фантаст Герберт Уэллс, побывав в России, не смог представить себе возможностей промышленного возрождения нашей страны.

Но великое время ставило великие задачи. Творческая энергия свободного народа рождала планы создания таких отраслей промышленности, о которых дооктябрьская Россия и не слыхивала. Естественно, что эти планы обгоняли финансовые и технические возможности государства. Если, скажем, угольная и металлургическая промышленность поднимались на «обжитом» месте, то химическая только зарождалась. Ее попросту не

существовало в царской России. Ни химической промышленности, ни химического машиностроения. Не было и квалифицированных кадров.

Невероятно бедное государство рабочих и крестьян вынуждено было просить помощи за рубежом.

Бизнес есть бизнес: капиталисты «пошли навстречу», дали машины и оборудование, специалистов и проекты, но — за все потребовали золото.

Страна напрягала силы и платила. Платила, строила и училась. Училась, чтобы срочно начать создавать свою отечественную базу химического машиностроения.

Первенцы первой пятилетки — Горловский и Новомосковский химические заводы создавались с помощью иностранных специалистов, оснащались импортным оборудованием. Но «его преподобие» капитал был верен себе. Получая чистое золото, он вел нечистую игру: оборудование было старых систем, темпы строительства черепаши, а затраты — обратно пропорциональны и темпам, и качеству.

Завершилась первая пятилетка, Советская страна смогла полностью отказаться от услуг иностранных фирм. Вторым пятилетним планом предусматривалось строительство химических заводов теперь уже на базе отечественного машиностроения.

Окончательное решение о строительстве азотнотукового завода в Кемеровской области было принято Центральным Комитетом ВКП(б) 15 января 1932 года. Но от этого исторического «быть заводу в Кемерове» до начала строительства прошло еще некоторое время. Не был заключен договор на проектирование завода, не было генерального плана строительства и, следовательно, никакой подготовки к нему.

Тогда Кемеровский горком партии обратился в Западно-Сибирский крайком с просьбой поставить перед Наркомтяжпромом вопрос о создании в области самостоятельного строительного управления.

Западно-Сибирский крайком поддержал это предложение. 27 декабря 1932 года народный комиссар тяжелой промышленности Серго Орджоникидзе отдал приказ о создании в Кемерове новой строительной организации.

Государственный институт азотной промышленности еще не начал разработку проекта, а у строителей уже

наступила горячая пора. Нужно было строить жилье, дороги, сооружать временные постройки различного назначения, склады, создавать боеспособный коллектив, которому под силу было бы строительство большого завода.

В феврале 1933 года на стройке была создана партийная организация, которую возглавил К. П. Мальгин. Очень невелико было партийное «ядро» — всего 29 членов и кандидатов. В марте здесь создаются комсомольская и профсоюзная организации.

Решением горисполкома от 11 марта 1933 года под строительство завода и рабочего поселка была отведена площадка. Вскоре после этого и появилась на ней бригада плотников Якова Мурашкина.

В мае, когда начались первые работы по прокладке железнодорожного полотна, которое соединило стройплощадку с разъездом Предкомбинат, вид недавнего пустыря уже изменился. Весело отсвечивая медью новых бревен и золотом не успевшего потускнеть теса, в кажущемся беспорядке выросли здесь первые «временки», дома, конторки. Вели работы и строители шоссейных дорог.

Не хватало воды — ее подвозили на лошадях, но уже в июне стали прокладывать временный водопровод. Не хватало транспорта, то есть прежде всего лошадей. (Два-три десятка лошадей — вот и весь транспорт азотостроевцев). Не хватало рабочих рук. На одном участке, например, работало всего 160 человек вместо 360. И, несмотря на это, объем работ, запланированный на 360 человек, значительно перевыполнялся. С первых дней строительства родился тот напряженный и захватывающий темп, который в то время называли ударным.

Коммунисты и комсомольцы всегда были на самых ответственных и трудных местах. Не высмеиваемый рабочими пресловутый «Давай-давай!», а отличный армейский принцип «Делай, как я!» был определяющим для коммунистов и комсомольцев. Организуя молодежные воскресники на строительстве жилья, столовой, комсомольцы сами работали больше всех. Коммунисты создавали ударные бригады и становились первыми ударниками.

Люди все прибывали. К июню 1933 года насчитывалось уже 630 азотостроевцев. Стройка обретала размах и масштабы. Слухи о ней проникали во все окрестные се-

ления. Многие крестьяне приходили с семьями и лошадьми — завод-то, мол, для земли строят.

Взгорье Топкинского лога усеяли землянки-скороделки и засыпушки. Люди закреплялись до конца строительства и знали — с жильем еще туго.

21 июля начали рыть котлован под первый заводской объект — центральную заводскую лабораторию. Почему же в первую очередь начали строить именно ее? Разве в самом сложнейшем комплексе будущего завода не было более важного цеха (скажем механический), который мог «пригодиться» еще в процессе строительства?

Но решение было верным. Завод строился вручную. Но не для ручного труда! И лаборатория становилась не столько символом, сколько залогом завтрашней технической зрелости предприятия. Вот уже почти три десятилетия правильность этого решения подтверждается жизнью.

В две смены рыли котлованы под фундамент центральной лаборатории — строители торопились. Фундамент первого заводского объекта должны были заложить в августе.

И вот с самого утра 26 августа готовились к торжеству. Настроение у всех было приподнятое. Плотники соорудили трибуну, установили опалубку. Землекопы к двум часам дня вынули последние кубометры земли.

Пять часов вечера. К котловану собрались все азотостроевцы, гости с коксохимического завода, строители ГРЭС, шахтеры, представители городских организаций.

Начальник строительства В. С. Уваров говорит о первых успехах, о больших задачах, стоящих перед строителями. Рассказывают о своей работе ударники, выступают с поздравлениями гости.

Наступает торжественный момент. В. С. Уваров спускается в котлован и в глубокой тишине, волнуясь, закладывает первый камень в основание завода.

Неожиданно дружно строители снимают шапки. В торжественную, взволнованную тишину врзается гул мотора бетономешалки, и вот уже серая масса песка, гравия и цемента шуршит по желобу, тяжело стекая в опалубку. Будто грохот горного обвала ворвался на площадку — это тысячеголосое «ура» взлетело к поднебесью. Люди, вложившие свой труд в этот заболоченный пустырь, бурно радовались закладке первого камня, пер-

вого кубометра бетона в первый фундамент. Многие только теперь представили себе не только грандиозность предстоящих дел, но и, в меру своего воображения, каждый увидел свое детище, свой завод. Фундамент — это не дощатая временка. Фундамент — это прочно. Это на века! И уже никто не сомневался, все верили, что завод будет.

25 сентября над стройкой разнесся волнующий и призывный гудок паровоза: работы по прокладке железнодорожного пути успешно закончились. Азотостроевцы приняли первый эшелон строительного леса...

Такие победы доставались огромным трудом. Жизнь стройки в основном была не праздником, а нелегкими трудовыми буднями. Не хватало цемента, гравия, леса. Много чего не хватало стройке. Не было документации. Только в октябре строители получили первые чертежи и сразу же приступили к рытью котлована под водородно-синтетический цех.

Суровая зима стала еще одним испытанием. Лопаты в самых сильных и умелых руках только жалобно звенели, прочеркивая на мерзлом грунте тусклые полосы. Ломы отскакивали при ударе, оставляя жалкий наметчатину в стальной твердости грунта. Земля не поддавалась. Тогда ее стали долбить при помощи металлических клиньев и кувалд. Целый день, как в кузнице, в котловане стоял звон. Каждый кубометр вынутой земли был испытанием физической силы и силы воли. Зима все крепче сковывала землю железными тисками, с непонятной, почти одушевленной лютостью пыталась прижать строителей поближе к печке, остановить работы. А люди еще сильнее сжимали рукоятки кувалд, все злее били по клиньям.

Стройка жила. И не только жила, но все активнее, все уверенней звучал ее могучий ритм в глухой морозной мгле. С самого раннего утра до позднего вечера не смолкал шум работ. Землекопы бригады С. М. Аралова ежедневно в два-три раза перевыполняли задание. Каких это стоило усилий! Белый, неподвижный, непроницаемый стоял над площадкой морозный туман. Воздух от него казался густым и колючим, трудно было дышать, он обжигал, словно обдирая кожу лица. От землекопов С. М. Аралова не отставали плотники П. В. Шереметьева, за ними тянулись многие другие бригады и ударники

труда. Стройка росла, пополнялась. К марту 1934 года здесь работало уже 1600 человек.

Намного выросли ряды коммунистов. Многие пришли сюда из стройуправления и возглавили самые трудные участки. 130 комсомольцев-посланцев Кемеровского горкома прибыли работать на строительстве завода.

К августу на стройке было 850 ударников. Замечательным был дух творческого соревнования, здоровый



Бригада маляров — ударников коммунистического труда В. И. Сиденко. Слева направо 1 ряд: Л. И. Савинцова, З. В. Крикливая, В. А. Юшковская; 2 ряд: О. А. Сысоева, Т. С. Максута, Т. А. Сыпченко, Г. Г. Павленко, Н. И. Заречная, А. Ф. Афанасьева; 3 ряд: Е. Т. Горченко, Р. И. Четина, Л. И. Тоголева; 4 ряд: Л. И. Быков, И. П. Филиппова, К. Т. Бахтеева, Т. П. Ефимова

азарт работы, не угасающий ни от каких трудностей, помогавший людям в тяжелую минуту. Как и на всех стройках, первый всеобщий порыв не ослабевал годами, становился нормой поведения рабочих, естественным состоянием. Потому что каждый знал, что строит не просто цех или завод — строит социализм.

В работе учились, повышали квалификацию, овладевали новыми профессиями. Вчерашние землекопы становились бетонщиками. И учились дальше, чтобы завтра стать аппаратчиками у сложнейших агрегатов химического завода.

В труде великом силы напрягая,
Мы создавали наш родной «Азот»
И химию творили, постигая
Ее глубины от ее азов.
И, творческой охваченные жаждой,
Учили мы, стремления полны,
И твердо знал,
И твердо верил каждый:
— В моей судьбе — судьба моей страны.
И значит, чем полней моя отдача,
Чем грамотней, увереннее я,
Тем проще даже сложная задача,
И тем сильнее, прекраснее, богаче
Страна свободы — Родина моя!

Подгоняя время

Пустырь неузнаваемо преобразился. Глубокие котлованы обозначили расположение будущих цехов азотных удобрений и концентрированной кислоты, отделение очистки от углекислоты и регенерации масел. Всюду возвышались горы песка, гравия, штабеля леса.

Мелькают лопаты. Степенно катятся по рельсам вагонетки с землей, каждую движет «одна человеческая сила». Подкатчики пробежкой катят вагонетки с бетоном. Возчики подбадривают лошадей, тянущих «колымажки» с землей, цементом, гравием.

Над стройкой круглые сутки висит гул работ — немолчный скрежет лопат, стук топоров, скрип колымаг, ровный грохочущий шум бетономешалок. С трудом выделяет слух из этого шума дребезжащий тенорок мало-мощных моторов двух «фордзонов». Слабосильны и довольно беспомощны эти «иностранцы». Постоянно ломаются, застревают в болотной топкой грязи и, кажется, только мешают слаженной работе человеческих мускулов и рычагов. Но это «первые ласточки».

Несколько позднее на стройку прибыл экскаватор. Велика была радость строителей. Особенно оценили достоинства механического соперника землекопы. Сегодня этот экскаватор показался бы до смешного слабосильным и неуклюжим, но тогда...

— Зверь машина! — говорили землекопы. — Ты гляди, гляди, как он землю грызет! А сколь земли сразу забирает!..

Но экскаватор был всего один и, конечно, не смог «отбить весь хлеб» у землекопов. Мастерам «землеройного агрегата с одной управляющей ручкой» еще хватало работы.

На смену землекопам все чаще приходили плотники возводить опалубку. За плотниками — арматурищики — «вязать» хитроумную сеть конструкций, за ними бетонщики, монолитно, монументально завершающие цикл строительных работ.

Начали заливку фундамента под водородно-синтетический цех. Первую тачку бетона под основание главного корпуса опрокинул подкатчик Трофим Кондратьевич Волков.

Как большинство рабочих, он приехал из деревни, работал землекопом, а позднее, когда центральной фигурой на стройке стали бетонщики, и он переменял профессию. Стал каталом, вскоре вырос до бригадира бетонщиков.

Работы бетонщикам прибавлялось с каждым днем. «Дашь бетон!» — было центральным лозунгом, главной всеопределяющей задачей. Один за другим украшались кружевами арматуры котлованы, одевались опалубкой, ждали, когда их заполнят бетоном.

Бетонщики работали неистово, вдохновенно, не жалея сил. Вот как рапортовала горкому комсомола комсомольско-молодежная бригада В. С. Рекунова: «Наша бригада в количестве 16 человек брала обязательство в течение 25 дней заложить 650 кубометров бетона. Взятое обязательство выполнено. Кладка бетона закончена на 5 дней раньше срока».

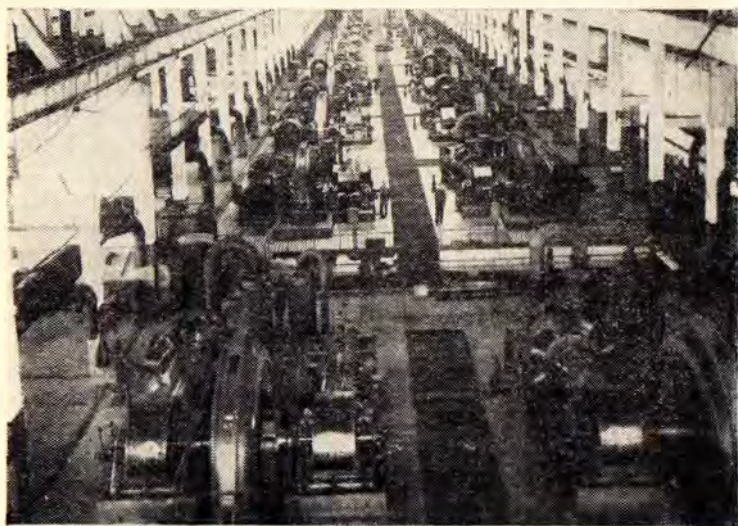
Только за сентябрь 1934 года строителям нужно было вынуть из котлованов 6 тысяч кубометров земли и уложить 3 тысячи кубометров бетона. За год строителями было вынуто 78 тысяч кубометров земли, уложено 4,3 тысячи тонн бутобетона, более 2 миллионов штук кирпича и выполнено 54,7 тысячи квадратных метров плотницких работ. Если прибавить к этому, что на строительстве работал лишь один экскаватор, тягловой силой была лошадь, а бетон возили на тачках, то можно себе представить, какой это был героический труд. Бригада арматурщиков А. Т. Костина брала обязательство укладывать ежедневно 4 тонны арматуры, укладывала же по 5,5 тонны. Бригады плотников Ф. П. Самсонова и В. Н. Гусак ова должны были заготавливать по 12 квадратных мет-

ров опалубки в день, заготавливали до 17. Комсомольско-молодежная бригада Нины Шушкиной на штукатурке жилья в два раза перевыполняла задание.

«Я поражаюсь героизму строителей — вспоминает секретарь партийного комитета Азотстроя К. П. Мальгин. — Какой изумительной была их выносливость! При любой погоде — в дождь, в мороз ни на минуту не прекращались работы».

Как-то в конце ноября разразился снежный буран. Мощные порывы ветра сбивали с ног. Неистово крутящаяся пелена снега слепила глаза, набивалась за воротник. Пять дней свирепствовал буран. Но стройка жила. Землекопы, обещавшие к новому году сдать котлован, оставались верны своему слову. Каменщики, защитившись фанерными щитами, продолжали кладку.

Стройке не хватает рабочих. Тогда Западно-Сибирский крайком комсомола обращается к комсомольцам края с призывом принять участие в строительстве. Более пятисот человек прибыли по комсомольским путевкам. Некоторые из тех, кто откликнулся на призыв крайкома комсомола, до сих пор работают на заводе (А. И. Маненко, П. Н. Немцев и другие). Их направили на самые труд-



Зал компрессии цеха аммиака

ные и ответственные участки. Прямо на стройке организовали курсы мотористов, бетонщиков, арматурщиков, каменщиков.

О трудовых делах ударных комсомольско-молодежных бригад бетонщиков Ю. С. Молчанова и В. С. Рекунова, землекопов Ф. Ф. Зиновьева и Н. П. Горбунова, арматурщиков М. М. Медведева было известно далеко за пределами стройки. Бригадир штукатуров, комсомолка Нина Шушкина была избрана делегатом VIII Всесоюзного съезда Советов.

К лету 1935 года стройка сильно преобразилась. Поднялись стены водородно-синтетического цеха и отделения очистки от углекислоты, были готовы фундаменты под цехи компрессии и сероочистки. Закладывались фундаменты грануляционных башен и газгольдеров коксового газа и меланжа. Каменщики еще выкладывали стены водородно-синтетического цеха, а уже за дело принимались монтажники. 22 сентября 1935 года они приступили к установке первого технологического аппарата — промывной колонны.

Только в срок

Наступил 1936 год. Строители один за другим стали сдавать объекты. На стройплощадке уже вовсю хозяйничали монтажники. Они постоянно опережали и без того жесткий график. Каждый жил одной мыслью: «Пустить завод в срок!».

В январе в цехе синтеза приступили к монтажу коксовых аппаратов и аппаратов разделения воздуха. Устанавливали колонны синтеза и предкатализа, монтировали компрессоры. До коксохимзавода уже протянулся газопровод.

А зима вновь решила испытать людей на крепость. Морозы жгли немилосердно, доходили до минус сорока, а на открытой площадке, на высоте шестидесяти метров над землей, малейшее движение воздуха ощущалось, как пронизывающий ветер. На этой площадке работала бригада сборщиков Леонида Семеновича Филимонова. Люди не думали о тепле да и о самом холоде им некогда было думать. Все выше и выше поднимали они башню газгольдера. И вот, подчиняясь воле людей, она послушно подперла небо.

В. Н. Дурненко, И. С. Жеребцов, Ф. И. Мошин, Н. Г. Ельцов рассыпают молотками пулеметные очереди. Им — клепальщикам — тоже некогда думать о морозе, о том, сколь научно обоснованы нормы их труда. Они «опрокидывают» эти нормы, взламывают их тесные рамки. Дробно бьют молотки, словно переговариваясь друг с другом азбукой Морзе: «1700 заклепок в день? А вот вам 4000! Завод должен быть пущен в срок!» И словно новую точку ставит клепальщик, навечно вбивая заклепку...

Кропотливая и долгая работа — монтаж скрубберов. Их поднимают частями, собирая на земле, и подъем отнимает уйму времени. А терять время — непозволительная роскошь для монтажников, почти физически ощущающих ценность каждого часа, каждой минуты. Тогда техник-монтажник Р. Н. Уманец предлагает ошеломляюще смелое для того времени решение:

— Поднимем скруббера целиком!

Поднять и установить махину в 30 метров высотой и 20 тонн весом при помощи одной лишь ручной лебедки? Невероятно! Но невероятного тогда не признавали. И скруббера были поставлены на свои места на два месяца раньше намеченного срока.

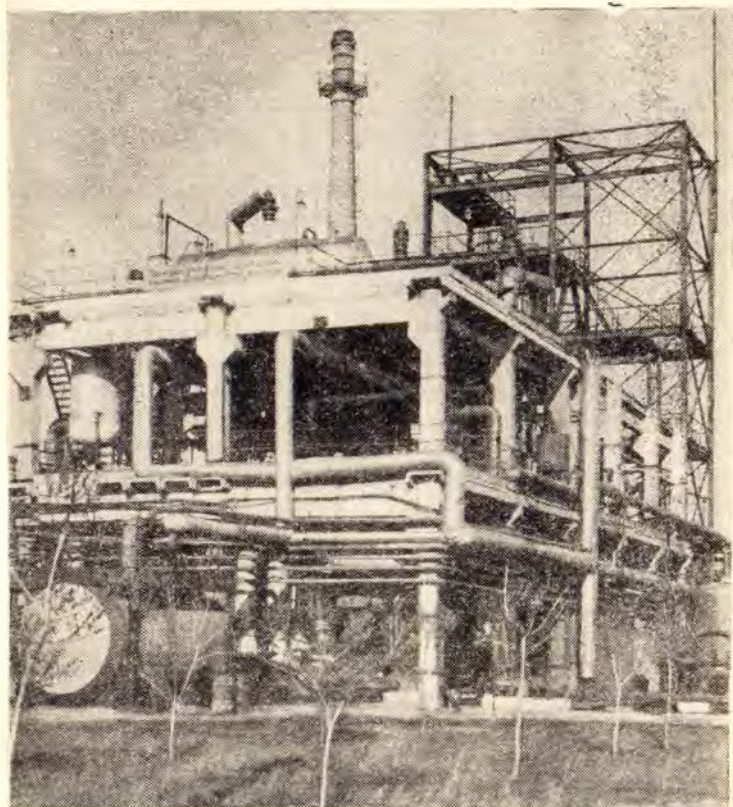
Подобных примеров не перечислить. Они не имели ничего общего с техническим авантюризмом: смелость рождалась точным расчетом и становилась обычным, само собой разумеющимся фактом. Темп работы определял и, если так можно выразиться, темп технической мысли. Нельзя было ждать решений «сверху», отсиживаться в тесных рамках вчерашних да и сегодняшних норм и положений. Неустанный творческий поиск рождал чувство ответственности всех и каждого за то, что делалось. В этой обстановке творческого поиска проявлялся не только талант инженеров, но и рождались талантливые самоходки, умельцы-рабочие.

Весь арсенал ремонтно-технической базы состоял из бездействующей кузницы-временки, нескольких электро- и газосварочных аппаратов да тринадцати устаревших, выдавших виды станков. А работы с каждым днем прибавлялось. Нужно было выполнять срочные заказы монтажников, и другие цеха, не имевшие еще своих станков, то и дело прибегали к помощи мехцеха.

Многое было сделано такими высококвалифицированными, смекалистыми токарями, как Н. А. Демченко, М. А.

Лемешонок, Костя Писаревский и его отец — фрезеровщик Варфоломей Демьянович. Они буквально творили чудеса, выполняя по два-три сменных задания на самых сложнейших изделиях. Очевидно, даже знаменитый тульский Левша, подковавший «аглицкую» блоху, с почтением поклонился бы своим талантливым сибирским «последователям».

А сколько подлинно смелой выдумки, изобретательности и находчивости, сколько героических усилий вложили в монтаж коммунисты С. Е. Вотинцев, В. И. Зверев, Ф. Т. Милохин, Т. Н. Обрезанов, И. П. Сушков, М. А. Казанников, Ф. Н. Бабушкин, Е. В. Сенченко, Т. Н. Шуми-



Отделение жидкого хлора

лов, В. Е. Долгушин и их товарищи по профессии! Всех не перечислишь!

Монтаж воздушных компрессоров в цехе слабой азотной кислоты вела бригада Н. М. Варжелюка. В этой бригаде не было ни одного слесаря, который бы выполнял норму меньше, чем на 250 процентов! А лучшие ударники-комсомольцы В. Т. Катренко, В. Е. Медынин и другие давали по четыре-пять норм ежемесячно. Брака и простоев не было. Поэтому монтаж компрессоров закончился на два месяца раньше установленного срока.

Каждый трудовой день монтажников завершался победой. Вставал на место аппарат. Прочно оседлав фундамент, ожидал пуска компрессор. Не проходило месяца без рапорта об окончании монтажа того или иного объекта.

Сентябрь. Закончен монтаж газодувной станции.

Октябрь. Смонтированы аппараты ИТР, выпарного отделения и сушильных барабанов в цехе азотных удобрений.

Ноябрь. Готовы к приему продукта весовая аммиака и к пуску отделение очистки от углекислоты. Ждут пуска компрессоры в водородно-синтетическом цехе.

Декабрь. Закончен монтаж абсорбционных колонн в цехе конверсии и абсорбции.

Заканчивается монтаж, и тут же появляются химики. Впрочем, они работали здесь и до этого — кто монтажником, кто слесарем, а инженеры и техники контролировали работу монтажников. Но теперь перед ними встала очень ответственная задача — недалек день пуска, а к нему нужно основательно подготовиться: обкатать компрессоры, насосы, опрессовать аппараты, трубопроводы, проверить все до мелочи.

Чувство личной ответственности, техническая дерзость и подлинная талантливость коммунистов увлекали других и намного приблизили пуск завода.

В строю действующих

1938 год начался генеральной подготовкой к пуску агрегатов в водородно-синтетическом и газовом цехах, в отделении очистки от углекислоты. 20 апреля был пущен первый воздушный аппарат и газовому цеху подали азот

для продувки коммуникаций. Завод медленно начинал «дышать».

Наступали горячие и ответственные предпусковые дни. Монтажники спешно заканчивали работы, устраняли недоделки, строители разбирали леса, разнорабочие приводили в порядок территорию завода, электрики регулировали пульты управления. Взволнованный, торопливый, но придирчиво-внимательный главный инженер завода Александр Корнилович Иванов дотошно проверял готовность всех звеньев к пуску.

Казалось, даже воздух был насыщен радостным и тревожным ожиданием.

Наконец, 4 июня завод принял первые кубометры коксового газа. Одна за другой пускаются очистные станции: газойлевая, сероочистки, водно-щелочная. Заработали аппараты разделения воздуха. Выведены на режим коксовые аппараты. Все агрегаты работают устойчиво. Понемногу улеглось волнение людей.

Только в отделении синтеза аммиака все возрастает напряжение: первое испытание проходят не только сложные аппараты и агрегаты, но и их хозяева — инженеры О. С. Чалова, Е. П. Вершинина, Л. А. Худякова, М. И. Матвеев, которые только окончили институт.

Волнуются мастера отделения синтеза, тщетно пытаются скрыть волнение начальник смены А. Н. Буличев.

Пущена колонна предкатализа. Вот уже восстановлен катализатор в колонне синтеза, слита образовавшаяся при этом вода. Колонна готова к пуску.

Люди смотрят на приборы, на колонну, будто пытаются проникнуть взглядом сквозь металлическую броню туда, где начинается таинственный и неуловимый химический процесс.

Как-то он пойдет? Как будет работать колонна? Какие подвохи и неожиданности готовит она? Как поведет себя весь агрегат? Пустить колонну — не самовар поставить: температура выше 500 градусов, высокое давление. Малейшая погрешность, допущенная в монтаже, какая-нибудь неисправность и... От этих мыслей зябко на душе. Люди либо молчат, боясь выдать волнение, либо неестественно спокойно перекидываются короткими фразами.

Не легче и аппаратчикам. Как и у инженеров, это первый в их жизни пуск. Впервые они начинают управлять сложнейшим химическим процессом самостоятельно. И

не только от надежности агрегата и аппаратов будет зависеть этот процесс, но и от того, как они сумеют управлять им. За спиной недавняя школа фабрично-заводского обучения, стажировка в Горловке. Но там за ними следили, их опекали и направляли опытные учителя-мастера. А здесь...

Первый аммиак

— Будем пускать колонну, — объявил начальник цеха А. И. Рукавишников заступающей на работу смене А. Н. Булычева.

— Вот не думала, — всплеснула руками аппаратчица Зоя Дорохова. А в глазах радость и тревога, и немой вопрос: почему именно в вечернюю смену? Да, пожалуй, так лучше. Народу в цехе поменьше. И любопытные не будут отвлекать от работы. Впрочем, до них ли в такую горячую пору...

В сотый раз обходит Михаил Иванович Матвеев отделение. Кажется, все в порядке. Колонна прошла последнюю стадию восстановления катализатора. Все готово.

— Пускать колонну! — скомандовал Булычев.

Осторожно открывается вентиль свежей смеси. Медленно растет давление в системе. Вот уже стрелка манометра поднялась до нужной отметки. Теперь главное — температура. Ага! Растет! Прибавить на холодильник водички. Теперь следует отключить потенциал-регулятор. Хорошо. Еще увеличить обороты циркуляционного насоса. Пять, десять, пятнадцать минут... Полчаса... И вдруг страшный скрежет. «Сбрасывает байпасный вентиль — догадался Михаил Иванович. — Немедленно открыть его. И снизить насосу обороты».

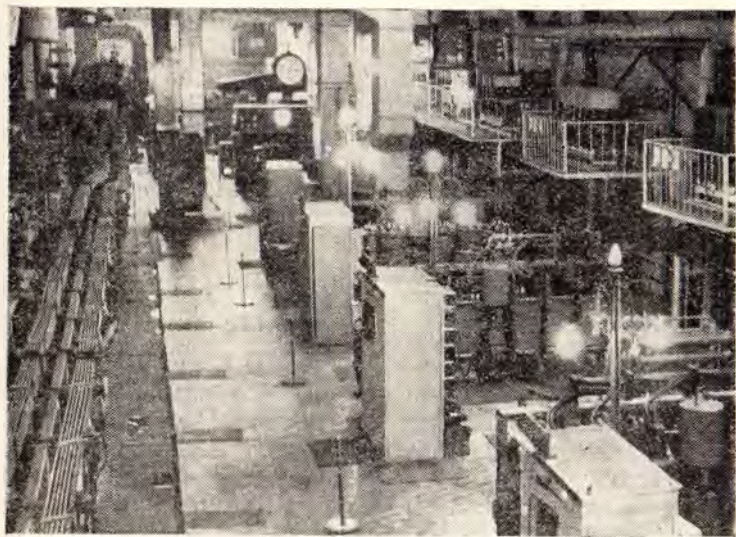
Стала расти температура в колонне. Не хватает холодной смеси. Уменьшили подачу воды на холодильник. Теперь аммиака в циркуляционной смеси достаточно. Стук байпасного вентиля прекращается. Можно снова прибавить обороты насосу.

Нервы напряжены до предела. Обостренный слух улавливает каждый посторонний шорох. Идет химический процесс.

Шесть часов вечера. М. И. Матвеев звонит мастеру склада аммиака М. И. Саксоновой: «Принимайте аммиак».

Это было 21 июля 1938 года. В тот незабываемый вечер в кинотеатре «Москва» проходило заседание городского партийного актива. Директор азотнотукового завода Г. И. Вилесов сообщил участникам партактива: «На заводе получен первый аммиак!». Присутствующие аплодисментами приветствовали первую победу азотчиков.

А предстояло еще много дел. Готовился к пуску цех азотной кислоты. Нужны были азотные удобрения —



Ртутно-преобразовательная подстанция цеха электролиза поваренной соли

цель, ради которой самоотверженно трудились строители.

Еще не подведен пар к цеху азотных удобрений, не установлено полностью оборудование, нет сырья, а в цехе минеральных удобрений уже всю кипит работа. Как будут работать грануляционные башни? Ведь здесь впервые в стране предстояло получить гранулированные удобрения. О том, как их получают за границей, знали только понаслышке.

Еще не успели как следует затвердеть стены башен, а азотчики стали проводить испытания. Не беда, что нет пара. У цеха установили маломощный паровозик. Он

пыхтит, надрывается, с трудом удерживая заданные параметры, а иногда, не выдержав, срывает с превеликим трудом налаженный режим. И тогда все начинается с начала.

В тот день, когда были получены первые тонны аммиака, в цехе азотных удобрений все было готово для его переработки. У аппаратов и транспортеров, у сушильных барабанов и насосов копошились рабочие, в последний раз проверяя их готовность. С этажа на этаж бегал механик цеха Н. Ф. Ермаков, на ходу указывая недоделки и сам помогал устранять их.

Наконец, технорук А. И. Бруштейн разрешил пуск аппарата. Как бывалый специалист, аппаратчица Тася Рукавишникова справилась с заданием в полчаса. Налажен режим. Щелока непрерывным потоком устремляются в мешалку. Но вот и она заполнена. «Тоня, принимайте щелока!» — звонит на выпарку начальник смены О. В. Авилов.

— Щелока приняты, пускаем выпарку — доложила сверху Тоня Поморцева.

— Ну, здесь больше делать нечего, — облегченно вздохнул Н. Ф. Ермаков, — идемте на башню.

Монотонно гудят моторы насосов, слышно приглушенное шипение пара в трубопроводах. Но присутствующие напряженно ждут другого звука. Звуча, похожего на шум падающего града. Две, пять, десять минут... И вдруг — щелчок, другой, третий... Щелчки слышатся все чаще и постепенно сливаются в сплошной шум.

— Селитра! — воскликнул кто-то из присутствующих. — Се-ли-тра!! — И все устремились к транспортеру.

Будто первым снежком чуть-чуть припорошена движущаяся из-под башни лента. Но вот на ней появляются сугробики белой кристаллической пыли. Потом кристаллы увеличиваются, округляются.

— Селитра! — разом зашумели все. — Селитра! — Каждый тянулся к транспортеру, брал в руки еще неостывшие, белые градинки-крупинки, восторженно разглядывая их. Иные пробовали селитру на зуб...

А по транспортной ленте двигались сугробики удобрений, несущие в своих зернах плодородие, такие желанные на полях нашей родины!

Завод пущен. Завод работает. Но время ставит перед его коллективом новые задачи. Удобрения нужны

повсюду. Они должны быть высокого качества, дешевыми, общедоступными. Значит, главная задача азотчиков — выпустить их как можно больше, затратив на производство как можно меньше средств. А эта задача не из легких. Ее должны решать все: аппаратчики и механики, исследователи и энергетики, рабочие и инженерно-технические работники. И азотчики решают ее. Новый 1939 год они встретили перевыполнением плана.

Идет борьба за экономию. Аппаратчик Георгий Николаевич Титаренко добился сокращения потерь продукта в 2 раза. Аппаратчица М. Н. Мельникова снизила потери продукта на 75 процентов. Начальник смены отделения № 7 Ф. Г. Глушенков внес рационализаторское предложение, давшее заводу 100 тысяч рублей экономии в год. Его предложение упразднило работу двенадцати насосов и сократило обслуживающий персонал на 16 человек. Всего три примера из десятков, но они отражают смелую, даже дерзкую борьбу за экономию, борьбу за дешевые, качественные удобрения.

В нелегкую борьбу вступили люди, совсем недавно познакомившиеся с химией в стране, в которой только зарождалась химическая промышленность.

Завод еще не прошел стадии пуска, а установленные расходные нормы устарели. Люди вмешиваются в процесс и улучшают его, заставляют оборудование работать устойчивей, служить долговечнее и быть производительней.

Что же это за необыкновенные люди? Откуда черпали они вдохновение и силы?

С 1936 года работает на заводе Георгий Николаевич Титаренко. Слесарь-монтажник, бригадир монтажников, к началу пуска он переходит в цех, аппаратура которого установлена впервые в Союзе. Нужно в короткий срок изучить ее и установить оптимальный режим. И Георгий Николаевич, имея всего четыре класса образования, добивается права первым пустить установку. И пуск проходит успешно. В короткий срок, наладив режим установки, он переходит работать на самый трудный участок, приносящий цеху огромные убытки от потерь продукта. Тщательно изучив результаты анализов и показания приборов, он добился сокращения потерь продукта в два раза.

Став инструктором стахановских методов труда, Ге-

оргий Николаевич Титаренко, переходя из смены в смену, обучил своему методу работы всех аппаратчиков.

Подручным слесаря на Чернореченском химическом заводе начал свой трудовой путь Павел Васильевич Сорокин. Благодаря упорству он получил квалификацию слесаря седьмого разряда и стал бригадиром. На Кемеровский азотнотуковый завод он приехал в 1937 году и был назначен механиком зала компрессии, одновременно занимал должность прораба монтажного участка.

Екатерина Павловна Вершинина — инженер-технолог. Сразу же после института она приехала на завод. До его пуска занимала должность инженера по контролю за монтажом. После пуска завода Екатерина Павловна не допустила ни одного случая нарушения режима. Ее смена достигла наивысшей производительности в цехе.

Не уступал этой смене и коллектив смены Ивана Михайловича Назарова. Коммунист, инженер-технолог, он организовал работу так, что смена выпускала продукцию только отличного качества, не допускала аварий и имела высокую производительность.

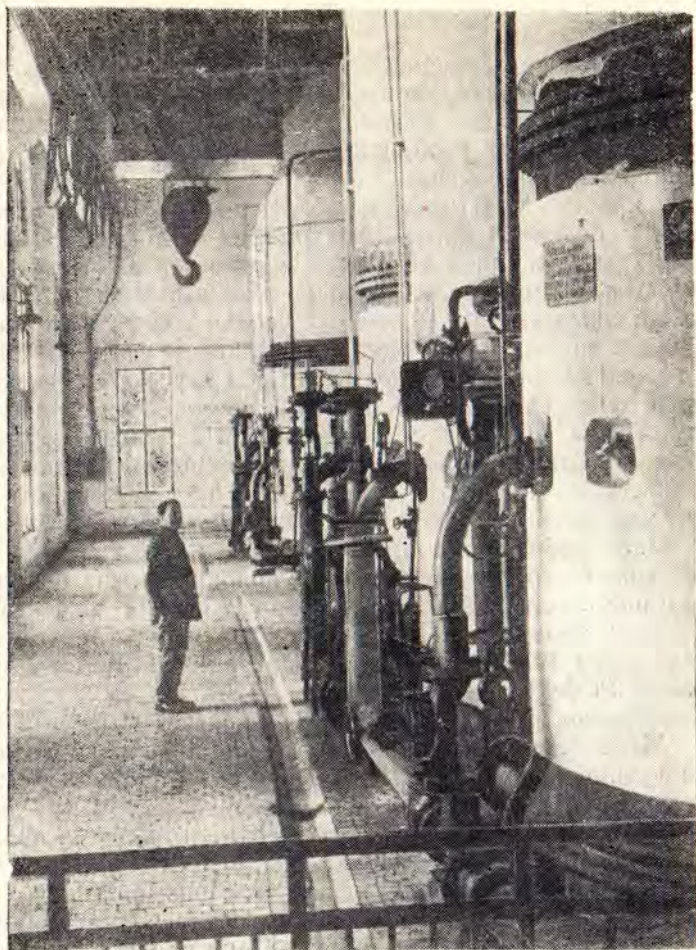
В номере газеты «За азот» от 30 октября 1938 года в числе передовиков производства были названы токари Я. И. Благодатных и К. В. Писаревский, аппаратчики В. М. Арзютова и Т. А. Леденева, машинисты компрессоров Н. П. Сучкова и М. В. Сушенкова и многие другие. Их имена вошли в историю завода.

Имени XVIII партсъезда

Можно только удивляться тому, как быстро и уверенно овладевали люди сложнейшим производством. Вчера еще не имевшие представления ни о самих химических продуктах, ни тем более о процессах их изготовления, ни об аппаратах и агрегатах, сегодня они уже перекрывали нормы выработки продукции.

Смены И. М. Назарова и М. И. Петрачкова в полтора раза перевыполняли план. От них не отставала и смена И. П. Колодеева. В полтора раза больше минеральных удобрений, чем предусмотрено планом, — это было их девизом. А в химическом производстве это не так просто.

В начале 1939 года широко развернулось соревнование за достойную встречу XVIII съезда ВКП(б) между



Цех каустика после реконструкции. Механик цеха С. Н. Соколов наблюдает за состоянием оборудования

аппаратчиками и отделениями, между сменами и цехами.

17 февраля азотчики вызвали на соревнование коксохимиков и одновременно обратились к ним с просьбой: «В настоящее время мы имеем возможность выполнять и перевыполнять производственный план. Но это в большей степени зависит от вас, товарищи коксохимики, от

бесперебойного снабжения нашего завода качественным коксовым газом...»

Коксохимики приняли вызов и обещали обеспечить азотчиков качественным сырьем. И слово свое сдержали. Февральский план азотчики намного перевыполнили. Цех минеральных удобрений дал стране сотни тонн дополнительной продукции.

Открытие XVIII съезда коллектив ознаменовал еще одной победой. 24 марта 1939 года, на семь дней раньше срока, был выполнен месячный план, а через четыре дня азотчики рапортовали о досрочном выполнении квартального плана. За достигнутые успехи коллективу завода было вручено Переходящее Красное знамя Наркомата тяжелой промышленности и ЦК профсоюза химиков. На митинге единодушно приняли резолюцию: с честью бороться за выполнение решений XVIII съезда партии. А съезд поставил перед химиками грандиозные задачи — превратить в пятилетке химическую промышленность в одну из ведущих отраслей народного хозяйства.

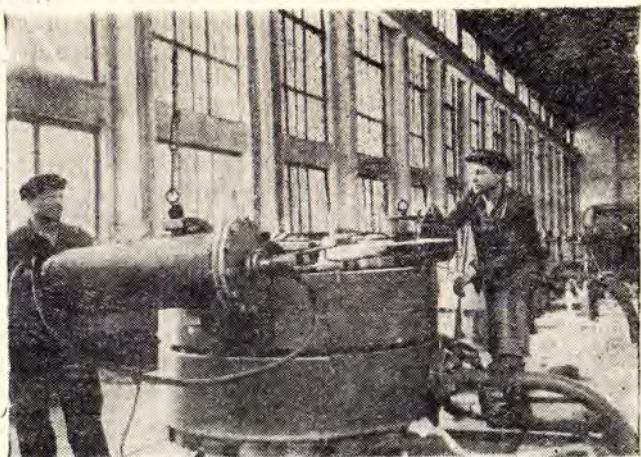
Завод работал все увереннее, ритмичнее. В апреле 1939 года было выпущено в два с половиной раза больше товарной продукции, чем в декабре 1938 года. Себестоимость ее уменьшилась на 20 процентов.

17 июня 1939 года Указом Президиума Верховного Совета РСФСР Кемеровскому азототуковому заводу было присвоено имя XVIII съезда ВКП(б).

«Мы горды нашими результатами работы, гордимся присвоенным нам почетным именем, и эта высокая честь обязывает нас к борьбе за новые успехи в работе по освоению и повышению качества продукции, к использованию полной мощности, к перевыполнению плана». Так ответили азотчики на присвоение им имени съезда.

Это обещание-обязательство не осталось на бумаге. Полтора года удерживал завод Переходящее Красное знамя. Нарком химической промышленности наградил за это время 14 работников завода значком «Отличник химической промышленности» и 11 человек — значком «Отличник социалистического соревнования».

Среди награжденных были начальник цеха А. И. Руквишников, начальники смен М. И. Петрачков и И. П. Кузнецов, аппаратчики А. В. Махтаруллин, В. М. Арзютов, слесарь В. П. Мартынюк и другие. Как ордена, носили эти значки награжденные.



Слесари Е. И. Фролов, А. Л. Иванов следят за работой пневмогайковерта. Раньше на этом участке гайки закручивались вручную

Большее половины работников были ударниками. Многие из них не только хорошо работали по своей специальности, но и осваивали смежные профессии. И. Т. Фомин, А. Н. Харламова, А. К. Ларин, В. П. Пяткина, И. Г. Юдин, Г. И. Тресцов, М. П. Сотников и многие другие были подлинными маяками.

Люди жадно стремились к знаниям. Учились друг у друга на рабочих местах, на курсах, в заочных и вечерних учебных заведениях. Трехгодичная школа мастеров социалистического труда, организованная на заводе, не могла вместить всех желающих.

Лето 1941 года нарушило все планы азотчиков и мирную жизнь советских людей.

Все для фронта, все для победы

Не раз собирались азотчики на различные собрания — обсуждать свои производственные дела, на митинги — отпраздновать очередную трудовую победу. Но этот митинг не походил на те, что были раньше.

22 июня 1941 года в пять часов вечера азотчики со-

брались на военный митинг. Было больно и горько видеть, как изменились знакомые лица. Веселые и добродушные, хмурые и светлые, красивые и некрасивые, по-разному выразительные, все они сейчас были одинаково суровыми. Выступления были краткими и резкими, как клятвы.

— Мы должны сейчас всеми силами крепить тыл и этим помогать Красной Армии громить врага, — сказал аппаратчик Алексей Рукоусев. И это было главное, что хотел бы сказать каждый, о чем думали все.

Азотчики обещали досрочно выполнить план, крепить трудовую и производственную дисциплину, обеспечить бесперебойную и четкую работу завода, проявить максимум бдительности в охране государственного имущества.

«Мы, рабочие, инженеры и техники завода имени XVIII съезда ВКП(б), заверяем партию и правительство, что по первому зову готовы с оружием в руках встать на защиту Родины», — такое письмо было направлено в Центральный Комитет партии.

Многие азотчики ушли на фронт в первые же дни войны. Это были закаленные лучшие кадры завода. В их числе было около двухсот ударников и стахановцев. Их места заняла молодежь — неопытная, незнакомая со сложной техникой. Только расставшиеся со школьной партией, ребята должны были с ходу овладевать и техникой, и самыми передовыми методами труда. Они обязаны были работать не только не хуже, но лучше опытных мастеров. И они росли на глазах, невероятно быстро становились опытными мастерами.

Если в августе 1941 года на заводе было 940 ударников и стахановцев, то уже в сентябре их стало 1046. За этими цифрами встает огромный труд каждого, высокая сознательность и самоотверженность.

Начатое еще в 1940 году движение за совмещение профессий позволило высвободить около 250 человек. Ни уход на фронт высококвалифицированных работников, ни нехватка людей не помешали коллективу «Азота» значительно перевыполнить предельно напряженный план.

Токарь Константин Писаревский работал за четверых, за двоих работали слесари С. П. Суворов, В. И. Воропаев, Н. Г. Чернов, Ф. Е. Голод. Аппаратчицы М. П. Бессонова, А. М. Коновалова, Е. И. Егорова доби-

вались 105—112 процентов выработки, Н. А. Боровкова и А. С. Хахалин — 125 процентов.

Места у аппаратов все чаще занимают женщины, сменившие своих мужей и братьев. Они достойно заменяют фронтовиков.

«Все для фронта, все для победы» — это было девизом, делом чести каждого, работающего в тылу. И невозможно переоценить всю меру самоотверженности, самоотреченности, с какой выполнялся этот моральный закон военного времени.

Заработанные на субботнике деньги — фронту, сэкономленные заводом — фронту, личные вещи — фронту, сами здесь, в тылу, как-нибудь...

Обычный документ того времени — протокол общего партийного собрания. Но как потрясают сегодня его скудные строки!

«...И. А. Гилев — сдаю теплые брюки и фуфайку.

П. М. Танюков — я две фуфайки отдал сыновьям своим в Армию.

Д. М. Айзенштадт — я сдал фуфайку, сдам шапку, рукавицы и носки.

К. И. Аврамчук — прошу внести полагающуюся мне спецодежду в фонд Красной Армии.

Н. И. Смирнов — сдам еще валенки свои.

В. В. Рязанов — полушубок, шапку, подушку».

Строгой правде ни к чему красоты.

День и ночь в работе напряженной

Для победы отдавали силы все

Матери фронтовиков, отцы и жены.

Отдавали обувь и одежду.

Труд безмерный свой,

Свою, зарплату,

Отдавали все...

Одну надежду

На победу сберегали свято.

В конце 1941 года на завод начало прибывать оборудование, эвакуированное с захваченной фашистами территории. Фашисты рассчитывали на оккупированных заводах организовать производство нужной им продукции. Но рабочие фабрик и заводов при поддержке армейских частей в короткие сроки успели демонтировать и отгрузить основное оборудование предприятий. На платформах, в крытых вагонах, а то и просто навалом, в уг-

лярках, прибывали части компрессоров, колонн, аппараты, коммуникации, запасные детали. Вслед за оборудованием приехали специалисты: А. Я. Рябенко, А. И. Суровов, Б. М. Андреев, Н. С. Савинкин, А. М. Климовицкий, Л. З. Пашкевич, М. Я. Шкунов и многие другие.

Оборудование было изношенным, неукomплектованным. Производственных площадей под него не было, но предстояло в кратчайшие сроки смонтировать его и заставить работать на новом месте. На помощь заводу приходят проектные институты и строительные организации.

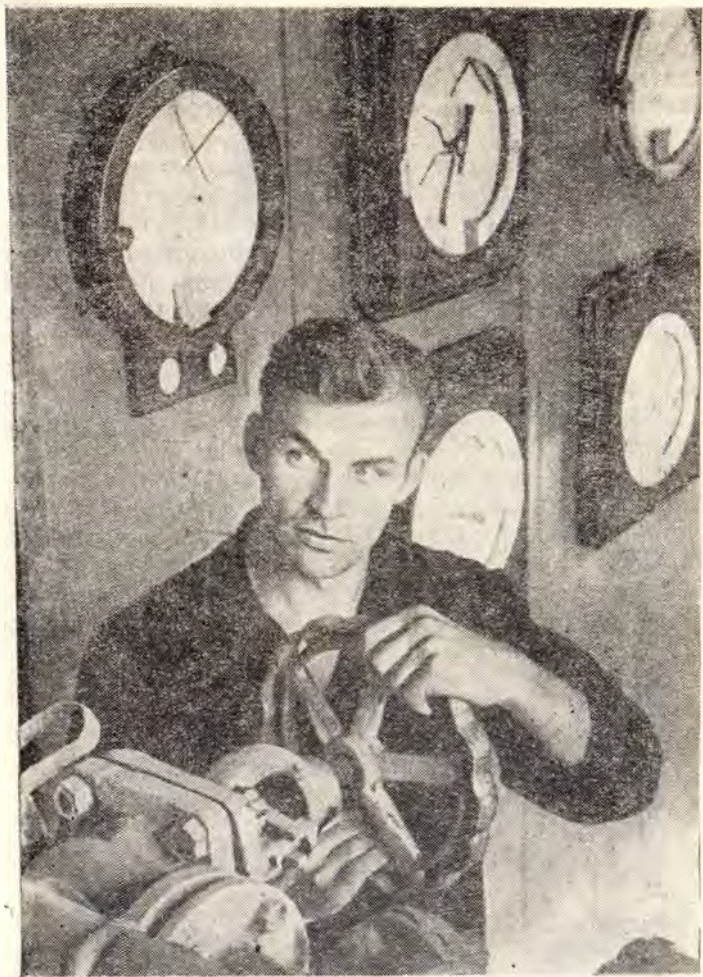
Строительно-монтажные бригады, укomплектованные не имеющими опыта строительства химических предприятий кадрами, делают все возможное для ускорения пуска прибывшего оборудования. Они работают днем и ночью, без выходных, преодолевая все трудности, связанные с перебоями в снабжении материалами, оборудованием и даже продовольствием.

Требовалось в кратчайшие сроки увеличить производство аммиака. Для этого нужно было расширить здание основного корпуса и отделения очистки, соорудить десятки фундаментов и смонтировать на них аппараты, установить мощные компрессоры и проложить сотни метров коммуникаций. Расширить здание... Для этого следовало разобрать стену, разрезать автогеном арматуру балок. Но как это сделать, если цех работает? Выход был найден. Сделали завесу из брезента и асбеста, подвели воду, азот.

Многое из прибывшего оборудования требовало капитального ремонта. Его ремонтировали на ходу силами цехов. Ремонтники не уходили домой по 12—14 часов в сутки. Спали в красном уголке.

Начальник ремонтного цеха С. З. Пикус вспоминает такой случай. На одном из установленных компрессоров на поверхности фонаря рамы была обнаружена трещина. В обычных условиях надо бы заменить раму или отремонтировать ее с проточкой на станке. А это значило, что цех на целый месяц лишится компрессора. Тогда токарь К. В. Писаревский вместе с инженерами нашел изумительный по своей оригинальности выход. Работа была выполнена за несколько дней путем проточки фонаря и насадки кольца на месте без срыва рамы.

Задерживался пуск воздушного аппарата из-за пустя-



Молодой рабочий завода аппаратчик непрерывной ректификации
Василий Авраченко

ка — нечем было изолировать медный блок. Снабженцы с ног сбились в поисках стекловаты. Что делать? А если использовать изоляцию сероочистных башен? Принято! И все, кто мог, пошли «раздевать» башни. Штукатурка, сетка, обвязка, скобы надежным панцирем преграждают

доступ к изоляции. Да и сама стекловата не так просто дается в руки. Колкая стеклянная пыль сыплется в глаза, ранит тело. Но люди, обвязанные марлей, в респираторах днем и ночью добывают изоляцию. Медленно, но непрерывно заполняются ящики. Их тут же отправляют в цех.

К началу 1942 года благодаря героическим усилиям строителей и монтажников, ремонтников и аппаратчиков агрегат за агрегатом входят в строй. «Получай, Родина, нужную тебе продукцию!» — так рапортовали азотчики.

Многое из прибывающего оборудования было предназначено для организации новых производств. На плечи специалистов и рабочих легла нелегкая и ответственная задача — в сжатые до предела сроки оживить и заставить работать всю эту массу беспорядочно наваленного металла. В ней нелегко было разобраться даже опытным специалистам.

День и ночь шла разгрузка, сортировка оборудования. А в это время инженеры центральной заводской лаборатории В. И. Артамонова, Э. Ю. Винницкая, Н. К. Машинская, Г. В. Попиралова и другие проводили лабораторные испытания будущих производств. Полученные результаты они немедленно передавали проектировщикам.



Лаберанты А. А. Савоськина, М. П. Кузнецова, М. В. Захарова за разработкой нового метода анализа

На рабочих столах инженеров С. Е. Рощина, П. Г. Митрюкова, Н. А. Бурмакиной рождались проекты будущих производств.

Много сделали исследователи и проектировщики для того, чтобы производства были пущены в кратчайшие сроки. Они неутомимо искали, рассчитывали и тут же передавали проекты эксплуатационникам. Часто их можно было видеть в цехе, на строительной площадке. Не менее сложной задачей было размещение оборудования в неприспособленных помещениях, а чаще всего на открытых площадках, которые тут же обносили временными стенами.

Так строился и цех электролиза. Еще не было крыши над зданием, а Б. М. Андреев, Л. З. Пашкевич, М. П. Сурина и другие уже начали налаживать оборудование. Многие корпуса были размещены прямо под открытым небом. И, несмотря на это, 23 февраля 1943 года страна получила первые тонны каустика.

Война. Она шла не только на западе. Борьба велась и здесь, на заводе, с жестокими морозами, с голодом, с нехваткой жилья. Впрочем, что жилье, когда многие жили на заводе в буквальном смысле слова. Два-три часа сна прямо тут, в цехе, — и электросварщики снова берут в руки держатель и в тридцатиградусный мороз поднимаются на открытую эстакаду. Два-три часа сна — и слесари берут в руки ключи и снова за работу, аппаратчики обкатывают оборудование, готовят его к пуску.

При проектировании производства уротропина конструкторы столкнулись с казалось неразрешимой задачей. На заводе не хватало очень важного оборудования. Но люди не могли допустить мысли о том, чтобы пуск цеха был задержан. И, как всегда, на помощь пришли исследователи. В. И. Артамонова, Н. А. Жидкова, Н. К. Машинская, М. А. Титова, начальник цеха А. П. Яровой в кратчайший срок разработали новую технологию производства. И это был не просто выход из положения. Смелое инженерное решение позволило разместить цех лишь в одном корпусе, тогда как старая технология требовала больших производственных площадей. Родина высоко оценила труд дерзких новаторов, наградив их орденами и медалями СССР.

С большими трудностями столкнулись азотчики и при освоении производства другого очень важного про-

дукта — нашатыря. Дело в том, что жидкофазный метод не оправдал надежд химиков. Несовершенное стальное оборудование подвергалось сильной коррозии, и цех приходилось часто останавливать на ремонт. Да и сам продукт вырабатывался очень низкого качества. Нужно было срочно искать новые пути его получения. Решение пришло неожиданно.

Однажды при прекращении подачи воды в скруббер Н. С. Савинкин обнаружил, что сбросная воздушка скруббера и пространство около нее покрыты белым налетом. Сделали анализ. И оказалось, что это — нашатырь. Нашатырь высокого качества!

В течение суток была переоборудована примыкающая к цеху наклонная эстакада в камеру. Так родился газофазный метод производства нашатыря. Правда, он имел один большой недостаток — выгрузка продукта из камер очень трудоемка. Но могли ли думать тогда азотчики о каких-то трудностях, неудобствах, когда Родина настойчиво требовала от них столь необходимую продукцию.

Конечно, это был счастливый случай. Но ведь известно, что случай помогает только ищущему, наблюдательному, думающему.

Многое могут рассказать ветераны труда Н. С. Савинкин, Н. К. Плахотник, А. А. Визгин, Т. Г. Бакулина, Э. Ю. Винницкая, В. И. Артамонова, М. П. Сурина, Н. Н. Кочукова, Е. Д. Полухина, П. Ф. Кокорников и другие о той нелегкой поре в их биографии. Немало лет отделяет нас от военного времени, но никогда не изгладится в памяти поистине героический труд азотчиков, которые вместе со всем советским народом ковали победу над врагом.

Трудный рейс

Февраль 1942 года. Над заводом нависла угроза остановки. Нет извести. Нечем очищать коксовый газ. Это значит, что выдача продукта будет сорвана. Разворотливые снабженцы «ограбили» все предприятия города, но того, что удалось достать, было мало. Пройдет три дня и...

— Положение тяжелое, Даниил Борисович, — устало пожаловался директор завода парторгу Оречкину. —

Единственный выход — ехать за известью в Денисово. Всего двадцать километров, но... — Сорокин подошел к окну. Густая пелена снега повисла в воздухе.

— Валит и валит. Машины не пройдут. А на лошадях... Что привезешь на лошадях?!

— Направим машины, — решил парторг. — И с ними гусеничный трактор, людей. Руководство колонной беру на себя...

В раскомандировке автогаража собрались рабочие, шоферы.

— Пройдем ли, — сомневаются они. — Снег-то вторые сутки валит.

— Пройдем, не пройдем, — горячится шофер И. Ф. Косарев, — надо, значит, пройдем! Назначайте.

— Поедут желающие, — предупредил начальник гаража, — так будет лучше.

— Пиши меня, Иван Дмитриевич, — вызвался Филипп Ильин. За ним поднялись Хатко, Терехов...

Через несколько минут бригада из семи шоферов, тракториста, коновозчика и двадцати пяти рабочих была создана.

Ранним утром колонна выехала за город. Ведущий головную машину Павел Хатко напряженно всматривается вперед, шестым шоферским чувством угадывая ямы, кругом обходит большие сугробы. Парторг то и дело оборачивается назад: не застрял ли кто? Пока все идет нормально. Проложенная полем дорога хорошо подметена ветром. Машины, словно привязанные друг к другу, соблюдают одинаковые дистанции. Это вселяет уверенность.

И вдруг сильный толчок. Мотор заглох.

— Приехали, — проворчал Павел, нажимая на стартер. Мотор заработал. Павел торопливо дернул рычаг — машина ни с места. Назад — ни с места.

— Товарищи, а ну греться! — услышал Павел голос парторга. — Все — разом. Р-разом! Враскачку! На ход. Пошла, родимая.

Медленно отстают кусты, нехотя приближаются телефонные столбы. Первый столб, второй, третий. Толчок! Первый, второй... толчок! Из кузова выпрыгивают люди и снова: — «Р-разом! Р-разом!» — освобождают машину из очередной ловушки. Задним легче — они катят по проторенной дороге.

Первый столб, второй... толчок! Первый, второй... Рабочие орудут лопатами.

Показалась Мозжуха. Но радости мало. Кончаются последние километры хорошего пути. Впереди крутая гора, на которую нужно взобраться, логан... Стоп! Дорога на гору заметена. Только узенькая полоска обозначилась между кустарником и наметами снега.

Около Павловой машины собираются шоферы, толкуют о тракторе.

— А может, не будем его ждать, — предлагает парторг. — Может, попробуем сообща затащить хоть одну машину? Как вы думаете?

— Разрешите сходить посмотреть.

— Павло! Не думаешь ли ты взобраться на эту гору со своей полуторкой? — усмехнувшись спросил Терехов.

— Думаю, — бросил Хатько и вместе с Балабриковым направился к горе.

...Машина медленно идет в гору. Все выше и натужней поет мотор. Все напряженней чувствует себя Павел. «Ну, еще немного, еще метрик, еще!».

Мотор заработал на спокойных и низких тонах. Подъем кончился. Проложен путь остальным машинам.

Едва миновали гору, как сразу же наткнулись на огромные сугробы снега. Неистово бушующая пурга наметала их все выше и выше. Стало ясно: без трактора не обойтись.

— Обед, — скомандовал парторг.

Пока обедали, колонну догнал трактор. Он шел легко, подминая широкими гусеницами сугробы, разваливая их в стороны.

— Трос, — крикнул Самонов и сам накинул трос на крюк головной машины. Трактор и машина, одновременно взревев моторами, двинулись на штурм снежной стихии.

Бушующая пелена снега вплотную окружила машины, мокрые хлопья снега слепили глаза, но трактор шел ровно, без задержек. И вот снова остановка. Разбрызгивая в стороны рыхлый снег, закрутились на месте гусеницы трактора.

— Где трактор наш не проползет, там будем сами пробираться, — пошутил парторг. — Самонов и Селезнев — искать трассу. Остальным разбиться на четверки и копать.

Мелькает лопата в руках Дарьи Федоровны Домо-
рацкой. Снег следом забивает образовавшуюся в сугро-
бе ямку, ветер сбивает с ног, ломит натруженные руки,
но Дарья кидает и кидает, крепко стиснув зубы, борясь с
порывами ветра и усталостью. «Там, на фронте, куда
труднее, — стучит в висках. — Завод должен работать!»
А рядом, стараясь не отстать от нее, воют с наметами
Соня Потапова, Ирина Балашова, Мария Клестерова.

— Метров сорок прошли, — определил Пермяков,
когда перед головной машиной вырос новый сугроб.
«Сорок метров за полчаса! Успеем ли! Только бы успеть!
Завод должен работать на полную мощность». Эти мы-
сли беспокоили каждого.

И снова летит из-под лопат снег. Снова перегоняют
машины на два-три десятка метров.

Уже одиннадцать часов люди работают без отдыха.
Пройдено четырнадцать километров. Впереди еще
шесть да плюс лог.

Смеркается. Но не утихает метель. Сугробы по обеим
сторонам прокладываемой дороги становятся все выше
и выше. Вот уже дорога похожа на тоннель, снежные
стены которого выше человеческого роста.

Ночь. Лучи фар, теряясь в крутящейся пелене снега,
освещают на метр не больше. Лог побежден. Но смер-
тельно уставших людей ждет еще одно испытание — до-
рога через лес. А там не только снег, но и бурелом...

Когда автоколонна въехала в деревню Денисово, бы-
ло четыре часа утра. Постучавшись в крайнюю избу и
не снимая шуб и валенок, измотанные дорогой люди ва-
ляются прямо на пол и засыпают.

Лишь Оречкин и Самонов не спят — греют моторы
автомашин. Не спит и заботливая хозяйка — варит не-
хитрый завтрак для неожиданных гостей...

— Что будем делать, Николай Павлович, — спросил
утром главный инженер у директора, — известь на ис-
ходе.

— Сколько времени еще протянем? — осведомился
Сорокин.

— Двенадцать часов.

— Ваше предложение?

— Разгружаться.

— Об автоколонне что-нибудь известно?

— Связь с Денисово нарушена. Но разгружаться по-

ка не будем. Нужно ждать колонну. Там очень надежный народ.

— Хорошо, — соглашается Рябенко.

Завод работает. Работает на последнем дыхании. Вот уже извести остается на шесть часов. На четыре. Успеют ли? Три часа дня. Извести остается только на час работы. Директор и главный инженер направляются на склад. В это время на полной скорости к городу приближаются машины. «Быстрее! Быстрее!» — торопит Федор Иванович Будков и выжимает из своей машины все возможное. Распахиваются заводские ворота. Известь доставлена вовремя...

Им не было двадцати

Им было по 15—17 лет, когда они пришли на завод со сложной аппаратурой, требующей технических знаний, навыков, серьезного отношения. В короткий срок они становились квалифицированными специалистами.

Девушка с Тамбовщины, Аня Суворова, стала слесарем. Еще в колхозе она подучилась ремонтировать тракторы, и новая работа пришлась ей по душе. На заводе у нее появилось много последователей. Стали слесарями Валя Генералова и Паша Квасова, Оля Шульгина и Маша Акимова.

В бой священный миллионами
Мы идем путем побед.
Комсомолке Парамоновой,
Аппаратчице, привет...

Эти строки заводской поэт В. Айзенберг посвятил Вале Парамоновой. Окончив ремесленное училище, она пришла в первый цех и быстро освоила работу. Вскоре ей доверили более сложный агрегат. И на нем Валя трудилась образцово. Ежемесячно в течение военных лет девушка завоевывала звание «Лучший аппаратчик».

На заводе не хватало людей. Многое оборудование требовало крепких мужских рук. Но мужчин было мало. На их места становились девушки.

— Я знаю, цеху нужны опытные рабочие. Разрешите мне изучить аппараты в весовой. — С такой просьбой обратилась к начальнику цеха худенькая, небольшого роста девушка. Это была Валя Ильиных. Тот недоверчиво по-

смотрел на девушку. Но она не смутилась. Серые строгие глаза смотрели уверенно, смело.

— Справишься ли? Ведь в весовой очень сложная аппаратура. Да и чтобы управлять ею, нужна мужская сила.

Но уже через неделю Валя освоила новое дело. Не



Ректификационные колонны цеха дихлорэтана

было случая, чтобы она нарушила режим. Одной из первых Ильиных стала обслуживать шесть агрегатов конверсии вместо трех.

Узнали однажды Аня Лязгина и Даша Дремова, что в электроцехе не хватает специалистов по обмотке моторов, и решили изучить эту профессию. Договорились с опытными мастерами, достали нужные книги. Через некоторое время в электроцехе появилась новая комсомольско-молодежная бригада. Бригада из двух подруг. По две смены подряд работали девушки и обязательства свои выполняли и перевыполняли.

Девушки... Хрупкие и нежные создания. Они смело брались за тяжелую сложную работу, становились во главе бригад и смен, руководили людьми и учили их работать.

На заводе было 40 комсомольско-молодежных бригад. И добрую половину из них возглавляли девушки.

О трудовых успехах бригад Вали Парамоновой и Ани Фоминой, Анфисы Ребровой и Вали Хомяковой, Маши Можяевой, Тони Алексеевой, Таси Шелеповой, Кати Морозовой и многих других знали далеко за пределами завода.

«Смена Зои Михайловны Чернеевой заняла в соревновании первое место. Лучшее всех работает смена З. М. Чернеевой. Лучшей смене З. М. Чернеевой вручено Переходящее Красное знамя». Лучшая, лучшая, лучшая. В течение всей войны смена, возглавляемая молодым инженером Чернеевой, показывала образцы в труде, значительно перевыполняла план и экономила продукцию. Здесь самоотверженно работали аппаратчики и машинисты М. Ф. Есина, П. И. Чистова, А. Д. Синякова, А. К. Тяпкин, Ф. И. Ольгов, мастер В. Т. Путилов, И. Е. Титова и другие. С первых дней войны возглавила смену, состоявшую в основном из женщин, молодой инженер Зинаида Петровна Пословская. За большие заслуги перед Родиной Указом Президиума Верховного Совета СССР в мае 1943 года З. П. Пословская награждена орденом «Знак Почета».

Девушки... Сколько тепла вы подарили семьям фронтовиков! Окончив работу, вы спешили в их дома и читали газеты, помогали матерям управляться с детишками, писали на фронт письма.

Вы взяли на себя заботу о раненых Верхотомского

госпиталя, заботились о лишенных родителей детях. А как благодарили вас фронтовики, получившие в подарок рукавицы, носки, связанные вашими руками, кисеты, вышитые вами! Эти немудреные вещи согревали бойцов.

Но вы не только ковали победу в тылу. Сколько вас воевало с фашистами на фронтах!

В декабре 1942 года на завод пришло письмо Зины Леоновой. До войны она работала лаборанткой. Тихая, застенчивая девушка. Но когда над Родиной нависла опасность, она ушла на фронт.

Зина писала:

«...Много у нас было жарких дней. И в один из таких дней наши продвигались вперед. Кругом свистели пули, рвались снаряды. Кажется, что вся земля дрожала. Но был приказ: «Ни шагу назад! Только — вперед! В таком бою, спасая жизнь раненых бойцов, погибла Женя Тризна — девушка с нашего завода. За смерть Жени и других товарищей мы поклялись отомстить врагу...»

Женя Тризна. Бойкая, озорная девушка. Она также работала в лаборатории. А после работы выполняла комсомольские поручения. И вот, не успев прожить еще пору юности, Женя погибла в боях за Родину.

Жизнь твоя отдана за отчизну,
О тебе будет память жива.
Для тебя этот стих, Женя Тризна,
И простые от сердца слова...

написала в честь Жени Антонина Полозова, бывшая лаборантка завода.

За смерть Жени Тризны, за смерть отцов и братьев мстили девушки с завода. Мстили самоотверженным трудом, каждой тонной сверхплановой продукции, каждым сэкономленным килограммом сырья, киловаттом электроэнергии. Их трудовые подвиги были известны на фронте.

«Я читала в газете о вас, о том, что вы хорошо работаете, — писала в своем письме Зина Леонова. — Я была очень рада и всем говорила с гордостью: «Я ведь как раз с этого завода!».

Только что окончившие ремесленное училище Витя Саламбаш и Володя Кочура, Леня Бумагин и Валя Юсова, Коля Кучеров и многие другие — 15—16-летние «специалисты» — быстро осваивали сложные агрегаты и добивались высокой производительности труда.



Ударник коммунистического труда аппаратчица цеха аммиака
В. Н. Гукенаева

Кто не помнит на заводе комсомольско-молодежную бригаду аппаратчиков Изосима Комиссарова. Вместе с Николаем Горьковым и Николаем Тяпкиным они не раз завоевывали первенство в соревновании молодежных бригад страны.

«Трудное было время, — вспоминает бывший бригадир комсомольско-молодежной бригады слесарей К. Попов. — В нашей бригаде безусые мальчишки работали по 12—14 часов в сутки. Часто ночевали в красном уголке цеха. Но любое задание мы выполняли досрочно и с хорошим качеством. Каждый ежедневно перевыполнял нормы в 1,5—2 раза».

В те тяжелые для страны дни многие мальчишки и девчонки рвались на фронт. Одни уходили, другие, оставаясь в тылу, мстили за сожженные и разоренные города и села, за погибших отцов, братьев и сестер. И мстили крепко. Не зря смена А. С. Лабунской, бригады Н. К. Тяпкина, Ф. П. Исайченко, А. М. Шапкина, А. Я. Соломатина, Е. Ф. Полухиной и других назывались фронтовыми.

Много славных дел на счету молодежи. Велика их заслуга в том, что коллектив азотчиков 36 из 46 месяцев войны удерживал Переходящее Красное знамя Государственного Комитета Обороны.

Цех — воин

Оставлены и демонтированы заводы на западе страны. Но Родина должна получать продукцию. Получать столько, сколько ей необходимо. И кемеровские азотчики взяли на себя нелегкую обязанность: не ожидая, когда придет оборудование с эвакуированных заводов, с максимальной нагрузкой работать на своем оборудовании. И они делали, казалось, невозможное.

Трудное положение было в цехе 11-12. Давно требовало ремонта оборудование, не выдерживали нагрузки трубопроводы, выбивались прокладки. В цехе стоял туман от испарений кислоты. Нельзя было хотя бы на секунду снять противогаза. И все-таки цех работал. Работал, потому что люди чувствовали себя на передовой.

На линии выбило прокладку. Горячая струя кислоты вырывается в помещение. И слесарь С. М. Езерский, наглухо застегнув комбинезон, устремляется к месту аварии и устраняет течь.

Прогорела футеровка аппарата, и футеровщики, облачившись в самодельные асбестовые костюмы, ныряют в аппарат, не дожидаясь, когда он остынет.

Специалисты колонн — аппаратчики Тимофей Сбитнев и Алексей Юдин — на своих аппаратах достигают невиданной производительности.

Цех должен работать. Должен во что бы то ни стало. Но с каждым днем становится все труднее. Нужен срочный ремонт. А это, значит, на целых полтора месяца прекратится выпуск нужного продукта. Такого коллектив допустить не мог. Теперь трудно установить, кому пришла тогда смелая мысль отремонтировать цех на ходу. Как одержимые, ухватились за нее начальник цеха Исаак Маркович Розенфельд и механик Вячеслав Михайлович Низяев.

— Люди? Думаете ли вы о людях? — узнав о предложении, спросил начальника цеха парторг Д. Б. Оречкин.

— Знаешь, — ответил Исаак Маркович, — вот мы читаем в сводках Информбюро о бойцах, бросающихся с

гранатами под гусеницы танка, однако не кричим о них «Безумцы!». Героизм этот вызван страшной необходимостью. Так какое же право имеем мы систематически недодавать Родине продукцию? Мы обязаны рисковать.



Бригада слесарей — ударников коммунистического труда цеха каустика. Нижний ряд (слева направо): Н. П. Прусов, П. И. Лисавчук, Г. И. Яковлев; второй ряд: Л. В. Мокришев, П. Я. Филатов, Н. А. Щербина, И. Н. Мягчило, А. И. Четин; третий ряд: М. П. Мартынов, В. Ф. Коноплев, И. М. Подонев, Б. И. Наумов, И. Г. Семенов

Вопрос о ремонте цеха на ходу горячо обсуждался на заводе. На партбюро, когда И. М. Розенфельд выложил продуманный до мельчайших подробностей план ремонта, кое-кто заявлял, что это технически невозможно. Тогда выступил парторг:

— В Ленинграде, — сказал он, — на собрании путловцев как-то обсуждалось правительственное задание. Очень трудное и, по мнению некоторых, технически невозможное. Тогда поднялся Сергей Миронович Киров и сказал: «Я, не знаю как это по-технически, а по-коммунистически может и должно быть сделано». Мы обязаны рисковать, товарищи. Другого выхода у нас сейчас нет!...

Тонкая фанерная перегородка, обитая руберойдом. По одну сторону перегородки на полную мощность работает оборудование, а по другую — не дожидаясь, когда

оно остынет, когда освободят его от кислоты, люди ведут ремонт аппаратов, трубопроводов.

Нужно было застлать сотни квадратных метров полов, отремонтировать стены. Строители под руководством Арсентия Филипповича Воробьева сделали это в кратчайшие сроки. В цехе работали все: слесари ремонтного и соседних цехов, строители, работники ОКСа. Поминутно рискуя, они успешно справлялись с нелегкой работой. И очень скоро цех преобразился. Исчезла газовка, прекратились течи, еще больше стало выдавать продукции отремонтированное оборудование.

«По-коммунистически должно быть сделано» — сказал когда-то Сергей Миронович Киров. И правоту его слов еще раз подтвердили коммунисты и беспартийные Кемеровского азотнотукового — И. М. Розенфельд, В. М. Низяев, П. Н. Дворовенко, М. П. Мальцев, И. Е. Гончаров, Н. И. Малыхин и другие.

Общезаводское жюри подвело итоги социалистического соревнования цехов в январе 1943 года. Первое место в соревновании занял цех 11-12. Ему было вручено Переходящее Красное знамя, лучшей смене Ю. Н. Лаврентьева вручено общезаводское Переходящее Красное знамя. Они боролись, как на фронте. И радостной была нелегкая победа.

С тех пор цех ежемесячно перевыполнял и без того напряженную программу, выходил в передовые. И в этом огромная заслуга смен Ю. Н. Лаврентьева, Н. Г. Гольдова, М. И. Морозова, аппаратчиков И. П. Бондаря, А. Ф. Юдина, В. П. Коблова, всего коллектива.

В дар Родине

Достигнутая производительность не удовлетворяла азотчиков. За дело взялись главный инженер А. Я. Рябенко, заместитель главного инженера П. В. Сичков, начальник цеха А. А. Голубов и директор завода Н. П. Сорокин. В очень сжатые сроки они изменяют конструкцию аппаратов, значительно повысив их производительность.

Партия и правительство высоко оценило труд группы инженеров. Н. П. Сорокину, П. В. Сичкову, А. Я. Рябенко и А. А. Голубову было присвоено звание лауреатов Государственной премии.

«С большой радостью мы узнали о присуждении нам Государственной премии, — писали лауреаты. — Для дальнейшего укрепления Родины и разгрома фашистов мы передаем в фонд Верховного командования Красной Армии присужденную нам премию третьей степени».

Все для фронта, все для победы. Этим стремлением жили все азотчики.

В начале 1943 года они решили подарить Родине авиаэскадрилью имени Дмитрия Менделеева. В сборе средств на постройку эскадрильи участвовали даже домохозяйки.

«Пусть самолеты, построенные на собранные средства, ускорят разгром немецко-фашистских захватчиков и помогут очистить нашу священную советскую землю от фашистской чумы», — заявили домохозяйки М. П. Самсонова, О. П. Смирнова, Е. В. Сорокина, внося свои сбережения.

«Пусть с самолетов, построенных на наши средства, доблестные летчики сбросят побольше бомб на головы немецких бандитов», — говорили ученики токарей Саша Быков и Володя Новиков, внося свой десятидневный заработок.

Десятидневный заработок на постройку авиаэскадрильи внесли Н. Е. Ефременко, В. О. Плотников, М. С. Муштаков и многие другие. А рабочие электроцеха А. М. Козлов, П. С. Мусламов, А. Г. Гулевский отдали свой двухнедельный заработок.

В адрес завода пришла телеграмма, в которой партия и правительство благодарили рабочих, работниц, инженерно-технических работников и служащих Кемеровского азотнотукового завода, сдавших 400 тысяч рублей на постройку звена самолетов, и передавали братский привет и благодарность Красной Армии.

Варфоломей Демьянович Писаревский, которому было уже под семьдесят, в тот день сказал: «Несмотря на преклонный возраст, я буду работать так, чтобы добиваться рекордных выработок».

С ним были солидарны все азотчики. Они выразили готовность работать не покладая рук, брали новые обязательства по увеличению выпуска продукции, по экономии электроэнергии, сырья.

А на постройку авиаэскадрильи было внесено дополнительно еще 920 тысяч рублей деньгами и облигациями Государственного займа.

Ордена Ленина

8 мая 1943 года. Шесть часов вечера. Едва прогудел гудок, как к заводской трибуне большими колоннами стали подходить рабочие.

Митинг открывает партторг Д. Б. Оречкин. Он зачитывает Указ Президиума Верховного Совета СССР:

— За образцовое выполнение заданий правительства по увеличению выпуска продукции наградить завод имени XVIII съезда ВКП(б) Народного комиссариата химической промышленности орденом Ленина.

— Я не ошибусь, если скажу, — продолжал Д. Б. Оречкин, — что желания всех азотчиков направлены на то, чтобы изо дня в день росла наша помощь фронту, чтобы Родина чувствовала нашу надежную поддержку.

Под звуки торжественного марша лучший сварщик завода Алексей Андреевич Арестов вынес к трибуне почетное знамя Государственного Комитета Обороны. Это знамя в надежных руках. Оно завоевано благодаря таким людям, как аппаратчик Изосим Комиссаров и начальник смены Зинаида Пословская, старейший фрезеровщик Варфоломей Демьянович Писаревский, мастер Иван Савельевич Беспалов, удостоенные орденов «Знак Почета», медник первого цеха Александр Григорьевич Малышев — кавалер ордена Красной Звезды. Орденами Ленина награждены директор завода Н. П. Сорокин и главный инженер А. Я. Рябенко. Орден Красной Звезды вручен начальнику смены Ю. Н. Лаврентьеву и бригадиру слесарей М. А. Петухову, механику цеха В. М. Низяеву и техноруку А. Н. Булычеву.

В этот радостный день 64 работника завода были награждены орденами и медалями.

— На коллектив завода ложатся новые, еще более ответственные задачи, — сказал на митинге А. Я. Рябенко. — Я уверен, что мы их выполним и высокую награду Родины оправдаем.

— Будем работать с удвоенной энергией, — призвал собравшихся аппаратчик И. М. Комиссаров.

Азотчики поклялись и впредь значительно перевыполнять задания. И клятву свою сдержали. Переходящее Красное знамя Государственного Комитета Обороны, врученное им в 1946 году на вечное хранение, — яркое тому доказательство.

Медаль за бой, медаль за труд

На проходной завода прикреплена мемориальная доска с надписью:

«НА ЭТОМ ЗАВОДЕ РАБОТАЛ
КОМАНДИР БАТАЛЬОНА,
ГЕРОИ СОВЕТСКОГО СОЮЗА
СТАРШИЙ ЛЕЙТЕНАНТ
ИВАН АРХИПОВИЧ ВОЛКОВ,
ПАВШИЙ СМЕРТЬЮ ХРАБРЫХ В БОЯХ ЗА РОДИНУ.
14.IV.42 г.»

Это было так. Сильно мешала нашим частям высота «63», расположенная недалеко от переднего края, на территории, занятой гитлеровцами. Значительные препятствия давала она врагу.

Батальону старшего лейтенанта Волкова предстояло перейти линию фронта, занять высоту «63» и удержаться на ней до наступления наших войск на этом участке.

Темной ночью батальон незаметно подобрался к переднему краю врага, неожиданным, коротким ударом прорвал его оборону и на рассвете занял высоту. Опомившись от неожиданности, гитлеровцы бросили целый полк на дерзкий батальон Волкова: они понимали, что значила эта высота в руках советских бойцов.

Четверо суток удерживал высоту отважный батальон, неся потери в неравном бою. Наши бойцы уже потеряли счет отбитым атакам. Когда на пятые сутки новая лавина врагов ринулась на штурм высоты, патронов и гранат уже не было. Тогда старший лейтенант Волков поднял горстку оставшихся бойцов в штыковую атаку.

— Товарищи! Пятые сутки мы держим высоту, не отдадим же ее и сейчас! За мной, герои! — И первым бросился врукопашную.

Яростным и стремительным был этот контрудар. Гитлеровцы отступили и вынуждены были засесть в оборону. Высота была удержана, задача командования выполнена. Но в этой схватке пал отважный комбат. За геройский подвиг старшему лейтенанту Ивану Архиповичу Волкову было посмертно присвоено звание Героя Советского Союза.

Список награжденных на заводе и перечень их наград мог бы занять немало страниц этой книги. Только героев труда здесь десятки. Но с особым почтением и гордостью говорят азотчики о тех, кто боролся за Родину на фронтах Отечественной войны. Это гордая и горькая страница истории коллектива.

До войны на заводе работал Иван Петрович Чечулин. Он участвовал в пуске. Техник, машинист компрессоров первого цеха, считался одним из лучших в коллективе. В 1939 году он ушел служить в армию. Полную чашу солдатской судьбы испытал отважный сибиряк. Он пережил и го-

речь отступления, и невероятное напряжение битв за оборону Москвы и Ленинграда, и окрыляющую радость наступлений. Дрался с фашистами в Прибалтике...

Взвод бронетранспортеров техника-лейтенанта Чечулина вел разведку в районе Шауляй — Иставы и проник в тыл противника. Это было в ночь перед готовившимся вражеским наступлением. Фашисты подтягивали свои силы на передний край, и дорога, к которой вышли бронетранспортеры Чечулина, была густо забита автомашинами с пехотой. Правильно оценив обстановку, Чечулин спокойно подвел бронетранспортеры к вражеской автоколонне. Гитлеровцы приняли их за свои и на требовательный короткий гудок сирены уступили им дорогу.

Перерезав путь головной машине, Чечулин остановил свой бронетранспортер и вскинул автомат. Шофер и офи-



Герой Советского Союза И. А. Волков



Герой Советского Союза И. П. Чечулин

церы, сидевшие в головной машине, так и не успели ничего понять: меткая очередь советского офицера уложила гитлеровцев.

Мгновенно вступили в бой остальные бронетранспортеры. Прицельные пулеметные и автоматные очереди буквально косили густо сидевших в грузовиках фашистов, гранаты взрывались в их гуще. Мало кому из гитлеровцев удалось уйти. Догорающие машины да груды трупов остались на дороге.

В этом бою сам Иван Петрович Чечулин уничтожил из пулемета около сотни гитлеровцев. За выдаю-

щиеся заслуги, отвагу и находчивость Родина наградила его звездой Героя Советского Союза...

Ныне нет на заводе И. А. Волкова, И. П. Чечулина. Нет многих бывших азотчиков, достойно отдавших свою жизнь за Родину. Но благодарная память живущих хранит их имена. Их короткие биографии, их подвиги—часть коллективной биографии завода.

Их биографий огненная повесть —
Не просто были боевых времен,
То наша нетускнеющая совесть,
Мерило дел, поступков эталон.

Мирные будни

Закончилась война. Страна восстанавливала разрушенное хозяйство. Труженики полей ждали удобрений. Удобрений дешевых, качественных.

Для того, чтобы увеличить их выпуск, потребовалось реконструировать основные аппараты в цехе минеральных удобрений, значительно расширить коммуникации.

1947 год. Цех минеральных удобрений повысил производительность в полтора раза. Но аппаратчики не ждали, когда закончится реконструкция. Работая на высоких нагрузках, А. Е. Сысуева, В. П. Хомякова, М. Е. Можаяева, М. Е. Немцева добились снижения потерь аммиака на 40—50 процентов против нормы. Обслуживая по несколько агрегатов, прилагая все свое умение, они добились невиданной доселе производительности. Знатной стахановке многоагрегатчице Анфисе Егоровне Сысуевой было оказано высокое доверие — она была избрана депутатом Верховного Совета РСФСР.

Стахановка Валентина Петровна Хомякова не один раз завоевывала звание «Лучший аппаратчик». Валя пришла на завод в годы войны. Ей тогда было всего шестнадцать. Но у нее уже был аттестат об окончании ремесленного училища. Проходя стажировку в цехе, она с интересом следила за работой старших товарищей, внимательно выслушивала их советы, стремилась понять тонкости технологического процесса, изучала техническую литературу, стараясь применять новые знания в работе. «Как часто меняется давление аммиака! Вот оно снова увеличилось. Срочно прибавить кислоты, а то аммиак полетит в воздух». И Валя подбегала к одному аппарату, к другому, к третьему и точным движением открывала вентиль на нужное количество оборотов. «Но сколько аммиака все-таки теряется, пока она бежит от аппарата к аппарату!». С этим Валентина не могла мириться. Она придирчиво изучает процесс.

В аппаратах поддерживается постоянный напор кислоты. Значит, нужно строго поддерживать и постоянный расход аммиака. Но как это сделать?—Только быстрой и точной регулировкой. И Валентина Петровна попробовала регулировать расход аммиака общим вентилем. Получилось. Теперь не нужно бегать от аппарата к аппарату. Появилось время для частого отбора анализов, что позволило более тонко регулировать соотношение кислоты и аммиака.

Это, казалось бы, простое предложение В. П. Хомяковой сократило потери аммиака почти на 80 процентов против существующей нормы.

В цехе заинтересовались методом работы Хомяковой и организовали школу передового опыта. Валентина Петровна с удовольствием передавала свой опыт аппаратчикам. Прямо у аппаратов помогала она товарищам по работе изучить нарушения технологического режима, снизить потери аммиака. И результаты учебы не замедлили сказаться. В 1950 году благодаря сокращению потерь сырья цех ежемесячно выпускал минеральных удобрений на 35 тонн больше, чем в предыдущем году. А 35 тонн удобрений — это дополнительные сотни тонн хлопка, сахарной свеклы, хлеба. Метод работы Валентины Петровны Хомяковой нашел широкое применение на многих химических предприятиях страны.

Чтобы увеличить производство минеральных удобрений, нужно увеличить выпуск аммиака. И азотчики стремятся усовершенствовать конструкцию аппаратов, изменить технологические режимы, сократить простои оборудования в ремонте. Изучают передовые методы труда.

Множество самых разнообразных технических усовершенствований внедрили они в первом цехе. Иные находки поражают своей смелостью и глубиной мысли...

Тихая, безветренная погода. Воздух, тяжелый от промышленных газов, шапкой повисает над городом. На заводе начинаются тревожные дни. Сжиженный при разделении воздуха кислород накапливает в себе ацетилен. А это грозит взрывом в аппаратах и огромными убытками для завода.

В цехе и раньше избавлялись от ацетилена при помощи выносного конденсатора. Но этот способ не обеспечивал безопасной эксплуатации воздуходелительных аппаратов. Кроме того, очистка от ацетилена стоила заводу огромных затрат электроэнергии. Поэтому, когда инженеры И. П. Ишкин, и П. Э. Бурбо нашли новый способ очистки воздуха при помощи силикагеля, инженеры А. Н. Булычев и Б. Г. Овчаренко разработали конструкцию силикагелевых фильтров. Но их внедрение в производство вызвало неожиданные затруднения — аппарат «не пошел». Тогда А. Н. Булычев и Б. Г. Овчаренко нашли новый режим работы ацетиленовых адсорберов и разработали новый способ регенерации силикагеля. Новшество дало неожиданный результат. Оно не только обезопасило работу станции разделения воздуха, но и намного увеличило производительность аппаратов.



Инженеры-конструкторы за обсуждением проекта по улучшению качества аммиачной селитры. Слева направо сидят: А. И. Колесников, Г. В. Лаптева; стоят: В. Н. Булатников, Г. З. Антонова, В. В. Бобров, А. М. Ожевская

Результат работы инженеров — около полумиллиона рублей экономии плюс безопасность работы. За это открытие авторы были удостоены звания лауреатов Государственной премии.

Группа азотчиков во главе с С. С. Лачиновым внесла много ценных усовершенствований в агрегаты синтеза аммиака, благодаря которым значительно повысилась производительность колонн синтеза.

Рационализаторы Н. М. Вдовин, В. Т. Путилов, Ф. Л. Ершов, А. М. Павлов, Н. П. Горьков, И. М. Михайлик, П. П. Полунов, Э. Я. Грунталь и другие разработали и внедрили десятки предложений. В результате их творческих исканий завод получил самый дешевый в стране аммиак.

Профессорами своего дела называют на заводе А. Н. Тарасова, Н. К. Тяпкина, Ф. Ф. Лобова, В. И. Гущенаеву (Парамонову), А. С. Кабанову, А. В. Иванову и других. Они вечно не удовлетворены своим мастер-

ством, своими агрегатами и все ищут, ищут... Ищут в механизации, в технологическом процессе, в собственных способностях новые, неиспользованные возможности.

...В ноябре 1933 года Александр Тарасов прочел в газете «Советская Сибирь» объявление, адресованное, казалось, прямо ему. В объявлении говорилось, что при Ново-Московском азотнотуковом заводе организуются курсы по подготовке аппаратчиков и машинистов для эксплуатации строящегося Кемеровского азотнотукового завода.

Едва ли не первой в списке будущих курсантов была фамилия Тарасова. Сдали вступительные экзамены и в декабре 1933 года шестьдесят будущих аппаратчиков выехали в Ново-Московск.

5 августа 1935 года курсанты прибыли в Кемерово. Александра Тарасова направили в первый цех, но цеха в сущности еще не было. Высилась пустая коробка здания. Рыли котлован для фундамента подстанции, бетонировали фундаменты под компрессоры, вели подготовку к монтажу оборудования.

Но не ждать же сложа руки, и новоиспеченный аппаратчик стал работать медником на монтаже. Бригада была хорошая. Работа на монтаже дала редкостную возможность изучить изнутри аппараты и оборудование. И намного легче было потом аппаратчикам совершенствовать полученные на курсах знания, добиваться отличной работы.

Когда же, наконец, Александр Николаевич встал к щиту управления аппаратами, время уготовило ему новую должность в жизни — должность защитника-солдата. Одним из первых азотчиков он ушел на фронт...

Курсов, опыта, знаний техники и процессов производства — всего этого оказалось маловато, когда он вернулся к любимому делу. За годы войны химики сделали огромный шаг вперед. И вчерашний фронтовик вновь начал учиться и подчас у совсем молодых рабочих.

И вскоре А. Н. Тарасов вновь стал одним из лучших аппаратчиков, освоив работу на нескольких агрегатах. Не упуская ни одной мелочи, продуманно и целеустремленно искал он самый выгодный режим и намного повысил производительность аппаратов. Охотно учил своему мастерству товарищей.

Все шире разворачивается рационализация и изобре-



Работники цеха аммиака (слева направо): Г. Г. Минаев, П. М. Титаренко, А. Н. Тарасов, Ш. Сафин, А. В. Бакуменко, Д. И. Корсуков, П. Г. Храпов

тательство в годы первой послевоенной пятилетки. Только за один 1946 год подано более сотни крупных предложений, от внедрения которых завод получил более миллиона рублей экономии.

Предложение инженера центральной лаборатории В. А. Коносова по улавливанию аммиака сберегло заводу более восьмисот тонн в год дорогого и нужного сырья.

Инженеры и техники завода горячо поддерживали начин уральского технолога Александра Иванова по совершенствованию аппаратов и технологических процессов. Почти каждый инженер и техник взял под свой контроль оборудование, требующее усовершенствования.

Начальник смены цеха № 5 Д. В. Пономарев разработал конструкцию конденсатора большой поверхности теплообмена. Технорук цеха № 1 В. Т. Путилов получил более концентрированный кислород. Н. Г. Гольдов и С. Е. Черненко добились увеличения производительности колонн путем уменьшения потерь в конденсаторах. Главный механик В. М. Низяев за один 1949 год внес в техноло-

гические схемы очень важные усовершенствования и сэкономил тем самым 750 тысяч рублей. Начальник цеха минеральных удобрений П. Г. Кветков, инженер-исследователь центральной лаборатории Н. Н. Артемьева и другие разработали и внедрили в производство процесс, значительно улучшивший качество продукции.

Огромную работу проделали новаторы по увеличению мощности цеха каустика. Правительством была поставлена задача в кратчайший срок увеличить производство этого важного продукта. Задача усложнялась тем, что производственные площади оставались такими же. Главное конструкторское бюро сделало много по повышению производительности старых электролизеров.

Нелегко пришлось работникам цеха электролиза. Частые реконструкции и освоение нового оборудования, отработка режима и борьба с загазованностью — все это требовало огромного напряжения.

Ремонтники П. И. Белоногов, Ю. К. Фетисов, Н. Г. Прусов, И. Г. Семенов, И. Н. Молчанов и другие быстро осваивают сборку новых типов ванн. Аппаратчики М. П. Сурина, Н. Н. Кочукова, К. А. Лунькова, А. Е. Спиридонова, А. М. Карлышев, Л. Ф. Бумагин не только осваивают, но и изменяют их конструкцию. Большой вклад вносят и ин-



Лучшая комсомольско-молодежная бригада слесарей по ремонту компрессоров М. А. Рогова (слева направо): А. И. Павлов, Н. Ф. Салтымаков, М. А. Рогов, С. А. Хахалин, А. М. Кровяков, П. А. Гориниченко, Г. П. Царева, А. М. Селедков, П. Ф. Клевцов, Г. С. Котышев

женерно-технические работники Л. З. Пашкевич, Ф. Т. Иванченко, Н. Л. Кучеров, И. М. Егорова, И. Т. Линник и многие другие. Благодаря им цех электролиза успешно выполняет задание правительства.

«Пятилетку — в четыре года» — дерзко бросили вызов времени азотчики: аппаратчики, машинисты, слесари — А. М. Крылышкин, А. Н. Садов, Л. В. Новиков, А. Г. Малышев и многие другие.

Комсомольско-молодежная бригада И. Комарова неоднократно завоевывала первое место в социалистическом соревновании. А бригада М. А. Рогова, работая на ремонте турбокомпрессоров, пятилетку завершила еще в конце 1948 года. На два года обогнали время передовики соревнования ремонтного цеха токарь К. В. Писаревский и слесарь В. И. Осипов, формовщик В. А. Леонов и кузнец С. Г. Маслобоев.

Ремонтники

Тринадцать видавших виды станков во временном деревянном помещении, бездействующая кузница-временка да несколько электро- и газосварочных аппаратов — вот и весь арсенал ремонтно-механической базы завода к началу его пуска. Этого явно было мало. И вскоре стали подниматься корпуса токарного, кузнечного и котельного отделений.

...Подходят к концу запасы резервных деталей к компрессорам и аппаратам. Новых ждать неоткуда — война. Оставалось одно — наладить на имеющемся станочном оборудовании механического цеха производство почти всех запасных частей, изготовление оборудования, его ремонт. Одним словом, делать все, что потребует для бесперебойной работы цехов и служб завода.

Нередко перед работниками мехцеха вставляли, казалось, неразрешимые проблемы. Но мастерство и творчество рабочих и инженеров, усиленные горячим стремлением вложить свой вклад в дело победы над фашизмом, делали чудеса.

В цех поступил заказ: срочно изготовить шток длиной более трех с половиной метров. Внутри штока нужно проточить трехметровую полость диаметром 200 миллимет-

ров. Как это сделать, если станки, способны обрабатывать штоки длиной не более двух метров? А что, если соединить станины двух станков в одну линию? За дело взялся Константин Варфоломеевич Писаревский. Первый шток был изготовлен менее, чем за двадцать дней. Сейчас К. В. Писаревский обрабатывает такой шток за 56 часов.

Вышел из строя трехтонный коленчатый вал компрессора. Запасного нет, нужного оборудования тоже нет. А вал необходим. Опять же на помощь пришел опыт и способность людей не отступать, а решать любые задачи. По предложению главного механика завода М. И. Копьева решили сделать составной вал. Девять кузнецов — Т. С. Калинин, В. П. Маслобоев, М. А. Николаенко, А. К. Баянов и другие взялись выковать из полутонной болванки щеку вала. Задача была не из легких. В их распоряжении была лишь небольшая нагревательная печь. Накалив полутонную болванку, кузнецы, вооруженные лишь щипцами да ломом, с превеликим трудом вытаскивали ее на опору и тут же отправляли под паровой молот. Потом снова в печь. И опять обливающиеся потом люди, в дымящейся одежде вытаскивали из узкого зева печи болванку. Это было похоже на поединок: кто прочнее — сталь или люди. Шестьдесят часов непрерывной работы — и люди вышли победителями. Щека для коленчатого вала была готова.

В короткий срок был изготовлен сборный коленчатый вал, впервые осуществлена горячая посадка щек. И компрессор заработал.

Цех № 11-12 остро нуждался в литье кислотоупорного чугуна — ферросилиция. Встал вопрос об увеличении производительности колонн. Нужно было изменить конструкцию царг. Особенно остро ощущалась нехватка фасонного литья. За дело взялись литейщики под руководством мастера Д. И. Меркульева и освоили ферросилициевое литье. В самые короткие сроки все колонны были заменены на новые.

Много изобретений и усовершенствований на счету коллектива механического цеха. Это и литье поршневых колец, и производство коронирующих рам электрофильтров с заменой цветного металла на ферросилиций. Всего не перечислишь. Не будет преувеличением сказать, что ремонтникам все по плечу. Ими изготовлено и смонтировано немало различных аппаратов, проложены километ-

ры трубопроводов. Во все это вложен не только труд, но и смекалка.

Коллектив ремонтно-механического цеха продолжает совершенствовать свою работу, повышать производительность труда и культуру производства, успешно справляясь со всевозрастающим объемом работ.

Изменился и облик цеха. Чистые и светлые корпуса, удобно расположенное современное оборудование.

Умелец с Амура

Небольшое селение почти вплотную подходило к берегу Амура. Жизнь, казалось, текла здесь не спеша, с оглядкой. Жители ловили рыбу, били дичь, промышляли местными ремеслами.

Здесь, вдали от больших дорог, жили Писаревские. Варфоломей Писаревский с болью смотрел на подрастающего сынишку: неужели и ему уготовлено всю жизнь ловить рыбу да бить щебень для дорог?!

Все изменила революция, гражданская война. Оставив семилетнего Костю у односельчан, Варфоломей ушел партизанить в верховья Амура.

Но расстались они не надолго. Японцы пришли в Николаевск, шныряли по окрестностям. Тогда Варфоломей забрал с собой сына в партизанский отряд. Семилетний Костя вместе со взрослыми переживал все невзгоды. Но холод и недоедание сделали свое дело. Детский организм не выдержал. Мальчик тяжело заболел, потерял слух, едва-едва мог говорить.

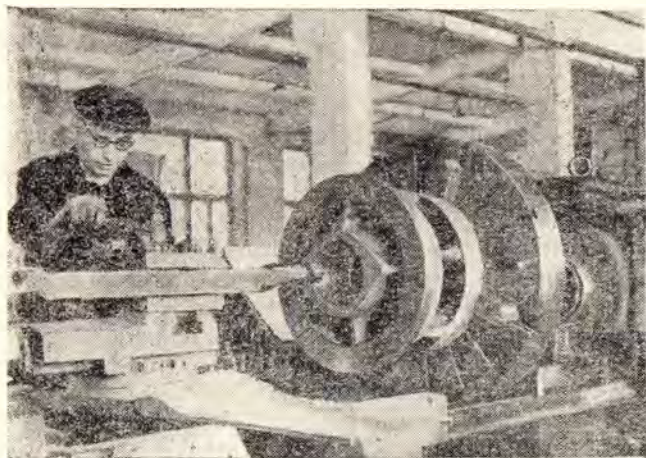
Когда Николаевск освободили от японцев, Писаревский с сыном перебрался туда. Шли годы. Мальчик окреп. Но остался глухонемым, не мог писать и читать. Поэтому рисовал. Может быть, Костя и стал бы неплохим художником, но его потянуло в мастерскую, к станкам, где отец работал механиком.

В 1936 году отец с сыном приехали на строительство Кемеровского азотнотукового завода. Отец работал фрезеровщиком, сын — токарем. Вот тогда-то и началось соревнование отца с сыном: то сын батьку «побьет», то батька сына. Отец за двоих работает, сын — за троих. У старшего три нормы, у младшего — четыре. И станок Ко-

сти крутится почему-то быстрее, и какие-то хитроумные поделки появились.

Не такая уж сложная деталь шайба. Казалось, нечего искать. А Костя нашел. Стал обрабатывать их в семь раз больше нормы. А металла расходовал вдвое меньше.

Тридцать лет труда на заводе, но талант токаря Константина Варфоломеевича не иссякает. Он обрабатывает такие сложные детали, какие редкому токарю под силу.



К. В. Писаревский — токарь-универсал, ударник коммунистического труда, кавалер Ордена Ленина

К нему идут за советом инженеры и всегда находят простые и оригинальные решения...

Просторный, светлый зал. В несколько рядов станки. На токарно-винторезном гиганте работает человек. На станке вращается массивная, длиною около четырех метров деталь очень сложной конструкции. Токарь лишь наблюдает за работой станка. Вот он подошел, измерил что-то, сменил резец, и снова умный стальной друг «Леман» продолжает работу. За год на нем выполнен объем работ четырех квалифицированных токарей. А выполнил его один Константин Варфоломеевич Писаревский, который в 1955 году работал уже в счет 1959 года.

Коммунизм начинается сегодня

Как весенним потоком ломаются льдины,
Начинает река свою бурную жизнь,
Так и мы поднялись все в стремление едином —
Жить по-новому с целью всйти в коммунизм.

В семилетнем плане коммунистического строительства особое внимание уделялось ускоренному развитию химической промышленности. Перед химиками была поставлена грандиозная задача: увеличить выпуск продукции за семилетку в 3 раза, минеральных удобрений — почти в 3 раза.

Что же могли сделать азотчики для успешного выполнения поставленных партией задач? Какой вклад внести в семилетку? Это волновало каждого. Эти вопросы обсуждались на профсоюзных и комсомольских собраниях, были главным направлением в работе заводской партийной организации. И результатом коллективной мысли явился перспективный план развития завода, принятый в марте 1959 года на партийно-производственной конференции и ставший программой деятельности на семилетку. В нем записано:

«В течение 1960—1961 годов ввести новые мощности аммиачной селитры...

В 1960 году ввести новые мощности по выпуску слабой азотной кислоты...

В течение 1960—1961 годов увеличить мощность цеха каустика, увеличить выпуск нашатыря...»

Но главный упор делался на интенсификацию существующих производств. Интенсификация... Как заставить аппараты работать производительней?

Автоматика и механизация помогут точнее вести режим и экономить сырье. Значит, необходимо внедрять комплексную автоматизацию. Некоторые аппараты устарели, малопроизводительны и тормозят работу целых агрегатов и даже отделений. Значит, надо заменить их современными. Но главный успех кроется в людях, в кадрах...

«...Выпускать минеральные удобрения только первым сортом.

...Дать сверх плана 300 тонн удобрений.

Вызываем на соревнование смену Маркова цеха № 1».



Смена коммунистического труда В. А. Маркова. Слева направо, 1 ряд (сидят): С. А. Асманова, Н. Н. Ушакова, Т. В. Горожанова, М. Е. Загурская, Е. И. Водистова, Т. А. Горькова, Р. В. Фомичева; 2 ряд (стоят): Е. И. Исаков, П. М. Воробьев, Л. И. Боровой, П. Т. Марудин, М. Н. Полежаева, Л. Н. Белошницкий, В. А. Зудилова, М. М. Осанкина, К. С. Кабанова, Б. Я. Миннаева, Н. О. Иванова, М. Е. Некрасова; 3 ряд: Т. В. Бологова, В. М. Гушин, В. И. Дементьев, Н. С. Нечаева, Е. С. Бушueva, Н. В. Сагайдак, В. И. Гуценаева; 4 ряд: И. Я. Краснодубский, А. М. Лобач, А. И. Козлов, С. И. Безродных, А. Н. Паракши, А. С. Костромкина, Г. П. Толстокорный, С. И. Романова, Л. Г. Горчицкая, Е. А. Кильдибеков, Г. Н. Васильева

Таким было обязательство смены А. П. Поморцевой цеха № 3:

«Мы принимаем вызов смены А. П. Поморцевой и обязуемся выработать сверх плана 150 тонн аммиака, сэкономить 120 тысяч квт электроэнергии и 35 тыс. кубометров коксового газа». — Так ответила смена В. А. Маркова цеха № 1.

Передовая смена Антонины Прокопьевны Поморцевой давно славилась высокопроизводительной и четкой работой. У ведущих аппаратов здесь трудятся прославленная аппаратчица, новатор Валентина Петровна Хомякова и перенявшая ее передовой опыт молодая аппаратчица Ульяна Павловна Сумачева.



В. А. Марков

Достойным соперником смены Поморцевой была комсомольско-молодежная смена Маркова. У начальника смены отличные помощники. Это энергичный и знающий свое дело механик смены Рихтерман, мастер Горьков.

В результате отличной работы машинистов Н. Н. Ващенконой, В. В. Казаковой, аппаратчиков М. В. Соболева, Е. П. Пригодич, В. С. Школдина, М. Ф. Лукоянова и других смена не раз добивалась звания «Смена отличного качества».

Соревнование двух смен позволило заводу сэкономить много сырья, электроэнергии, а труженики полей получили дополнительные удобрения...

28 ноября 1958 года решением бюро Кемеровского областного комитета ВЛКСМ смене Виктора Александровича Маркова присвоено почетное звание коллектива коммунистического труда. Первый в области коллектив коммунистического труда.

...Обязательства обсуждали долго, придирчиво. Каждый должен был внести свою лепту. А это было нелегко.

На новый год наметили повышенный план. Нужно сэкономить сырье, электроэнергию, получить значительную сверхплановую прибыль.

Аммиак до сих пор обходится государству дорого. Снизить его себестоимость — трудная задача. Даже опытные аппаратчики задумались. Чтобы решить ее, нужно не только в совершенстве знать свое дело, но и в любую минуту быть готовым заменить товарища и выполнить его работу так, как это сделал бы настоящий квалифицированный специалист. Поэтому предстояло освоить смежные профессии. Кроме того, решено было отлично изучить технологический режим и каждому внести в него усовершенствования. И смена единодушно решила учиться, учиться всем.

— Я очень жалела, что не попала после десятилетки в педагогический институт, — вспоминала Маша Старченко. А сейчас довольна, что так случилось. Мне очень нравится профессия химика. Я уже учусь на химическом факультете горного института.

Учеба помогает работе. Это уже поняли многие. Учатся в школе рабочей молодежи Б. Я. Ларина, В. В. Захаров, В. И. Ширяев, А. С. Кабанова, М. Ф. Самсонова. Овладевают техническими знаниями в вечернем техникуме А. И. Королев, Ф. Ф. Швидский, А. Ф. Панферов, А. Г. Андронов.

Нет в смене человека, который бы не оценил значения знаний. Для того, чтобы экономить, нужно уметь считать. И люди идут в экономический кружок. Для того, чтобы ясно понять цель, к которой ведет нас партия, нужно овладеть политическими знаниями. И люди посещают политкружок.

Как ты живешь? Чем занимаешься? Надежный ли ты товарищ? Не подведешь ли коллектив? Это становится понятным только тогда, когда близко знаешь друг друга. И смена не только дружно работает, но и вместе отдыхает.

* Ко дню открытия XXI съезда КПСС смена решила дать 10 тысяч рублей сверхплановой прибыли, повышенный план выполнить досрочно, снизить себестоимость тонны аммиака на полтора рубля. Взятые обязательства были выполнены успешно.

Прошло несколько лет. В коллективе смены выросли хорошие люди. Мастер смены В. П. Чернышев сейчас работает механиком цеха. Аппаратчица М. Е. Старченко успешно закончила институт и работает в центральной заводской лаборатории. Закончил школу рабочей молодежи, а затем институт машинист В. В. Захаров. Теперь



Смена коммунистического труда Г. В. Афанасьевой. Слева направо (сидят): В. А. Пасечник, А. В. Ефимова, С. А. Садохина, Г. В. Афанасьева, Г. В. Кобзенко, В. П. Митичкина, (стоят): М. П. Ковешников, А. А. Лепендин, М. А. Шкурыгин, К. М. Гороховатская, П. В. Ожиганов, П. И. Кайгородов

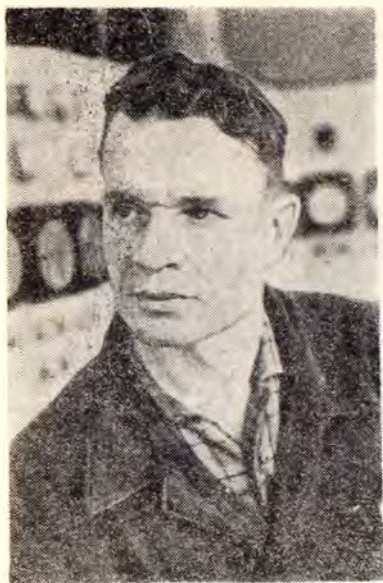
он возглавляет главный корпус цеха. Из этого коллектива вышел В. А. Гуляшко — ныне второй секретарь Кемеровского обкома комсомола и член ЦК ВЛКСМ. Заместителем начальника ПТО завода работает бывший начальник смены В. А. Марков. Он ушел на новую работу, но смена бережно хранит и продолжает былые традиции...

Вслед за сменой В. А. Маркова решила работать и жить по-коммунистически смена второго цеха, возглавляемая Галиной Васильевной Афанасьевой.

— Что может дать нам это звание? — рассуждали некоторые. — Работаем ведь хорошо и без него.

Да, многие работают хорошо. Выполняют и перевыполняют план, экономят материалы. Нет ни прогулов, ни опозданий. Но думает каждый только о себе. Заболел товарищ, простаивает агрегат, но кому какое дело. Охота ли загружать себя лишней работой, своего агрегата достаточно.

Вступив в борьбу за звание смены коммунистического



В. В. Горбушин — центрифужник цеха каустика, ударник коммунистического труда

труда, ее коллектив стал перестраивать работу. Чаше собирались вместе, обсуждали методы работы. Каждый понимал, что и он ответственен за судьбу коллектива, за судьбу плана. «Семейные» советы заметно укрепили дружбу коллектива. Аппаратчики решили изучить вторые профессии. Теперь люди уже не могли равнодушно пройти мимо простаивающего агрегата. Коллектив строже относился к любителям прийти на работу под хмельком, лодырям. Не прибегали к административным мерам, а сами привлекали нарушителей к ответу.

«Каждый должен повышать свой политический уровень», — было записано в сменном обязательстве. Но одно дело записать, а другое — выполнить.

Был такой случай. Помощник машиниста М. А. Шкурыгин как-то заявил:

— Я хотя и прочитаю газетку, сразу забуду, зачем же время зря терять.

Галина Васильевна Афанасьева после очередной читки газет попросила его подготовить беседу. Марк Афанасьевич обиделся:

— Я что — лектор? Мне скоро на пенсию, а вы тут с беседами. Помоложе есть!

— Не забывай, Марк Афанасьевич, — вступились товарищи. — Ты работаешь в смене, борющейся за высокое звание.

— Уйду в другую — отрезал тот.

— Но ведь там то же.

— Не смогу...

— Как сможешь.

...Слушали Шкурыгина внимательно. Там, где Марк Афанасьевич путался, ему помогали. А со временем он сам, придя на смену, частенько заговаривал:

— Вот вчера прочитал в газете...

В апреле 1959 года высокого звания была удостоена бригада слесарей И. А. Коршунова. Много хороших дел на счету работников этого коллектива П. Е. Демина, А. С. Милоханова, А. Н. Пронина.

В борьбу за высокое звание вступали все новые и новые коллективы и отдельные рабочие...

В один из весенних дней в ремонтно-механическом цехе на видном месте появилось обязательство шлифовальщика Николая Осина:

«Вступая в борьбу за звание ударника коммунистического труда, я обязуюсь выполнить семилетку за пять лет...» Он систематически переь исполняет задания, овладевает профессией фрезеровщика и обслуживает сразу два станка, учится в вечернем техникуме.

9 июня 1959 года Н. Осину — первому на заводе присвоено звание ударника коммунистического труда.

Минуло почти восемь лет. Осин закончил химический техникум, а скоро станет дипломированным инженером. Сейчас он работает механиком цеха минеральных удобрений.

Примеру Николая Осина последовали многие. В борьбу за высокое звание вступили А. И. Сазыкин, А. И. Борисенко, Г. Д. Надежин, В. В. Козырев, Н. П. Осадчий. Личные обязательства принимают целые коллективы: смены А. А. Чайко, Г. Н. Титаренко, Н. А. Шарыпкиной. Вступают в соревнование цехи.

25 ноября 1960 года на общезаводском митинге коллектив всего завода решил бороться за звание предприятия коммунистического труда.

«...Выдать сверхплановой продукции на несколько миллионов рублей, повысить производительность труда, ...считать неперемнным правилом жизни — честность, правдивость, скромность... Постоянно повышать свой культурный уровень... каждому рабочему изучить вторую профессию...» — записали азотчики в свои обязательства.

Ко дню принятия этого обязательства коллективы отдельных звеньев завода многого добились. Так, во втором



Группа по внедрению хроматографического метода анализа (слева направо): Т. Ф. Ванькова, М. П. Иванова, С. Н. Киселева, А. Ф. Олесик, З. Н. Соловьева, В. П. Ефимова, Е. М. Куприянова, М. М. Шкалова

цехе 40 человек получили вторые профессии, каждый учился. Не было нарушений трудовой дисциплины.

В этом всенародном движении как никогда раскрылась душа советского человека...

В смене коммунистического труда Н. М. Толмачевой заболела помощник машиниста А. Шляпина. Товарищи часто навещали ее. Но вот Нина Михайловна узнала, что в больнице лежат двое детей, родители которых живут далеко, в деревне. И в следующий раз, навестив Шляпину, Толмачева не забыла о детях, принесла подарки и им. Давно выздоровела Шляпина, а Нина Михайловна все еще посещала больницу, чтобы хоть чем-то обрадовать больных ребятнишек.

Что влекло ее к совсем незнакомым детям? Почему она добровольно взяла на себя заботу о них? Очевидно, высокая ответственность перед обществом за поколение, которому суждено жить при коммунизме. Вырастут дети и не раз вспомнят доброту Нины Михайловны.

Заботу о молодом поколении первой на заводе взяла на себя смена А. П. Поломошновой. Этот коллектив шествует над школьниками. Такая дружба стала обоюдно полезной...

Один за другим завоевывали цехи высокое звание коммунистического труда.

К сорок седьмой годовщине Октября коллективы одиннадцати цехов уже послали это звание. Накануне праздника его присвоили и коллективу 13-го цеха. Работники этого цеха прошли, пожалуй, самый тернистый путь к высокому званию. Осуществлялась реконструкция цеха, старое оборудование заменялось новым. А план надо было выполнять, переучиваться, осваивать новую технологию. А это нелегко. И все-таки выполняли, переучива-



Н. Ф. Тряпцына — заслуженный рационализатор РСФСР

лись, осваивали, совершенствовались. Механик цеха С. Н. Соколов и начальник смены Б. П. Тебеняхин, разработали чертежи электроздвижек. Много пришлось поработать всем коллективам над сбросом соли из отстойников, над освоением конденсатного узла. За короткое время в цехе не только освоили новую технологию, но и выдали сверх плана не одну сотню тонн каустика, сэкономили не одну тысячу мегакалорий пара.

Большинство рабочих овладели тремя-четырьмя профессиями. Рационализаторы Н. С. Моспан, Г. А. Валов, В. М. Михеев, С. Н. Соколов, Н. П. Фролов разработали и применили на практике много нового.

Аппаратчик... Пожалуй, для Виктора Васильевича Горбушина не совсем подходит такое определение его профессии. Он в любую минуту может заменить слесаря, машиниста, фуговщика и даже начальника смены. Эти профессии помогли ему освоить товарищи по работе — П. И. Власов, В. М. Михеев, А. В. Середа, А. В. Грецкий, Н. М. Хабаров. Да и сам Виктор Васильевич, проработав

в цехе почти четверть века, передал свой богатый опыт не одному десятку молодых рабочих.

Ушла в прошлое профессия фильтровщика. Эти аппараты заменили на центрифуги. И Виктор Васильевич обучил товарищей работе на новом оборудовании. Более десяти предложений, улучшивших работу центрифуг, внес ударник коммунистического труда, коммунист В. В. Горбунин.

В результате творческой работы коллектива цех стал первым в стране цехом-автоматом, выпускающим самый дешевый каустик.

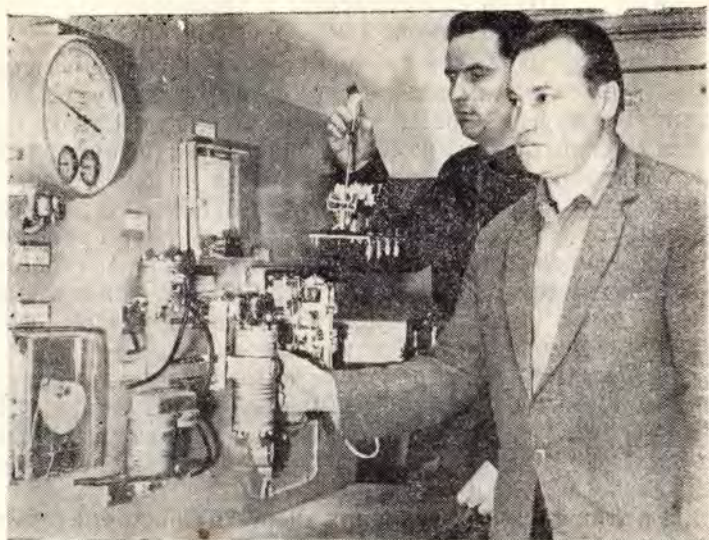
Всего лишь за десять месяцев 1964 года азотчики выдали на сотни тысяч рублей сверхплановой продукции. Намного повышена производительность труда, снижена себестоимость выпускаемой продукции.

На заводе трудятся более 1300 ударников коммунистического труда. Высокое звание носят коллективы шестидесяти двух смен и бригад. 11 коллективов цехов называются коммунистическими.

30 октября 1964 года после четырехлетней борьбы за



Экопомнеты завода за обсуждением контрольных цифр пятилетнего плана 1966—1970 гг. (слева направо): Е. С. Сур, П. Н. Чистова, Е. Г. Кирьянова, Н. С. Голованова, А. А. Радько, И. Ф. Глазунова, В. И. Ясенко, Е. Н. Груммо, К. П. Родионова, Н. А. Боровкова



Э. Н. Виноградов и Ю. К. Скворцов у разработанной ими
схемы автоматизации производства аммиачной селитры

коммунистический труд Кемеровскому ордена Ленина имени XVIII съезда ВКП(б) азототуковому заводу было присвоено звание предприятия коммунистического труда.

В ответ на это азотчики берут в основу своей жизненной программы ленинские слова: «...идти непременно дальше, добиваться непременно большего, переходить непременно от более легких задач к более трудным».

Всегда в поиске

Многое изменилось на заводе. Он стал работать ритмично. Намного увеличилась производительность труда и качество продукции.

Новаторы, рационализаторы, исследователи объединяются в творческие комплексные бригады. Руководят их деятельностью совет ВХО имени Менделеева вместе с техническим советом завода, насчитывающие более пяти-сот инженеров и рабочих.

За семилетие они разработали около девятисот твор-

ческих тем. 570 из них внедрены в производство и дали 3,5 миллиона рублей экономии.

В цехах создаются общественные конструкторские бюро. Инженеры и рабочие, помогая друг другу, одни — знаниями, другие — опытом и смекалкой, улучшают технологический режим, изменяют конструкцию аппаратов, работают над использованием отходов производства.

Конструкторские бюро работают в тринадцати цехах завода. Только за семилетку они выполнили 468 работ по механизации и автоматизации, по улучшению технологических процессов, по очистке стоков и выбросов в атмосферу. Только одно ОКБ электроцеха внедрило 89 работ по улучшению энергоснабжения завода.

Громоздкие, малопроизводительные генераторы постоянного тока были на четырнадцатой подстанции. Их давно следовало заменить на современные выпрямители. Но как это сделать? Ведь цех электролиза должен работать бесперебойно и на полную мощность.

И в этих сложных условиях энергетики сумели демонтировать старые машины, установить новые выпрямители.



Н. П. Чумаков и Л. М. Шепелин — лучшие рационализаторы цеха № 5

ли и переделать всю схему вторичной коммутации. И не только переделать. Общественное конструкторское бюро, возглавляемое главным энергетиком Б. П. Кандорским и инженером Е. Н. Бадаевым, много сделало по упрощению производственной блокировки и сигнализации, что повысило надежность работы электроподстанции и дало возможность сократить количество обслуживающего персонала. А на второй, четвертой и одиннадцатой подстанциях энергетиками выполнены работы, позволяющие «закрыть» подстанции «на замок», то есть работать без обслуживающего персонала.

Силами общественного конструкторского бюро немало сделано по улучшению энергоснабжения завода.

Подобные работы по плечу лишь высококвалифицированным, талантливым кадрам. И такие люди на заводе есть. Многие энергетики участвовали еще в монтаже оборудования на строительстве завода. Заместитель главного энергетика А. И. Примаков был прорабом на монтаже подстанции. Мастера Б. В. Андреев и П. Ф. Крикунов также были пионерами строительства и пуска завода. С тех лет трудятся в электроцехе А. Ф. Бараблина, М. Мингалеева, Н. В. Гаражанов, П. П. Акулова и другие. Вся трудовая деятельность главного энергетика Б. П. Кандорского связана с азотнотуковым заводом. Активный рационализатор и руководитель общественного конструкторского бюро, он немало сделал, чтобы электрохозяйство завода стало надежным.

С 1934 года работает на заводе старший мастер Александр Иванович Степанов. Начав трудовую деятельность электриком четвертого разряда, он на отлично окончил стахановскую школу и с тех пор является бесменным мастером по ремонту оборудования. Александр Иванович не только знаток своего дела, но и прекрасный рационализатор и воспитатель. Его ученики Я. П. Михалкович, Ф. Ф. Зяблицев, Н. Ф. Окладников, А. А. Алешкова стали опытными обмотчиками. Испытанные кадры, объединив свои творческие усилия, способны решать сложные технические задачи. Членами общественного конструкторского бюро восьмого цеха, только за один квартал 1962 года внедрено около сотни рационализаторских предложений, сэкономившие заводу 26 тысяч рублей. А общий экономический эффект от внедренных ОКБ работ составил 170 тысяч рублей.



А. И. Степанов — старейший работник энергослужбы

Исследователи завода организовали научно-исследовательский институт на общественных началах. Директором его стала опытный инженер-химик Н. А. Решетова.

Вся творческая мысль химиков направлена на техническое перевооружение производства и внедрение новейших достижений науки, имеющих целью увеличение производительности труда. Благодаря их поискам становится качественней продукт, увеличивается его выпуск, удешевляется себестоимость.

Просматривая отдельные литературы, инженеры Л. Е. Рощина, К. Д. Демидов и А. М.

Климовицкий обратили внимание на то, что в строй действующих вошли заводы, вырабатывающие синтетический этиловый спирт из природного газа. Это сообщение их заинтересовало. Дело в том, что завод потребляет немало этилового спирта. А ведь для получения только одного килограмма спирта требуется 16 килограммов зерна. А нельзя ли на Кемеровском «Азоте» использовать синтетический спирт вместо пищевого? Этим можно сэкономить государству ценный продукт — хлеб. А кроме того, синтетический спирт вдвое дешевле пищевого, применение его принесло бы заводу огромную экономию.

Но не так просто пищевой спирт заменить синтетическим. Последний имеет примеси, которые могут «отравить» катализатор да и отразиться на готовом продукте. Чтобы это проверить, нужны глубокие аналитические исследования.

И вот группа инженеров, техников и аппаратчиков — Л. Н. Рощина, В. К. Демидова, Н. Ф. Тряпицына, А. М. Климовицкий, В. И. Артамонова, А. Ф. Олесик, Б. С. Высоцкий, М. И. Доротюк, Т. Л. Луценко и другие — начала испытания...

— Нет выхода этилена, мал выход. Так невыгодно работать. — Руководитель испытаний Л. Н. Рощина разочарованно смотрит на кипящий в колбе спирт.

— Попробуйте поднять температуру на контакте, — подсказали опытные аппаратчики Б. С. Высоцкий, Т. Л. Луценко и М. И. Доротюк.

Попробовали. Выходы улучшились. Но нужно еще повысить качество сырья и получаемого этилена, еще не совсем четко «вырисовывается» процесс, его параметры, нужно продумать и изменить схему. Так шаг за шагом исследователи подходили к намеченной цели.

Сначала работали на соотношениях пищевого и синтетического спирта один к одному, затем один к трем и, наконец, перешли на полную замену. Исследователи были осторожны, ведь эксперимент ни в коей мере не должен был отразиться на плане производства, на качестве выпускаемой продукции. Вот тут-то очень пригодился опыт аппаратчиков Б. С. Высоцкого, Т. Л. Луценко, А. Ф. Олесик, М. И. Доротюка.

И вот принята первая цистерна синтетического спирта. Внимание аппаратчиков приковало к щиту управления. Стрелка температур медленно ползет вверх. Хорошо. Дрогнула стрелка прибора, показывающего выход этилена, постояла и резко пошла вниз. Что это — снижение выхода? В лабораторных испытаниях такого не было. Но там колба, а здесь — аппарат. Придется продолжать эксперимент. Анализы показали хорошую концентрацию. Но есть какие-то примеси. Возможно, они влияют на выход. За дело взялись работники центральной лаборатории Л. Н. Рощина, В. И. Артамонова, Г. Ф. Баранова, Э. Ю. Винницкая.

Как очистить этилен, увеличить его выход и сделать работу рентабельной? Эти вопросы волновали исследователей.

Сколько бессонных ночей, подсчетов, споров. И в результате вывод — нужно перейти на прямоток. Предложение Н. Ф. Тряпицыной, В. К. Демидова и Б. С. Высоцкого долго обсуждалось. Решили проверить на деле.



Начальник цеха синтеза аммиака В. Т. Путилов, награжденный орденом Ленина

Полмесяца напряженного труда, поисков в лаборатории принесли отличные результаты — выход этилена поднялся до ста процентов.

Подача синтетического спирта не снизила мощности цеха. Но всех беспокоила мысль: как очистить этилен, если узел абсорбции не пропускает такого количества примесей. И вот на очередном итоговом совещании аппаратчик Б. С. Высоцкий предлагает изменить подачу воды в скруббер так, чтобы газ встречался с водой не один, а два раза. Качество этилена резко улучшилось.

Так цех производства этилена начал работать полностью на синтетическом спирте. В результате завод сэкономил лишь за один год около четырех миллионов рублей.

Поиск, инициатива — вот, что характерно для азотчиков. Творческие комплексные бригады занимаются улучшением качества катализатора синтеза аммиака, работают над каталитическим разложением окислов азота, над получением аммиачной селитры безупрочным способом и т. д.

Одна лишь работа по использованию сбросной горячей воды творческой бригады Р. А. Баландер, Н. П. Конькова, О. Ф. Тупякова и И. В. Ухова сэкономила государству 70 тыс. рублей.

За семилетку разработан и освоен выпуск девяти новых химических продуктов. И в этом немалая заслуга исследователей центральной заводской лаборатории. Здесь родился новый продукт — очень важное сырье для производства ионообменных смол. Метод его полу-

чения в лабораторных условиях разработали П. А. Ермолова, Е. Е. Черепанова и В. А. Черева.

Построенная для дальнейших испытаний небольшая производственная установка в течение нескольких лет полностью снабжала производство ионообменных смол необходимым сырьем. Инженеры З. Д. Шульман, В. Т. Лежнина и рационализаторы шестого цеха оказали большую помощь при освоении этого производства.

В тесном содружестве с лабораторией ГИАПа и работниками цеха № 14, группа инженеров центральной лаборатории — В. П. Липинская, З. С. Алексеева, Е. Г. Стукалова, А. Ф. Дубинец — разработала метод, повысивший качество катализатора для синтеза аммиака. В результате увеличилась производительность колонн синтеза. Решена была и одна из важных задач по разложению окислов азота усилиями творческой группы, в которую входят Б. М. Фарбер, А. И. Дюжикова, В. А. Коносов, М. М. Высоцкая, З. П. Пословская, Р. А. Баландер, Е. Г. Стукалова и другие инженеры.

Исследователи заводской лаборатории занимаются не только разработкой новых процессов, новых видов продукции. Одна из главных их задач — повышение качества продукции. Более двух десятков лет работают они над проблемой получения несслеживающейся селитры. Тысячи экспериментов с различными добавками, разработка оптимального режима грануляции, испытание возможности охлаждения селитры в кипящем слое привели к желаемому результату. Намного улучшены физические свойства селитры. Теперь потребителям не приходится затрачивать усилия и время на ее дробление. В этом огромная заслуга исследователей и производственников Н. А. Решетовой, Д. Э. Зильберман, Е. Г. Стукаловой, А. Е. Васиной, Т. П. Степановой, К. М. Лебедевой, А. Ф. Ивченко, З. П. Дербеновой и многих других.

Внедрение в производство физико-химических методов анализа помогло производственникам в выпуске сверхплановой продукции и в повышении его качества.

Для производственников очень важно своевременно получить точный анализ. Это позволяет быстро найти самый оптимальный режим и более тонко вести процесс. Благодаря исследователям центральной лаборатории внедрены в производство хроматографический метод определения, фотокалориметрия, потенциометрия и др.

Найдено; открыто, внедрено... Скупые, но очень емкие слова. За ними тысячи прочитанных страниц технической литературы, тысячи опытов, анализов, бессонные ночи раздумий. Неблизок путь нового продукта от колбы до аппарата, от мечты до короткого слова «эврика!».

— Мы нашли, — говорят сотрудники центральной заводской лаборатории. «Мы» — это не только они, исследователи. Это инженеры-производственники и сотрудники научно-исследовательских институтов — ГИАПа, Гинцветмета, ВОСТНИИ, это рабочие-новаторы и ученые Томского политехнического института. «Мы» — это ветераны-исследователи В. П. Мастинец, Н. Н. Артемьева, А. К. Минеева, В. П. Красногорская, Н. Ф. Симбирцева, Е. И. Сидорович, Б. М. Фарбер, И. А. Зайцева, В. П. Липинская, посвятившие свою жизнь трудной, но почетной исследовательской работе.

Как когда-то строители закладкой первого камня ознаменовали начало строительства завода, так и исследователи готовят производственникам почву, на которой вскоре появляются всходы производственных успехов. Маленькие колбочки и хрупкие стеклянные аппаратики дают жизнь мощным цехам.

Ежегодно исследователи выдают около двух десятков творческих работ. За семилетку их сделано столько, что одно лишь перечисление названий займет несколько страниц. Некоторые из работ поражают своими результатами.

Несколько миллиграммов белого порошка — и животное вырастет вдвое быстрее. Сказка? Фантазия? Нет. Теперь уже простая действительность. Волшебный белый порошок — стимулятор роста — холинхлорид получают на заводе. Его создатели — инженер З. А. Головина и новаторы завода. Упорный труд, многодневный поиск и огромная воля исследователей привели к желаемому результату.

Курс на автоматизацию

Азотчики отлично понимали, что без автоматизации производственных процессов им не выполнить обязательств. Взять хотя бы отделение нейтрализации цеха аммиачной селитры. Нейтрализация — процесс тонкий и требующий постоянного внимания аппаратчика. Отвле-

чешься — и полетит в воздух дорогостоящий аммиак. А это и сверхплановые удобрения, и труд, пропавший даром.

Поэтому-то и «привязан» к прибору аппаратчик, не спускает глаз с манометра ни на минуту, то и дело крутит штурвал вентиля. Только так можно достигнуть стабильности режима в аппаратах.

Члены комплексной творческой бригады У. А. Ивачева, Ю. К. Скворцов, М. А. Сечан, Н. П. Коньков и Д. В. Пономарев разработали и внедрили автоматическую регулировку из отдельно-щитового помещения. Теперь достаточно одного взгляда на приборы, чтобы стала ясной картина работы всего цеха. Светящиеся табло пульта управления транспортным хозяйством рассказывают о работе транспортеров. Процесс нейтрализации регулируется корректирующим регулятором. Автоматизация этого узла позволила до минимума снизить потери сырья, так как регулятор изменяет поступление кислоты в аппарат в зависимости от состава щелоков в зоне реакции. Теперь аппаратчику остается лишь следить за показаниями приборов и корректировать их работу.

Долгое время в цехе минеральных удобрений самым узким местом считалось укупорочное отделение. Селитра движется непрерывным потоком. Человек должен успеть надеть мешок на течку, пристегнуть его и точно отмерить количество засыпанной в мешок селитры. Но вот установлены автоматические весы. Теперь они взвешивают и высыпают селитру в течку.

Мастера-прибористы М. И. Лагуткин, М. С. Кононенко и электрик А. И. Копченев заставили автоматические весы не только взвешивать селитру, но и облегчили труд весовщика.

Процесс окисления аммиака кислородом воздуха в производстве слабой азотной кислоты протекает при очень высокой температуре и больших скоростях. И от состава подаваемой воздушно-аммиачной смеси сильно зависит устойчивость этого процесса. Поэтому на регулировку подаваемой смеси было обращено все внимание аппаратчика конверсии. Работники цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики П. Г. Коваленко и Ф. П. Прохоров, внимательно изучив опыт работы других заводов, разработали и внедрили регулятор соотношения «аммиак-воздух». Он значительно уменьшил

температурные колебания и резко сократил отключение агрегатов конверсии. Рационализаторы заставили регулятор выполнять приказания и третьего параметра — импульса температуры на катализаторных сетках. Как только температура станет выше критической, потенциометр вынуждает регулятор отсечь поступление аммиака в аппарат. Внедрение автоматического регулятора позволило одному аппаратчику обслуживать шесть-восемь агрегатов вместо одного. Но рационализаторы цеха П. Г. Коваленко, В. С. Орлов, У. А. Ивачева, М. С. Конonenko и В. М. Дуденков пошли дальше. Они оснастили цех приборами автоматического контроля. Разработали и внедрили регулятор уровня в абсорбционных колоннах. Около сотни параметров регулируется сейчас автоматически, автоматизирована и установка по разложению окислов азота.

Полностью автоматизирован... Когда-то азотчики лишь мечтали об этом. И нужно было видеть, с каким благоговением они пускали первый на заводе корпус-автомат — корпус дегидратации спирта.

...В просторной комнате во всю стену протянулся центральный щит. На щите регулирующие, контролирующие и анализирующие приборы. Отсюда оператор будет управлять всем процессом. Вот он подходит к щиту и устанавливает стрелки датчиков на приборах. Давление. Температуру. Расход. Оператор настраивает эти параметры так, чтобы можно было вести процесс наиболее выгодно, экономично и с наибольшей отдачей. Но если вдруг регулятор выйдет из строя? Предусмотрено и это. Тут же, не отходя от щита, оператор сможет перейти на ручное регулирование и управлять процессом при помощи дистанционного устройства.

Для того, чтобы включить или отключить электродвигатели, теперь не нужно бегать к кнопкам пускателей. Эти операции можно выполнить также на центральном щите.

Все до последней мелочи предусмотрели члены комплексной творческой бригады В. А. Опортов, Э. Н. Виноградов, К. И. Прокопьева, Ф. П. Григорьев, Н. Ф. Жуков в автоматической схеме.

Теперь на заводе автоматизированы производство соляной кислоты, цех каустика. Там, где раньше люди работали кувалдой, у небольшого пульта стоит фуговщик и

по световым табло следит за работой центрифуг. Огромный щит управления позволяет не только контролировать технологический процесс, но и управлять им.

Много труда затратили члены комплексной бригады А. И. Сидорова, Е. И. Первиненко, Э. Н. Виноградов, В. А. Опортов и М. И. Большаков, прежде чем заставить работать автоматику в производстве соляной кислоты. Пожалуй, самым трудным было найти место отбора импульса в абсорбционных колоннах. Немало пришлось повозиться и с заклятым врагом химиков — коррозией. И эта задача была успешно решена.

Долгое время не могли наладить работу автоматических регуляторов в корпусе электролиза цеха № 4-13. Приборы быстро корродировались и выходили из строя. Химики предпочитали регулировать процесс вручную. Но за дело взялся мастер-приборист Н. Шагнахметов, и сейчас процессы во многих аппаратах регулируются автоматически.

Одну из трудных задач азотчики поставили перед собой еще в октябре 1962 года.

«За счет повсеместной механизации труда, — писали они в своем обязательстве, — к концу семилетки ликвидировать тяжелый ручной труд на погрузочно-разгрузочных операциях в производстве аммиака, аммиачной селитры, азотной кислоты, каустика, извести.

Вместе с тем окончательно механизировать все ремонтно-восстановительные процессы».

Безусловно, это обязательство появилось не вдруг.

Завод уже довольно стар. И, как на большинстве старых предприятий, многие трудоемкие работы выполняются вручную.

Инициатором борьбы за полную ликвидацию ручного труда стал коллектив первого цеха. Обсуждая свои обязательства, рабочие, инженеры и техники передового цеха решили ликвидировать тяжелый ручной труд. И решение это было не случайным. Со времени пуска цеха многое было сделано — усовершенствованы аппараты, намного увеличена их производительность. Современные приборы и автоматы помогают аппаратчикам управлять технологическими процессами.

Но все так же по-старому идет ремонт оборудования. Те же первобытные рычаги, та же мускульная сила. Чтобы затянуть внушительных размеров гайки при ремонте

колонн синтеза аммиака, бригада слесарей берется за канат и бьет по ключу тяжелой металлической «бабой». Так заворачивали гайки четверть века назад. Так заворачивали их еще недавно. К этому привыкли настолько, что считали такую тяжелую работу в порядке вещей. И вот новаторы цеха сконструировали специальный пневматический ключ. Испытания его прошли успешно. И там, где когда-то в поте лица трудилась целая бригада, с работой теперь справляются всего два слесаря.

Первый успех окрылил коллектив цеха. Смонтировали мостовой кран в отделении компрессии, ликвидировали ручной труд при приготовлении соды в отделении очистки.

Смелый почин коллектива первого цеха был поддержан работниками всего завода. Очень трудоемким было обслуживание печей для обжига извести. Известковый камень разгружался грузчиками из вагонов, сортировался и складывался в вагонетку, которую вручную подкачивали к скиповым подъемникам. Электрическая лебедка поднимала скип и выгружала известь в печь.

Для обжига извести в печах сжигалось более 7 тысяч тонн угля в год. Транспортировка и загрузка угля в топки, выгрузка шлама и удаление его от печей — все это делалось вручную. Рационализаторы К. А. Баскаков, С. Е. Роцин, И. И. Бугаев решили в качестве топлива использовать отработанные газы. Перевод печей на новое топливо позволил не только экономить уголь и снизить запыленность воздуха, но и намного повысил их производительность. А главное — высвободилось немало рабочих, занятых тяжелым физическим трудом. Самая трудная проблема решена. Но группа механизации заводского конструкторского бюро, возглавляемая М. П. Кремневым, механизировала и выгрузку обожженной извести. С этой целью на складе извести установили мостовой кран, построили бункер для грохочения, смонтировали электрическую лебедку, при помощи которой известь теперь подвозится к течкам скиповых подъемников. Сейчас рабочие лишь управляют механизмами.

В отделении сборки электролизеров четвертого цеха все работы велись дедовскими методами. Вручную замешивали бетон, перемещали ванны. Отвозили электролизеры на место на ручной тележке. Творческая бригада по механизации, возглавляемая В. Н. Швайко, внедрила

станок для комплексной обработки графитных электродов, бетонный узел оснастили бетономешалкой, а для обшивки ванн применили пневматические гайковерты. Установка кран-балок и применение электрокар для перевозки электролизеров полностью избавили рабочих отделения от тяжелого физического труда. Сейчас большинство рабочих мест в отделении механизировано. Многие из них оснащены ленточными транспортерами и трубопроводным транспортом. Транспортировка сырья, готового продукта, запасных деталей и установка аппаратов — все это перекладывается на стальные плечи мостовых кранов, подъемников, погрузчиков, авто- и электрокар. Девиз азотчиков «Тяжелый труд — машинам» приобретает реальные формы. Механизмы становятся незаменимыми помощниками, позволяющими намного повысить производительность труда и значительно облегчить труд человека.

Только с 1963 по 1965 год в цехах завода внедрено 180 мероприятий по механизации и автоматизации производственных процессов, которые облегчили труд более шестисот пятидесяти человек. Доля ручного труда за этот период снижена наполовину. Механизация и автоматизация принесли отличные результаты. Завод-ветеран «помолодел» и зашагал в ногу с современными предприятиями. Так Кемеровские азотчики решали задачу технического перевооружения промышленности, поставленную перед ними XXI съездом КПСС.

Чтобы внести в производство что-то новое, нужно многое знать, следить за новинками технической литературы, уметь разбираться в чертежах, схемах. Сложные технологические процессы подчиняются управлению лишь знающего, технически грамотного человека. Поэтому партийная, профсоюзная организации и руководство завода уделяют большое внимание учебе.

Огромную роль во всей производственной деятельности завода играют школы передового опыта. Лучшие аппаратчики-новаторы обучают товарищей передовым методам труда, в результате повышается производительность оборудования, улучшается качество продукции.

Курсы инженерно-технических работников, лекционная пропаганда, творческие командировки — все это используется для повышения технической подготовки рабочих, инженеров и техников.

Большой популярностью у азотчиков пользуется заводская техническая библиотека. Здесь часто проводятся обзоры литературы, читательские конференции, тематические выставки. Каждую пятницу собираются руководители всех цехов и отделов. Они знакомятся с новинками литературы, слушают лекции, беседы. Все это помогает азотчикам не только изучить технологию, но и внести в нее свои изменения.

Изю дня в день по крупицам собирают работники завода информацию о новейших достижениях науки и техники и применяют их на заводе. Знание технической литературы помогает рабочему стать новатором, членом секции научно-технического общества или общественно-конструкторского бюро.

Внедрение передовой техники потребовало глубоких знаний. Пяти-шестиклассного образования уже многим не хватает. Взяв на вооружение принцип «Работать, жить и учиться по-коммунистически», азотчики садятся за парты школ рабочей молодежи, поступают в техникумы, институты. Если в 1946 году училось лишь 36 человек, то за семилетку аттестаты зрелости получили 125 рабочих, 140 окончили техникумы и 62 стали инженерами.

Успешно закончив вечерний институт, бывшие рабочие и техники становятся командирами производства.

Забьются азотчики и о своей смене. Ежегодно около семидесяти студентов институтов и техникумов проходят на заводе производственную практику.

Завод является кузницей кадров для многих химических предприятий и научно-исследовательских организаций страны. Азотчики помогают друзьям из стран народной демократии. В. Д. Ботова, Е. В. Негатин, Д. М. Лебедев передавали опыт болгарским химикам, В. Я. Моисеев — китайцам. Завод стал производственной школой для специалистов Польши, Индии, Болгарии, Китая, Коре́йской Народно-Демократической Республики.

Цифры и факты семилетки

Итоги семилетки азотчики подводили 11 ноября 1965 года — на полтора месяца раньше они стали работать в счет будущего года. За период с 1959 по 1965 год выпуск валовой продукции поднялся на 42,2 процента.

Более чем в полтора раза увеличился выпуск каустика, почти в два раза — производство нашатыря. В два раза выросла мощность цеха изооктилового спирта, в восемь раз — производство реактивной соляной кислоты. Намного увеличился выпуск аммиака, слабой азотной кислоты, гликолей и других продуктов.

Коллектив завода достиг небывалой производительности труда, почти на 2,5 миллиона рублей снизил себестоимость продукции и получил около четырех миллионов рублей накоплений.

Цифры, рубли, проценты. За ними стоит упорный, настойчивый труд беспокойных созидателей, творцов. За этими цифрами встают построенные в короткий срок и успешно освоенные новые производства. Улучшено качество восемнадцати продуктов, тридцать два вида продукции выпускаются только первым сортом, а девять доведены до уровня мировых стандартов.

Каждый четвертый человек на заводе — рационализатор. За семилетку подано 7300 рационализаторских предложений с экономическим эффектом около 80 миллионов рублей.

В результате механизации и автоматизации производственных процессов завод получил экономию более шести миллионов рублей, доля ручного труда снижена с 48,5 до 28%.

По итогам соревнования ИТР за технический прогресс в семилетке звание «Лучший инженер-новатор» присвоено четырнадцати инженерам и «Лучшая группа ИТР — новаторов» — тридцать одному общественному творческому коллективу завода.

В дни наивысшего накала борьбы за коммунистический труд как никогда повысилась роль общественности в управлении производством. Общественные товарищеские суды помогают воспитывать людей. От зоркого глаза комсомольцев-прожектористов не ускользает ни один производственный огрех.

По инициативе сотрудника заводского БТИ Н. С. Шущканова в красных уголках цехов были установлены 22 киноустановки и киномеханики-общественники в обеденный перерыв показывали рабочим научно-популярные фильмы.

Широко развернули на заводе свою деятельность общественные распространители книги. Книголюбы объеди-



Аппаратчик Л. Ф. Бумагин, награжденный орденом Ленина

нились в совет друзей книги, на базе которого вырос первый в области книжный магазин, где продавали книги комсомольцы-общественники.

Активный творческий труд, широкое участие общественности в управлении производством, учеба в школах коммунистического труда, техникумах, институтах, возросшая сознательность и сплоченность позволили азотчикам добиться небывалых успехов.

В 1961 году восемь работников были отмечены высокими правительственными наградами: слесарь второго цеха С. А. Седов удостоен высшей награды — ордена Ленина, аппаратчица С. А. Са-

дохина награждена орденом Трудового Красного Знамени.

Указом Президиума Верховного Совета СССР от 28 мая 1966 года лучшие люди завода награждаются орденами и медалями СССР. Профессор своего дела, аппаратчик Л. Ф. Бумагин, талантливый токарь К. В. Писаревский и начальник ведущего цеха коммунистического труда В. Т. Путилов за свой героический труд награждены орденами Ленина. Ордена Трудового Красного Знамени украшают грудь слесаря Д. А. Иванова и аппаратчицы А. И. Костиной, старшего аппаратчика М. М. Ляликова и начальника цеха А. М. Писарчука, электрослесаря В. П. Пятецкого и начальника технического отдела З. М. Чернеевой. Восемь лучших из дружной семьи азотчиков награждены орденами «Знак Почета», девять — меда-

лью «За трудовую доблесть» и семь — медалью «За трудовое отличие».

...Шестнадцатилетним пареньком в тяжелые годы Великой Отечественной войны пришел в цех электролиза Ленья Бумагин. Наравне со взрослыми он выполнял самые тяжелые работы по ремонту электролизеров. А когда потребовалось, встал к аппарату. Своим самоотверженным трудом Леонид Филиппович заслужил любовь и уважение коллектива.

Большим уважением пользуется и начальник цеха аммиака коммунист Вениамин Тимофеевич Путилов. Ведущий цех завода всегда и во всем был первым. И не только по заводу. Аммиак, выпускаемый цехом, самый дешевый в стране. Первая в области смена коммунистического труда также была из этого цеха. Одному из первых его коллективу присвоено звание коммунистического труда. Цех стал инициатором похода за механизацию трудоемких работ.

На груди Александра Макаровича Писарчука рядом с боевыми наградами еще одна — орден Трудового Красного Знамени. Это яркое свидетельство того, что советские люди умеют не только героически защищать свою Родину, но и героически трудиться. Цех каустика выпускает самую дешевую продукцию в стране, и в этом немалая заслуга коммуниста А. М. Писарчука.

Медали «За доблестный труд» стали достойной наградой для начальника первой в области смены коммунистического труда Виктора Александровича Маркова, старшего аппаратчика цеха электролиза, ударника коммунистического труда Александра Михайловича Карлышева и других.

Родина по достоинству оценила их труд. Их думы и стремления при вручении наград выразил старший аппаратчик цеха 11-12 ударник коммунистического труда Михаил Матвеевич Ляликов:

— Я получаю уже шестую правительственную награду, но волнуюсь сейчас так же, как и в первый раз. Чувство такое, что теперь я должен сделать еще больше.

Высокая награда

Напряженным и трудным был для завода первый год новой пятилетки. Но завершили его азотчики успешно, выдав стране на сотни тысяч рублей сверхплановой продукции.

Второй год пятилетки был необычным для всей страны. Советские люди отмечали пятидесятилетний юбилей Октябрьской революции.

Готовя трудовые подарки юбилею, азотчики обязались перевыполнить производственный план более чем на 900 тысяч рублей, выполнить план новой техники и планы творческих работ. Кроме того, они должны были немало повысить производительность труда, сэкономить немало тепловой и электрической энергии, сырья, материалов, улучшить качество продукции.

Для того, чтобы выполнить эти обязательства и достойно встретить юбилей, каждый член коллектива пересматривал свои индивидуальные обязательства.

Юбилейный год начался пуском и освоением нового производства изооктилового спирта. Задача была не из легких — по этой схеме продукт еще не получали в Советском Союзе. Но испытанный коллектив успешно справился с задачей. В короткий срок цех был не только освоен, но и заработал на полную мощность. Мало того. Отходы этого производства решили использовать для получения новых продуктов, очень важных для народного хозяйства страны.

Немало труда и творческих сил вложили в освоение нового производства В. К. Брендюков, А. И. Левтринский, М. И. Бусыгин, М. Ф. Кулагина, В. Д. Шаповалов, М. Ф. Леонтьева, А. Д. Адушева, М. Ф. Трофименко.

Каждый день юбилейного года требовал от азотчиков огромного напряжения сил. Но каждый день приносил им и радость новых трудовых побед.

Выпущено еще несколько десятков тонн сверхплановой продукции. Это тебе, Октябрь!

Механизирован трудоемкий участок. Это тебе, Октябрь!

Сэкономлено несколько тысяч киловатт-часов электроэнергии. Это тебе, Октябрь!

Трудящиеся третьего цеха получили удобрения с пониженной влажностью. Принимай подарок, Октябрь!



Заводской пионерский лагерь

И чем ближе праздник, тем чаще рапортовали азотчики о своих победах.

16 октября. Бригада слесарей цеха № 9 (мастер З. С. Безрученко, бригадир М. А. Мельников) на сутки раньше окончила ремонт отделения производства очень важного продукта. Это позволило выработать сверхплановой продукции на семь тысяч рублей.

За 15 дней трудовой вахты коллектив цеха № 9 выдал на 14 тысяч рублей сверхплановой продукции, снизил себестоимость на 17 тысяч рублей.

18 октября. Слесари бригады М. Е. Исупова из железнодорожного цеха выполнили предоктябрьские обязательства. Они смонтировали установку для теплой промывки паровозов.

19 октября. Коллектив ремонтников 13-го отделения цеха № 4-13 досрочно закончил капитальный ремонт центрифуги. Это позволило до конца месяца выработать сверх плана несколько десятков тонн каустика.

20 октября. Ударники коммунистического труда деревообделочного цеха, победители юбилейного соревнования Е. Г. Колмакова, П. Ф. Нохрина, З. И. Зикунова,

Д. М. Полисадова, Т. Г. Солдатова, М. Н. Миронова, А. Д. Кожемякина и другие, выполнили личный годовой план.

23 октября. Коллектив первого цеха значительно перевыполнил суточное задание. За 21 и 22 октября он выдал не одну тонну дополнительного аммиака. Наивысшей выработки достигла смена Г. Н. Титаренко.

24 октября. Коллектив цеха № 6 на два дня раньше смонтировал установку хлорхолинхлорида и приступил к пуско-наладочным работам.

Скупые и короткие сообщения об успехах азотчиков в «Молниях», вывешенных на стенде у проходной, рассказывали о творческом подъеме, царившем в предюбилейные дни на заводе.

«...Мы рады доложить, — подводили итоги азотчики в канун юбилея, — что обязательства, взятые в честь пятидесятилетней годовщины Советской власти, успешно выполнены. Уровень производства по сравнению с тем же периодом прошлого 1966 года вырос более чем на 10 процентов. Более чем на 8 процентов выросла производительность труда. Коллективом завода с начала года выработано дополнительной продукции на многие сотни тысяч рублей.

Для тружеников сельского хозяйства сверх плана отгружены тысячи тонн минеральных удобрений.

Мы заверяем, что азотчики досрочно выполнят обязательства юбилейного года и пятилетки!»

С огромной радостью азотчики восприняли весть о том, что они вышли победителями в социалистическом соревновании в честь пятидесятилетия Великой Октябрьской социалистической революции и их завод награжден Памятным знаменем ЦК КПСС, Президиума Верховного Совета СССР, Совета Министров СССР и ВЦСПС.

— Я горжусь родным коллективом, так много сделавшим для того, чтобы встать под Памятное знамя, — сказал на митинге старейший аппаратчик А. Н. Тарасов. — Ко дню рождения Родины наша смена тоже пришла с подарком — дала дополнительно 350 тонн аммиака (вместо трехсот по обязательству). Перевыполнены и другие пункты обязательства...

Еще не перевернут листок календаря с числом 10 декабря, а коллектив шестого цеха уже рапортовал о выполнении годового плана. 17 декабря выполнил годовое



Вручение заводу памятного знамени ЦК КПСС, Президиума Верховного Совета СССР, Совета Министров и ВЦСПС в честь 50-летия Советской власти

обязательство коллектив восьмого цеха, 19 декабря — девятого цеха. А 21 декабря заводская газета «За азот» поздравила азотчиков с новым годом.

Годовой план по валовой продукции выполнен на десять дней раньше срока. Юбилейный год азотчики завершили убедительной победой. Они уверены, что данное ими при вручении Памятного знамени слово — завершить пятилетку к 7 ноября 1970 года — будет выполнено.

История продолжается

В июле 1968 года заводу исполняется тридцать. Тридцать лет напряженного героического труда. Начав выпускать продукцию трех наименований, завод в настоящее время производит около пятидесяти видов химической продукции, причем сырьем для девяти продуктов служат отходы производства.

Каждый продукт, каждый цех имеет интересную историю. Большинство технологических процессов разработаны самими азотчиками или намного улучшены ими.

За эти годы внедрено 27 тысяч рационализаторских предложений, сэкономивших государству около шестнадцати миллионов рублей. И за каждым поиском встает неустанный творческий труд азотчиков. Многие из них свой жизненный путь прошли вместе с заводом. М. И. Матвеев, К. В. Писаревский, Т. Г. Бакулина, Н. С. Савинкин, Н. С. Шушканов, А. И. Тарасов, А. Ф. Юдин, А. А. Визгин, З. П. Пословская, Н. И. Смирнов, И. К. Плахотник и другие пришли на завод, когда он еще строился, полюбили его и связали с ним свою судьбу. Многие пришли на завод в тяжелые годы Великой Отечественной войны пятнадцатилетними, шестнадцатилетними подростками. Это — В. П. Хомякова, В. И. Гуценаева, Л. Ф. Бумагин, Н. Л. Кучеров, В. М. Саламбаш, В. Ф. Загородских, В. П. Калининченко, А. Е. Фомина, М. В. Грибкова. Их руками ковалась победа над врагом. Это они сделали завод одним из лучших предприятий страны. И. П. Феофилов, М. И. Бусыгин, Н. Осин, И. В. Чирков, А. М. Безденежных, В. Рубанников, С. Е. Черненко, А. И. Колесников, Н. П. Коньков, В. Г. Коптелов, Б. Г. Овчаренко, Л. М. Карпенко, П. В. Сичков, Н. К. Цельм, З. М. Чернеева, К. И. Шуртов, Н. А. Терещенко, А. Н. Булычев, М. И. Петрачков,



Жилые дома рабочих и ИТР азотнотукового завода

А. Д. Сафронов, С. И. Ковалев прошли здесь хорошую школу, прежде чем стали руководителями участков, цехов, заводов, научно-исследовательских институтов и министерств. Это они создавали историю завода.

1939 год. За трудовые успехи заводу вручено Красное Знамя Народного Комиссариата химической промышленности и ЦК профсоюза.

Указом Президиума Верховного Совета РСФСР за достижение высоких производственных показателей предприятию присвоено имя XVIII партсъезда.

1941—1945 гг. 36 раз присуждалось Переходящее Красное знамя Государственного Комитета Обороны и затем оно передано коллективу на вечное хранение.

В послевоенные годы коллектив завода выходил 57 раз победителем в социалистическом соревновании. За эти годы ему присуждалось:

24 раза — Переходящее Красное знамя Совета Министров СССР, РСФСР и ВЦСПС;

6 раз — Красное знамя Министерства и ЦК профсоюза;

7 раз — Красное знамя Совета Народного хозяйства и Облсовпрофа;

4 раза — Красное знамя Госкомитета и ЦК профсоюза.

Несколько раз азотчики награждались Переходящими Красными знаменами райкома, горкома и обкома КПСС.

На вечное хранение переданы заводу Красное знамя Государственного Комитета Обороны, Красное знамя Госкомитета и ЦК профсоюза, Красное знамя обкома КПСС, Красное знамя Заводского райкома КПСС.

В соревновании в честь 50-летия Великой Октябрьской социалистической революции коллектив завоевал Памятное юбилейное знамя ЦК КПСС, Президиума Верховного Совета СССР, Совета Министров СССР и ВЦСПС.

В Москве в Государственном музее революции СССР хранится высшая награда завода — орден Ленина.

Ветераны и молодежь. Это благодаря им завод получил звание предприятия коммунистического труда, на котором сейчас 1755 ударников коммунистического труда. Им еще предстоит творить, дерзать, строить прочное здание коммунизма и продолжать славную историю Кемеровского азотнотукового.

Летопись завода

В конце 1929 года ВСНХ СССР вынес решение о создании в Кемерове крупного индустриального центра.

1932 год

27 декабря приказом народного комиссара тяжелой промышленности С. Орджоникидзе в Кемерове было создано построечное управление Азотстрой.

1933 год

11 марта. По решению Кемеровского горисполкома на левом берегу реки Томь была отведена площадка под строительство завода и рабочего поселка.

15 марта. На отведенной площадке приступили к исследованию и изучению грунтов.

21 июля. Начали рыть котлован для первого заводского объекта — центральной заводской лаборатории.

26 августа. В торжественной обстановке заложен первый камень в фундамент Кемеровского азотнотукового завода.

25 сентября. Завершена прокладка железнодорожного пути. На площадку Азотстроя прибыл первый поезд.

Октябрь. Начались земляные работы под фундамент водородно-синтетического цеха.

1934 год

Апрель. Приступили к рытью котлованов под фундаменты цехов: монтаж селитры, концентрации азотной кислоты, очистки от окиси углерода, регенерации масел.

7 июня. Бетонирование фундамента цеха монтаж селитры и цеха концентрации азотной кислоты.

23 июня. Бетонирование фундамента водородно-синтетического цеха.

1935 год

Февраль. Начаты земляные работы под фундамент цеха абсорбции и конверсии.

24 марта. По призыву Западно-Сибирского крайкома ВЛКСМ на

строительство Кемеровского азотнотукового завода прибыла первая партия комсомольцев.

29 марта. Приступили к рытью котлована под фундамент компрессии.

20 апреля. Начаты земляные работы под фундамент цеха аммиачной селитры.

7 июня. Приступили к бетонированию фундамента цеха абсорбции и конверсии.

14 июня. Начаты земляные работы под фундаменты грануляционных башен и газгольдера коксового газа.

Июнь. Вышел первый номер многотиражной газеты «За азот».

7 июля. Приступили к бетонированию фундамента цеха аммиачной селитры.

Ноябрь. В водородно-синтетическом цехе начали монтаж воздушного и коксового аппаратов.

1936 год

5 января. В водородно-синтетическом цехе приступили к монтажу колонн синтеза, предкатализа и компрессоров.

Май. Полностью закончены строительные работы газодувной станции, водородно-синтетического цеха и отделения очистки от окиси углерода.

18 июня. Закончена укладка первой нитки главного водопровода.

Июль. Полностью закончены строительные работы цехов абсорбции, конверсии и аммиачной селитры.

13 ноября. Закончена укладка газопровода коксового газа между азотнотуковым и коксохимическим заводами.

1937 год

1 сентября. В водородно-синтетическом цехе приступили к обкатке компрессоров.

Октябрь. Полностью закончен монтаж аппаратов ИТР, укупорки и выпарного отделения цеха аммиачной селитры.

15 декабря. Закончен монтаж абсорбционных колонн в цехе абсорбции и конверсии.

1938 год

10 марта. Пущена в эксплуатацию водонасосная станция. Завод получил промышленную воду.

6 июля. Пущен цех абсорбции и конверсии на привозном сырье.

21 июля. Вступили в эксплуатацию цех аммиачной селитры и водородно-синтетический. Кемеровский азотнотуковый завод вошел в строй действующих предприятий.

1939 год

24 апреля. За успешную работу в I квартале завод впервые награжден Переходящим Красным знаменем Наркомата химической промышленности и ЦК профсоюза химиков.

7 и ю н я. Указом Президиума Верховного Совета РСФСР Кемеровскому азотнотуковому заводу присвоено имя XVIII съезда ВКП (б).

1942 год

М а и. Коллектив завода обратился ко всем рабочим и служащим, инженерам и техникам предприятий химической промышленности Советского Союза с призывом увеличить выпуск химической продукции. 10 о к т я б р я. Решением ВЦСПС и Наркомхимпрома по итогам соревнования в сентябре заводу впервые присуждена первая премия с вручением Красного знамени Государственного Комитета Обороны.

1943 год

17 я н в а р я. Получена правительственная телеграмма от Государственного комитета Обороны с благодарностью за отчисления трудящимися завода 400 тысяч рублей на постройку звена самолетов имени великого химика Д. И. Менделеева.

8 м а я. Указом Президиума Верховного Совета СССР Кемеровский азотнотуковый завод за успешное выполнение заданий Государственного комитета Обороны по выпуску химической продукции награжден орденом Ленина. Орденами и медалями награждена большая группа работников завода.

1944 год

11 н о я б р я. Коллектив завода выступил с обращением ко всем рабочим, инженерам, техникам и служащим химической промышленности развернуть социалистическое соревнование и увеличить выпуск химической продукции.

1945 год

14 м а р т а. Народный комиссариат химической промышленности за успешную работу наградил ценными подарками и похвальными листами наркомхимпрома 177 лучших работников завода.

14 и ю л я. Коллектив завода выступил с обращением ко всем рабочим, служащим, инженерам и техникам предприятий химической промышленности Советского Союза еще шире развернуть социалистическое соревнование в честь победы над фашистской Германией.

1946 год

23 а п р е л я. Решением ВЦСПС и Министерства за успешную работу в годы Великой Отечественной войны заводу передано на вечное хранение знамя Государственного Комитета Обороны.

1947 год

10 и ю н я. Постановлением Совета Министров Союза ССР инженерам завода Б. Г. Овчаренко и А. Н. Булычеву за разработку и вне-

дрение в промышленность нового способа очистки воздуха от ацетилена, обеспечившего взрывобезопасность воздухоразделительных аппаратов, было присуждено высокое звание лауреатов Государственной премии.

1948 год

21 июля. Завод отмечал свое десятилетие. За время работы он дал государству 282 миллиона 125 тысяч рублей прибыли. Только от внедрения в производство рационализаторских предложений получено 15 миллионов рублей экономии.

1949 год

10 апреля. Постановлением Совета Министров Союза ССР инженерам завода В. М. Низяеву, Р. И. Рисову и Н. К. Цельму за коренное усовершенствование производственного процесса синтеза химического продукта было присуждено высокое звание лауреата Государственной премии.

1951 год

28 ноября. Указом Президиума Верховного Совета СССР старейшие работники завода награждены за выслугу лет и безупречную работу орденами и медалями.

1 июля. Завод перешел на выпуск несслеживающихся минеральных удобрений.

1953 год

5 марта. Указом Президиума Верховного Совета СССР ряд старейших работников завода за выслугу лет и безупречную работу награждены орденами и медалями.

21 июля. Заводу исполнилось 15 лет. За эти годы значительно увеличен выпуск основного продукта. Благодаря творческой работе коллектива рабочих, ИТР и служащих из года в год снижалась себестоимость продукции в результате снижения удельных расходов сырья и энергии. Это позволило дать государству свыше 600 миллионов рублей накоплений.

1954 год

6 августа. За разработку и внедрение в производство несслеживающейся аммиачной селитры завод утвержден участником Всесоюзной сельскохозяйственной выставки.

1958 год

29 ноября. Бюро Кемеровского обкома ВЛКСМ смене В. А. Маркова первой в городе присвоило почетное звание коллектива коммунистического труда.

1960 год

18 апреля. Коллектив завода обратился ко всем трудящимся областного центра, а также других городов и сел Кузбасса с предложением ежегодно последнюю субботу или воскресенье перед днем рождения Ильича объявить традиционным Коммунистическим субботником по благоустройству.

29 ноября. Коллектив завода вступил в соревнование за звание предприятия коммунистического труда.

Декабрь. Членами совета друзей книги на заводе был организован пародный книжный магазин.

1962 год

9 октября. Коллектив завода выступил с обращением ко всем рабочим инженерно-техническим работникам и служащим химических предприятий Кемеровского административного экономического района развернуть соревнование за полную ликвидацию тяжелого ручного труда.

1963 год

21 июля. Прошло 25 лет со дня получения первой тонны продукции.

1964 год

30 октября. Решением совнархоза Кузбасского экономического района и облсовпрофа заводу присвоено почетное звание предприятия коммунистического труда.

1966 год

28 июля. Указом Верховного Совета СССР за успешное выполнение семилетнего плана 30 рабочих и ИТР завода награждены орденами и медалями.

1967 год

21 октября. Постановлением Центрального Комитета КПСС, Президиума Верховного Совета СССР, Совета Министров СССР и Всесоюзного центрального совета профессиональных Союзов за высокие результаты в выполнении принятых обязательств в честь 50-летия Великой Октябрьской социалистической революции коллектив завода награжден Памятным знаменем ЦК КПСС, Президиума Верховного Совета СССР, Совета Министров СССР и ВЦСПС.

Цена 33 коп.

КЕМЕРОВО 1968