

Энергия созидания

**Новосибирский завод
химконцентратов: вехи истории**

1948–2008 гг.

Новосибирск
2008

Авторская группа выражает глубокую признательность за поддержку и содействие в подготовке книги А. Б. Александрову, И. М. Белоконю, Ю. П. Власову, С. Н. Гурьянову, Е. Е. Жигальскому, Е. Ф. Забарину, Д. Ф. Зенковой, П. П. Игнатьеву, Л. Н. Катановой, В. И. Куракину, Р. Д. Пчелкину, В. В. Рожкову, В. А. Семенову, Б. В. Скобелеву, Г. В. Соболеву, Т. И. Спижарной, А. В. Струкову, А. Г. Устюгову, И. Г. Чапаеву, В. М. Шамрикову. Рождение книги во многом обязано творческому вкладу этих замечательных людей.

К сожалению, объем данного издания не позволяет детально рассказать обо всех эпизодах истории НЗХК и их участниках. Невозможно отметить всех, поэтому авторы приносят свои извинения тем заводчанам, чьи фамилии не были упомянуты в этой книге.

В книге использованы документы и фотографии
из музея истории НЗХК, воспоминания работников завода

Э65 Энергия созидания. Новосибирский завод химконцентратов: вехи истории. – Новосибирск: Новосибирский писатель, 2008. – 400 с.; 48 с. цв. вкл.

ISBN 5-900152-61-8

Документальная книга посвящена Новосибирскому заводу химконцентратов – предприятию, входящему в число флагманов отечественной промышленности, важному звену ядерно-энергетического комплекса Российской Федерации, одному из градообразующих предприятий столицы Сибири.

Коллективу, руководству и ветеранам Новосибирского завода химконцентратов

Дорогие коллеги, атомщики!



От имени всего коллектива Корпорации «ТВЭЛ» примите самые искренние поздравления с 60-летним юбилеем легендарного предприятия.

История развития Новосибирского завода химконцентратов наполнена яркими страницами и богата на события. Подчас трудно себе представить, что строившийся для переработки уранового сырья завод сегодня представляет собой современное высокотехнологичное производство по изготовлению ядерного топлива для АЭС и исследовательских реакторов России и зарубежных стран.

Завод, основанный в трудное послевоенное время, проделал колоссальный путь по разработке, совершенствованию и внедрению новых технологических процессов и оборудования. Сегодня он по праву является одним из ключевых промышленных предприятий не только для сибирского региона и атомной отрасли, но и для всей России.

Особые слова благодарности хочу высказать ветеранам предприятия – за ваш неоценимый вклад в становление отечественной атомной промышленности, за ваш опыт, который вы передаете молодежи, своим трудом продолжающей сегодня лучшие традиции старших поколений.

В наши дни мировые ядерные технологии переживают второе рождение. И это, безусловно, накладывает дополнительную ответственность на работу отечественных отраслевых предприятий и, прежде всего, на Новосибирский завод химконцентратов. Убежден, что НЗХК с этой задачей справится и с годами только упрочит лидерские позиции.

Ближайшие годы станут временем серьезной и напряженной работы. В жестких рыночных условиях мы не вправе забывать о необходимости развития новых технологий, диверсификации выпускаемой продукции, повышении ее качества и конкурентоспособности, оптимизации рабочего процесса. Пройдя этот сложный этап, мы сможем рассчитывать на новые объемы производства, а, значит, и на высокий уровень жизни заводчан.

Уверен, что славные трудовые традиции НЗХК, энтузиазм и энергия инженеров-конструкторов и рабочих позволят нам достойно ответить на вызовы времени, добиться высоких результатов.

От всей души желаю всем сотрудникам Новосибирского завода химконцентратов веры в свои силы и новых трудовых свершений. Крепкого здоровья, счастья и благополучия вам и вашим родным!

Президент Корпорации «ТВЭЛ»

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Ю. А. Оленин', written in a cursive style.

Ю. А. Оленин

Уважаемые работники и ветераны Новосибирского завода химконцентратов!



От всего сердца поздравляю вас с 60-летием основания вашего предприятия.

За минувшие годы благодаря высокопрофессиональному труду работников, инженерно-технических специалистов и руководителей завод прошел большой путь и стал настоящим флагманом российской ядерной промышленности.

Своим ежедневным трудом вы доказываете, что традиции и опыт являются залогом успешной работы, которую НЗХК демонстрирует на протяжении десятилетий.

Успешная адаптация к условиям рынка, стабильная работа предприятия в качестве акционерного общества характеризуют завод как эффективно и динамично развивающуюся структуру, готовую решать самые серьезные задачи и на равных конкурировать с ведущими мировыми производителями.


Особую благодарность и признательность хотелось бы выразить ветеранам завода, поздравить всех тех, кто стоял у истоков создания предприятия, кто сумел сохранить и передать его славные традиции нынешней молодежи.

Сегодня, продолжая свою великую трудовую историю, завод осваивает новые технологии, увеличивает объемы и качество продукции, совершенствует свою финансовую и социальную политику.

Желаю коллективу НЗХК и впредь эффективно решать задачи, которые в настоящее время поставлены перед атомной отраслью России.

Доброго вам здоровья, благополучия и успехов!

*Министр атомной энергетики и
промышленности СССР (1989–1991 гг.),
Президент ОАО «ТВЭЛ» (1996–2000 гг.)*

 В. Ф. Коновалов

***Дорогие друзья, сотрудники и ветераны
Новосибирского завода химконцентратов!***



Для меня большая радость и удовольствие поздравить вас с 60-летним юбилеем предприятия.

Прошедшие годы стали для завода временем интересной, напряженной и плодотворной работы. С именем НЗХК по праву связывают становление отечественной атомной отрасли.

Сегодня интенсивное развитие ядерной промышленности напрямую зависит от конкурентоспособности предприятий, от постоянного внедрения новых современных технологий, и в этом отношении НЗХК всегда был и остается ярким примером для подражания.

За последние годы объемы и качество выпускаемой заводом продукции значительно выросли, и это, прежде всего, заслуга его сотрудников.

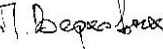
Я убежден, что, опираясь на опыт поколений ваших предшественников, на замечательные традиции, которыми всегда славился завод, вы будете и дальше успешно справляться с поставленными задачами, сохранять и приумножать свой интеллектуальный потенциал, расширять и обновлять производственные мощности и продолжать выпускать продукцию самого высокого качества, пользующуюся спросом в России и за рубежом.

От всей души хочу пожелать Новосибирскому заводу химконцентратов реализации самых масштабных проектов на благо роста и процветания России, а его работникам и ветеранам – крепкого здоровья, счастья, личных и профессиональных успехов.

Заместитель министра

среднего машиностроения (1986–1989 гг.),

Заместитель министра атомной энергетики

и промышленности СССР (1990–1992 гг.)  *П. М. Верховых*

Уважаемые ветераны и работники Новосибирского завода химконцентратов!



Сердечно поздравляю вас с 60-летием вашего предприятия!

Вы вписали очень важную страницу в историю нашей области — с вашего предприятия началась атомная индустрия Новосибирска. Завод сразу создавался как масштабный технологический комплекс, где не только использовались уже созданные производственные линии, но разрабатывались собственные уникальные технологии. Тесное взаимодействие с представителями науки, в том числе с учеными Сибирского отделения Академии наук, позволило предприятию освоить выпуск высокотехнологичной, конкурентоспособной продукции. Именно такие производства востребованы сегодня, и именно с ними мы связываем будущее нашей области.

Коллектив НЗХК всегда уделял внимание обеспечению экологической безопасности и охране окружающей среды. Очень важно, что и в этом направлении вы опираетесь на последние достижения науки и техники. Поэтому ваше предприятие успешно прошло международную сертификацию за реализацию комплекса природоохранных мероприятий.

С самого начала завод интенсивно развивал социальную инфраструктуру, строил жилые дома, детские сады, объекты здравоохранения, культуры и спорта. Вместе с НЗХК рос и развивался Дзержинский, а затем и Калининский район, ставший сегодня одним из лучших и красивейших в Новосибирске.

Новосибирский завод химконцентратов всегда отличался сплоченным коллективом высококвалифицированных специалистов, людей ответственных, преданных науке, производству. Ветераны, самоотверженным трудом которых предприятие вышло в число лидеров отрасли, пользуются заслуженным уважением и поддержкой. Они передают свой богатый опыт новому поколению специалистов. Молодежь считает ваше предприятие перспективным местом работы, сюда стремятся попасть выпускники учебных заведений Сибири. Мастерство и опыт старшего поколения, энергия и энтузиазм молодых позволяют коллективу уверенно смотреть в будущее.

Желаю ветеранам и работникам завода здоровья, оптимизма и новых свершений! Ваши достижения и сегодня вызывают чувство гордости и уважения.

Счастья, мира и благополучия!

*Губернатор
Новосибирской области*

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'В. А. Толоконников'.

В. А. Толоконский

Дорогие друзья, коллеги, уважаемые ветераны!



Одно из крупнейших предприятий атомной отрасли Российской Федерации – Новосибирский завод химконцентратов отмечает свой 60-летний юбилей. В том, что наш народ более шестидесяти лет живет мирной жизнью, имеется немалая заслуга коллектива НЗХК, наших старших товарищей, закладывавших основы ядерного щита Родины. Являясь одним из важнейших звеньев атомного промышленного комплекса страны, НЗХК за годы своего существования создал яркую историческую летопись, страницы которой излучают энергию преодоления трудностей, радость трудовых побед. Осоз-

нание важности задач, стоящих перед трудовым коллективом, вера в собственные силы, всесторонняя поддержка со стороны руководства страны, отрасли, Новосибирской области и города обеспечили предприятию неуклонное поступательное движение вперед, к покорению новых вершин.

Начав свой путь как предприятие стратегического назначения, в процессе развития НЗХК успешно освоил работу с мирным атомом. Трудно переоценить вклад заводчан в становление ядерно-топливного комплекса России, в развитие фундаментальной и прикладной науки. С первых лет своего существования наш завод не только неуклонно наращивал производственный потенциал, но и постоянно занимался решением важных социальных вопросов. Столица Сибири во многом обязана Новосибирскому заводу химконцентратов рождением и интенсивным развитием Калининского района, созданием городской инфраструктуры.

Книга, с которой предстоит познакомиться читателям, это не только повествование о славных трудовых свершениях коллектива, но, прежде всего, дань уважения тем, кто стоял у истоков атомной промышленности Сибири, посвятил всю свою жизнь укреплению обороноспособности страны. Высокий профессионализм наших рабочих и инженерно-технических работников, их энергия, глубокие знания, богатый производственный опыт и сегодня позволяют ОАО «НЗХК» успешно решать задачи любой сложности.

От всей души поздравляю коллектив со славным юбилеем и желаю всем счастья и благополучия!

*Генеральный директор ОАО
«Новосибирский завод химконцентратов»*

A handwritten signature in black ink, consisting of stylized, flowing letters that appear to read 'V. P. Razin'.

В. П. Разин

Глава I. РОЖДЕНИЕ ЯДЕРНОГО ЩИТА (1948–1958 гг.)

Гостям любого города принято показывать прежде всего центр и его старую, так называемую историческую часть. Новосибирск в этом отношении не исключение. А между тем в нашем огромном и относительно молодом городе имеется немало уголков, мест и улиц, которые покоряют своей спокойной красотой, гармонией линий и какой-то особой, неповторимой атмосферой.

Достаточно пройтись ясным осенним днем по любимой множеству горожан улице Богдана Хмельницкого. Разве можно не влюбиться в уютные разноцветные дома, утопающие в растительной пышности скверов, в раски-



Улица Богдана Хмельницкого

дистые липы, вызывающие ассоциации со знаменитой берлинской Унтер-ден-Линден, улицей под липами, в трогательного металлического человечка, стоящего под зонтиком с раскрытой книгой в руке неподалеку от Дворца культуры им. Горького!

От respectableной улицы веет такой мирной безмятежностью и основательностью,

будто она существует, по меньшей мере, пару веков. Глядя на степенных пожилых людей, гуляющих по тенистым аллеям с малолетними внуками и правнуками, трудно сегодня представить, что на протяжении многих лет – день за днем, год за годом преобразжали они огромный болотистый пустырь, обживали деревянные бараки, высаживали около новостроек тонкие прутьки, превратившиеся со временем в пышные парки и скверы. Что именно они не только создали собственными руками всю эту

окружающую их красоту, но и шесть десятилетий назад положили начало развитию атомной эры в Новосибирске.

Сегодня многие горожане знают: говорим улица Богдана Хмельницкого, подразумеваем – НЗХК, Новосибирский завод химконцентратов, выпускающий атомную продукцию. Но так было не всегда. В обстановке строжайшей секретности всего через три года после окончания Великой Отечественной войны специалисты приступили к строительству одного из первых в Сибири объектов атомной промышленности. Строился завод, закладывались фундаменты жилых домов рабочего поселка, выросли, превращались в профессионалов высокого класса недавние выпускники училищ и вузов...

Но прежде чем окунуться в богатую, интересную, сложную историю предприятия, необходимо заглянуть в прошлое еще на несколько десятков лет назад.

* * *

Пожалуй, в истории человечества не было научного события более значимого по своим последствиям, чем проникновение в таинственный мир атома и овладение его энергией. Путь к использованию внутриядерной энергии был проложен учеными многих стран. Одно открытие дополняло другое, обогащая науку и двигая ее вперед.

В нашей стране постижение тайн атома началось с создания Государственного рентгенологического и радиологического института, основанного в сентябре 1918 года. Вскоре он разделился на Государственный физико-технический институт (ФТИ) во главе с А. Ф. Иоффе и радиологический институт, возглавил который М. И. Неманов. ФТИ было суждено стать одним из передовых научных центров мира. В стенах этого научного учреждения вокруг академика А. Ф. Иоффе группировалось ядро блестящих молодых ученых. Имена П. Л. Капицы, А. П. Александрова, Л. Д. Ландау, И. В. Курчатова и Ю. Б. Харитона вскоре стали известны не только в академических кругах.



Академик
П. Л. Капица

Одним из первых значение открытия радиоактивности для человечества с гениальностью провидца понял академик В. И. Вернадский. В 1922 году, на заре развития физики ядра, он писал: «Недалеко то время,



*Академик
И. В. Курчатов*

когда человек получит в свои руки атомную энергию, такой источник силы, который даст ему возможность строить свою жизнь как он захочет... Сумеет ли человек воспользоваться этой силой, направить ее на добро, а не на самоуничтожение? Дорос ли он до умения использовать ту силу, которую неизбежно должна ему дать наука?»

Сегодня, когда укрощенный атом дает огромное количество дешевой, экологически чистой электроэнергии (даже непримиримый «Гринпис» помещает предприятия атомной энергетики в самый конец списка экологически опасных), понятно, что человечество все-таки сумело направить эту мощную силу на созидание. Но оправданной оказалась и тревога великого ученого. Путь к мирному использованию атомной энергии

проходил через секретные лаборатории военных ведомств, ужас Хиросимы, изматывающую страны гонку вооружений.

В канун Великой Отечественной войны, в начале 1941 года, академик А. Е. Ферсман писал в газете «Правда»: «Овладеть тайной атомного ядра мы призываем советскую науку в наступающем году...» Жизнь внесла свои коррективы в эти планы. С началом войны научно-исследовательские работы по атомной тематике пришлось свернуть. Но – ненадолго. Советских ученых не могла не беспокоить возможность создания атомного оружия в фашистской Германии. Ведь там уже было открыто деление ядра урана под действием нейтронов.

Осенью 1942 года в адрес руководства СССР начали поступать предложения ученых о необходимости возобновления исследований по ядерной физике. В 1943 году Государственный Комитет Оборона (ГКО), возглавляемый И. В. Сталиным, поручил Игорю Васильевичу Курчатову организовать исследования по применению внутриядерной энергии в военных целях. На заместителя председателя Совнаркома и наркома химической промышленности М. Г. Первухина возлагалась координация хода работ. Тогда же в Москве начала действовать знаменитая лаборатория ЛИП АН (также известная как Лаборатория № 2 Академии наук СССР) во главе с И. В. Курчатовым.

Хотя основной источник опасности специалисты видели в Германии, атомная энергия грозно заявила о себе со стороны Соединенных Штатов Америки. Шестого и девятого августа 1945 года американские военные самолеты сбросили две атомные бомбы на японские города Хиросима и Нагасаки.



*Глава Специального комитета при ГКО СССР
Л. П. Берия*

Мощность бомб, носивших имена «Мальш» и «Толстяк», в то время казалась чудовищной – эквивалентной приблизительно 20 тысячам тонн тринитротолуола.

В подвергшихся бомбардировке городах погибли и были ранены более 500 тысяч человек. Страны мира, еще не оправившиеся от ран Второй мировой войны, испытали новое потрясение. В очередной раз яснее стала справедливость старого правила: хочешь мира – готовься к войне! В этих условиях Советский Союз, занятый послевоенным восстановлением экономики, несмотря на тяжелейшие условия, был вынужден форсировать работы по созданию атомного оружия.

В то время как в США над разработкой атомной бомбы трудились пятьдесят тысяч человек, в Советском Союзе в 1942–1945 годах этой проблемой не-

посредственно занимались всего лишь около ста специалистов. Но вскоре после первого испытания атомной бомбы на полигоне Аламогордо в США (16 июля 1945 года) высшее руководство СССР приняло решительные меры по организации работ общегосударственного масштаба – по атомной проблематике в целом и по разработке атомной бомбы в особенности.

Для руководства работами постановлением Государственного Комитета Оборона был создан Специальный комитет при ГКО СССР. Возглавил комитет Л. П. Берия, в состав нового формирования вошли М. Г. Первухин, Н. А. Вознесенский, Г. М. Маленков, Б. Л. Ванников, В. А. Махнев, П. Л. Капица, И. В. Курчатов и А. П. Завенягин. Одновременно при Совете народных комиссаров СССР начало действовать Первое Главное Управление во главе с Б. Л. Ванниковым.

С сентября 1945 года в стране начала формироваться и бурно развиваться будущая гигантская атомная отрасль. На разведанных в 1942–1945 годах месторождениях начали добывать первые тонны урановой руды, в конце 1946 года был осуществлен физический пуск первого реактора для наработки плутония, а в 1947 году специалисты получили первые образцы обогащенного урана. Началось активное строительство предприятий атомной промышленности.

29 августа 1949 года Советский Союз произвел успешное испытание первой атомной бомбы. Ее мощность была эквивалентна 20 тысячам тонн тринитротолуола.

Через четыре года наша страна сделала еще один мощный шаг по укреплению своей обороноспособности. 12 августа 1953 года под руководством



*Начальник Первого
Главного Управления
Б. Л. Ванников*

И. В. Курчатова было осуществлено испытание первой в мире термоядерной бомбы. На этот раз СССР обогнал США почти на год! Как бы ни обвиняли потом нашу страну в развязывании гонки вооружений, объективная реальность диктовала свои правила игры. Над созданием «абсолютного» оружия трудился не только Советский Союз, но и ряд других государств.

Опыт последующих десятилетий мирной жизни страны показывает, что сверхчеловеческие усилия, направленные на решение важной государственной задачи, оправдали надежды прогрессивного человечества. Тем, что планета более полувека не знает глобальных войн, она, возможно, обязана не столько усилиям миротворцев, сколько наличию у ведущих стран оружия гигантской разрушительной силы, способного за счи-

тантные часы уничтожить сотни миллионов людей. Это обстоятельство лучше всяких слов помогает остудить самые горячие головы.

* * *

Подробный рассказ о первых шагах и дальнейшем развитии отрасли, через некоторое время переориентировавшейся на решение задач мирного времени, не уместился бы на страницах десятка книг. Летопись атомной промышленности создавалась множеством трудовых коллективов. Каждый из них обладает своей уникальной историей, собственной биографией, каждый достоин отдельного повествования. Необходимо рассказать о людях, героическими усилиями которых ковался ядерный щит державы. В наши дни, когда упал покров тайны с неизвестных ранее моментов биографии страны, когда мы узнали, какой ценой оплачивалось могущество и безопасность Родины, уважение к нашим отцам и дедам, к плодам их труда возрастает многократно.

Объекты советской атомной индустрии размещались во многих, в том числе и «закрытых», городах России. В Сибирском регионе одним из первых в век атома шагнул Новосибирский завод химконцентратов. Известный сегодня далеко за пределами нашей страны, он родился в 1948 году как один из «номерных» объектов, во множестве наполнявших столицу Сибири. По своему профилю предприятие представляло собой одно из

главных звеньев технологического цикла по производству металлического урана. Первые промышленные реакторы, нарабатывавшие плутоний для атомных бомб, работали на уране природного состава. Его производителем, одним среди трех предприятий отрасли, на первоначальном этапе являлся Сибирский химический завод, получивший впоследствии широкую известность под аббревиатурой НЗХК. (На основании приказа Первого Главного Управления № 75 сс от 9 апреля 1949 года заводу было присвоено условное наименование «Сибирский химический завод Министерства

Протокол № 69 заседания Специального комитета
при Совете Министров СССР

г. Москва, Кремль

15 сентября 1948г.
Строго секретно
(Особая папка)

Члены Специального комитета: тт. Берия, Маленков, Вознесенский, Ванников, Завенягин, Махнёв, Первухин.

У.О. месте строительства второго металлургического завода (дублёра завода № 12) Первого главного управления при Совете Министров СССР (тт. Борисов, Круглов, Ванников, Махнёв, Берия, Вознесенский, Маленков)

1. Принять представленный комиссией (тт. Борисовым, Первухиным, Завенягиным и Жимериным) проект Постановления Совета Министров СССР о передаче Первому главному управлению при Совете Министров СССР строительства Новосибирского автозавода под строительство химико-металлургического завода (дублёра завода № 12), поручив тт. Ванникову (созыв), Круглову, Завенягину и Борисову в суточный срок уточнить п.2 проекта Постановления (о сроках ввода в эксплуатацию основных цехов металлургического завода) и окончательно отредактировать проект.
2. Проект Постановления Совета Министров СССР по данному вопросу представить на рассмотрение Председателя Совета Министров Союза ССР товарища Сталина И.В.
3. Поручить Первому главному управлению при Совете Министров СССР (тт. Ванникову, Завенягину) рассмотреть возможность расширения мощности дублёра завода № 12 в дальнейшем до 1000 т в год и предложения на этот счёт внести в Специальный комитет.

Председатель Специального комитета при Совете Министров СССР Л. Берия

химической промышленности», а для несекретной местной корреспонденции – «П/я № 80»). Он осуществлял полный технологический цикл химической, металлургической и механической переработки урана – от рудного сырья до готовых тепловыделяющих элементов.

Играя ведущую роль в отрасли, Новосибирский завод химконцентратов и



*Директор НЗХК в 1948-1951 гг.
Александр Михайлович Михайлов*

сегодня порождает у заводчан чувство гордости за то, что они причастны к решению задач по созданию ядерного щита Отчизны. Осознание исключительной важности решаемых задач (хотя и не полностью понятных на первых порах из-за закрытости производства) помогало стойко преодолевать трудности, добиваться поразительных результатов. С развитием «мирного атома», когда ассортимент продукции, выпускаемой на предприятии, пополнился целым рядом новых изделий, профессионализм и чувство ответственности, приобретенные в годы становления завода, позволяли коллективу добиваться все новых успехов, сохраняя набранную высоту.

Новосибирский завод строился как предприятие-дублер. Первыми в Советском Союзе переработкой концентратов и изготовлением металлического урана в

виде блоков, герметизированных в оболочку, начали заниматься специалисты предприятия, находящегося в подмосковном городе Электросталь. Расположенное в европейской части страны, недалеко от столицы государства, оно было уязвимо с точки зрения возможного нападения предполагаемого противника. Именно поэтому руководство СССР приняло решение о строительстве дублирующего производства за Уральским хребтом (третье размещалось в Удмуртии, в г. Глазове). В протоколе заседания Специального комитета при Совете Министров СССР № 69 от 15 сентября 1948 года говорилось:

«1. Принять представленный комиссией проект Постановления Совета Министров СССР о передаче Первому Главному Управлению при Совете Министров СССР строительству Новосибирского автозавода под строительство химико-металлургического завода (дублера завода № 12)».

Именно коллеги из Электростали помогли сибирякам налаживать производство, осваивать технологии. Первый директор нового предприятия А. М. Михайлов и прибывшие специалисты были выходцами с завода № 12 – так назывался объект, находящийся в Подмосковье. А. М. Михайлов, например, трудился там начальником отдела технического контроля.

Мог ли предположить 39-летний инженер, красивый и по столичному элегантный житель Подмосковья, какая тяжелейшая глыба ответственности

ляжет на его плечи? В максимально сжатые сроки коллективу под его руководством предстояло решать вопросы, связанные со строительством и организацией совершенно нового производства, закладывать энергетическую базу, осуществлять заказ и размещение оборудования, формировать и обучать коллектив, делать множество других сложных и важных дел.

Сомневаться и долго раздумывать не приходилось. Задания первоочередной государственной важности формулировались в то время соответствующими органами предельно просто: либо вы в жесткие сроки успешно справляетесь с поставленным заданием и мы воздаем вам должное в полном объеме, либо...

Молодой директор с большинством стоявших перед ним задач в основном справился. Именно при нем были решены все перечисленные выше задачи: с нуля создано опытное производство с полным циклом переработки урана для освоения промышленной технологии; завод полностью подготовлен к выпуску и выдал первую продукцию; началось мощное строительство жилья.

Но не будем забегать вперед. До первых побед предстояло провести в «сплошной лихорадке буден» три долгих (и ох, каких трудных!) года. Довольно длительное время не только жители Новосибирска, но и очень многие заводчане плохо представляли себе, с какими материалами они работают и какую продукцию выпускают. «Металл», «продукт», «изделие» – вот и весь запас терминов, при помощи которого общались в цехах и службах.

Позже выяснилось, что недостаточная осведомленность при обращении с «продуктом» – стоила многим труженикам предприятия здоровья. Но тогда, в конце сороковых дух недавней победы в страшной войне рождал у граждан победившей державы опьяняющее чувство всемогущества.

Молодым рабочим и инженерам, преодолевшим тяготы войны, предстоящая жизнь казалась мирной и радостной. Они еще не знали, что плоды своей победы им придется защищать всю оставшуюся жизнь. И хотя защита будет мирной, трудовой, от этого она не станет легче. Ведь предстояло в невиданно короткие сроки построить, оснастить и пустить мощное предприятие.

Страна с предельным напряжением сил готовилась защищать с таким трудом завоеванный мир, право народов мирно строить и жить. Предстояло почти на пустом месте создать производство, которое и в наше время далеко не каждое государство способно организовать и освоить. Даже сейчас для этого потребовались бы годы и десятилетия. А тогда, в конце сороковых, была поставлена задача дать жизнь новому объекту буквально за пару-тройку лет.

Впрочем, обо всем по порядку.

* * *

Иногда в Сибири надолго устанавливается прекрасная осенняя погода. Не только в сентябре, но порой и до половины октября летают в

воздухе паутинки бабьего лета, вьется над садами и огородами запах дымков от сжигаемой картофельной ботвы. Доцветают в палисадниках последние цветы...

В один из таких солнечных дней осени 1948 года на промышленной площадке, что находилась на северо-восточной окраине Новосибирска неподалеку от железнодорожной станции Ельцовка и где уже возвышались несколько недостроенных корпусов будущего автомобильного завода, появилась внушительная вереница легковых автомобилей.

Из машин стали выходить люди, в которых с первого взгляда можно было признать «высокое начальство». Люди в штатском, облаченные в добротные плащи и широкополые, по моде того времени, шляпы, военные в шинелях с генеральскими погонами на плечах – все они внимательно осматривали территорию, оживленно обсуждали что-то, заглядывали на ходу в папки с документами...

Строители и первые рабочие автозавода, с любопытством наблюдавшие за этой сценой, и предположить не могли, что появление важных гостей, в числе которых находился сам Лаврентий Павлович Берия, приведет к глобальным переменам как в судьбе самого завода, так и в жизни большинства его специалистов.

Уже на следующий день людям было объявлено, что территория передается под строительство другого, никому не известного завода. Началась поспешная подготовка к переброске автомобильного производства на новое место жительства и к передаче уже в определенной степени налаженного хозяйства новым владельцам.

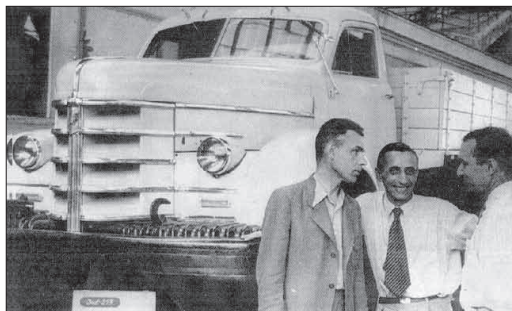
Прежде чем говорить о первых шагах будущего завода, следует сказать несколько слов о промплощадке, на которой ему предстояло разместиться. Болотистое, невзрачное, покрывающееся зимой высоченными сугробами, это место, тем не менее, обладало одним важным преимуществом: оно находилось неподалеку от железной дороги. Видимо, в силу этого обстоятельства площадка пришлась по душе руководителям ряда отраслей. Еще в 1939 году здесь начали строить первые корпуса для авиационного завода, затем территорию закрепили за Наркоматом автомобильной промышленности, в 1943 году она перешла в ведение Наркомата текстильной промышленности, а в октябре 1945 года на ней вновь возобновилось строительство автозавода.

На промплощадке, имевшей 340 гектаров общей площади, ограниченной с востока Транссибирской железнодорожной магистралью, с юга – железнодорожной веткой Ельцовка–Мочищенский карьер, с запада – территорией склада СибВО, с севера – городской границей Новосибирска, к 1948 году размещались несколько корпусов автозавода. По воспоминаниям очевидцев, из ворот экспериментального цеха даже вышли два готовых автомобиля. Их собрали вручную из привезенных комплектующих деталей.

Но в Новосибирске гиганту отечественного автопрома появиться было не суждено. Перед страной встала более важная на тот момент задача: укрепление обороноспособности, создание атомного щита. Поэтому когда

военным приглянулось «обжитое» место, вопрос о передаче территории в их распоряжение решился в течение нескольких дней.

25 сентября 1948 года вышло постановление Совета Министров СССР о начале строительства в Новосибирске Государственного завода № 250, а 9 октября приступила к работе комиссия по сдаче и приемке площадки со всеми расположенными на ней зданиями и сооружениями. 15 октября приемосдаточный акт был подписан. В соответствии с этим документом будущему химико-металлургическому заводу передавались пять недостроенных пятипролетных корпусов, центральная котельная и строящаяся насосная станция.



Планам строительства автогиганта в Новосибирске не суждено было сбыться

Водоснабжение промплощадки осуществлялось от завода № 153 (НАПО им. В. П. Чкалова) и прилегающего к нему соцгородка. Канализационной сети не имелось вовсе, а сброс стоков на первых порах осуществлялся в «естественное пониженное место», находящееся на территории. Весьма своеобразно осуществлялось и теплоснабжение объекта. Рядом с 9-м корпусом стоял паровоз, который вырабатывал пар, подаваемый затем на обогрев помещений.

Сам корпус выглядел довольно неприглядно. Во время одного из свирепых буранов, бушевавших над заводом в феврале 1946 года, под тяжестью снега у здания обвалилась крыша. До ремонта у автостроителей, очевидно, руки так и не дошли. Вот и досталось здание новым хозяевам в весьма плачевном состоянии.

Не имела площадка и собственного источника электроэнергии. Получать электричество приходилось от центрального распределительного пункта того же Чкаловского завода.

Таким образом, начинать возведение нового предприятия пришлось если не с первого колышка, то с основательной подготовительной работы. Площадку, отведенную для строительства, предстояло огородить забором, произвести на ней разбивку будущих цехов, технологических трубопроводов и сетей для подачи пара и горячей воды. Для полноценной работы предприятия помимо реконструкции производственных корпусов необходимо было строить собственную ТЭЦ, прокладывать водопроводные и канализационные сети, возводить очистные сооружения, станции перекачек, водозабор и многие другие объекты, без функционирования которых пункт завода был бы просто невозможен.

Правда, к тому времени уже имелся определенный задел: подъездной железнодорожный путь соединял будущий завод со станцией Ельцовка. Между производственными помещениями имелаась временная телефонная связь, жилые бараки готовились принять первых рабочих.

* * *

В максимально сжатые сроки руководству Первого Главного Управления и администрации строящегося объекта требовалось решить комплекс сложнейших проблем. Предстояло сформировать коллектив высококвалифицированных специалистов, обеспечить их жильем, приступить к строительству объектов социально-бытового назначения. На промышленной площадке было необходимо заложить энергетическую базу будущего атомного производства, достроить производственные корпуса, смонтировать в них оборудование. Требовалось наладить четкое взаимодействие основных и вспомогательных подразделений.

Главной же целью первого десятилетия работы завода являлась организация полного технологического цикла химической, металлургической и механической обработки урана, вывод его производства на требуемые стране объемы.

После того как состоялось решение о начале нового строительства, в Новосибирск со всех концов страны начали направлять кадры. Рабочие, инженеры – в подавляющем большинстве это была боевая энергичная молодежь, изначально нацеленная на преодоление любых трудностей. А трудностей на первых порах хватало. Жить приходилось в крайне стесненных условиях, оборудование и станки частично находились под открытым небом, в дождливую погоду территория завода превращалась в непролазное болото...

В преддверии наступающей зимы Александру Михайловичу Михайлову, назначенному на должность директора 1 октября 1948 года, и другим руководителям предприятия предстояло хотя бы по минимуму обустроить быт людей, решить вопрос с ограждением территории, а также с подвозом на работу сотрудников, живущих далеко от завода. Расстояние от заводской площадки до ближайшей трамвайной остановки составляло не менее пяти километров. Требовалось приступить к формированию первых управленческих структур, организовать работу строительных, транспортных, ремонтных и энергетических подразделений – и все это было необходимо делать одновременно.

Если в материальном плане новое предприятие началось с нескольких недостроенных корпусов, то в плане организационном – с создания первых служб: отдела капитального строительства, жилищно-коммунального отдела (ЖКО), отдела кадров и бухгалтерии. Приказы директора завода о создании этих подразделений датируются октябрём-ноябрём 1948 года.



Они были первыми. Выпускники химико-технологического техникума г. Кинешмы на ж/д вокзале в Новосибирске

Через год сформировался отдел главного механика (ОГМ). В соответствии с приказом от 31 января 1949 года временно исполняющим обязанности главного механика назначался Б. П. Куроедов. Через несколько месяцев на этой должности его сменил А. И. Худяков, затем руководство службой поручили Л. Н. Семеньеву.

В том же году начал действовать отдел главного энергетика (ОГЭ). В период с 1949 по 1951 год его возглавляли Н. С. Демидов, П. М. Тимофеев, Н. М. Кошелев (впоследствии начальник ТЭЦ) и Б. Н. Самойлов. Кроме того, были организованы цех контрольно-измерительных приборов и автоматики во главе с приехавшим из Подмосквья П. П. Невзоровым, отдел оборудования, с 1949 по 1951 год возглавляемый Б. А. Пановым, и научно-исследовательская лаборатория (НИЛ). В соответствии с приказом Главка к исполнению обязанностей начальника НИЛ приступил К. П. Ушаков. (Первоначально НИЛ представляла собой единую структурную единицу с центральной заводской лабораторией – ЦЗЛ. Этим общим подразделением и предстояло руководить К. П. Ушакову.)

О деятельности НИЛ, КИПиА, отдела главного механика и других подразделений, сыгравших важную роль в становлении и развитии завода, более подробно будет рассказано в соответствующем разделе. Пока же необходимо вернуться к деятельности заводоуправления. Именуемое на первых порах дирекцией, оно ютилось в страшной тесноте в помещениях здания 73. Здесь же размещалось общежитие молодых специалистов и трудились «спецконтингент», приступивший к реконструкции корпуса.



Главный энергетик завода П. М. Тимофеев

Заводским службам пришлось начинать в полном смысле слова с нуля. В декабре 1948 года А. М. Михайлов обратился к заместителю начальника Первого Главного Управления при Совете Министров СССР П. Я. Антропову с письмом, в котором говорилось: «Завод не имеет пока пишущей машинки. Нет бумаги. Нет вообще никаких материалов первой необходимости... В числе приобретений в текущем году мы имеем в виду в основном приобретение мебели и инвентаря».

Среди прочих трудностей, мешавших нормальной деятельности молодого предприятия, директор в том давнем письме упомянул и «отсутствие юридического названия для внешних сношений». Дело в том, что строящийся объект принадлежал к числу особо секретных, вся информация о нем носила сугубо закрытый характер. Предприятие, с 25 сентября 1948 года относившееся к Первому Главному Управлению (ПГУ) при Совете Министров СССР, а с 1953 по 1989 год – к Министерству среднего машиностроения СССР, на протяжении своего существования претерпело целый ряд переименований.

В момент организации завода в 1948 году ему было присвоено название «Государственный Союзный завод № 250» и условное наименование «Сибирская контора Главстроя СССР п/я 204». Для местных связей завод № 250 следовало именовать «Сибирский химический завод Министерства химической промышленности» (Приказ ПГУ № 75 сс от 9 марта 1949 года). Для несекретной местной корреспонденции существовало другое условное наименование: «Предприятие п/я № 80». В июне 1949 года, согласно почтовому аттестату, присланному 2-м Управлением, заводу № 250 присваивалось условное наименование «Войсковая часть № 64844».

На этом процесс не закончился. Постановлением Совета Министров СССР № 758-316 от 8 сентября 1964 года и приказом Министра № 080 сс от 4 марта 1966 года заводу были присвоены новые наименования: условное – «Предприятие п/я № Г-4807» и открытое – «Новосибирский завод химконцентратов». Сроки введения документов в действие определялись 1 января 1967 года. С введением этих наименований действовавшие ранее обозначения «Завод № 250» и «Предприятие п/я № 80» отменялись.

В последующие периоды истории завода переименования продолжались, но об этом будет рассказано в соответствующих главах книги. Пока же стоит отметить, что строгая конспирация существовала не только относительно самого строящегося объекта, но и его руководителей. Например, одним из приказов, подписанных в декабре 1948 года А. П. Завенягиным (заместителем «атомного» наркома Б. Л. Ванникова), устанавливался список условных фамилий руководящих работников ПГУ для подписания несекретных писем и телеграмм. В соответствии с этим списком начальник ПГУ Б. Л. Ванников именовался Бабаевым, заместитель начальника ПГУ М. Г. Первухин – Геопривевым, а сам заместитель начальника ПГУ А. П. Завенягин – Павловым.

Только «посвященным» полагалось знать, что под фамилиями академикова Бородина и Булычева скрывались разработчики атомного оружия

И. В. Курчатова и Ю. Б. Харитон. Согласно данным установкам, руководитель строившегося в Новосибирске завода А. М. Михайлов должен был подписывать открытые письма и телеграммы фамилией Мартынов.

Внутри ведомства то или иное предприятие было принято называть «объектом». Когда выпускники учебных заведений приглашали для разговора о предстоящем распределении, им говорили, что они направляются в Новосибирск «на объект товарища Михайлова».

Выработка стратегии и тактики действий, координация всех дел по созданию и вводу в строй нового объекта легла на плечи своеобразного «штаба», в состав которого вошли директор предприятия Александр Михайлович Михайлов, заместитель директора по общим вопросам Василий Федорович Морозов, главный инженер Иван Семенович Шатунов, начальник первого отдела Александр Николаевич Вовк, помощник директора по кадрам Иван Ефимович Хомяков, исполняющий обязанности начальника производственно-технического отдела Борис Иванович Горбунов, главный технолог завода Борис Григорьевич Игнатъев, заместитель директора по строительству Михаил Никонович Ключин и исполняющий обязанности начальника отдела капитального строительства майор С. А. Мирзоян.

Б. Г. Игнатъев, так же как А. М. Михайлов, был переведен на предприятие из г. Электростали. Помимо них, согласно приказу ПГУ от 13 сентября 1949 года «О переводе сотрудников завода № 12 (машиностроительный завод, г. Электросталь) на завод № 250 (Новосибирский завод химконцентратов)», в Новосибирск из Подмосковья прибыл еще ряд ведущих специалистов. В их числе находился главный энергетик Николай Семенович Демидов. Заместителю начальника НИЛ Кузьме Петровичу Ушакову пришлось возглавить и ЦЗЛ. Тем же приказом начальником цеха № 3 назначался Иван Ефимович Слюсарев, начальником цеха гуммировки – Константин Васильевич Скачков, начальником механического цеха – Александр Иванович Худяков, начальником цеха контрольно-измерительных приборов – Петр Петрович Невзоров.

И. Е. Слюсарев стал первым начальником уранового производства. Именно на него, человека обширных технических знаний, опытного управленца и организатора, легла основная нагрузка по налаживанию нового производства и монтажу сложнейшего оборудования. Впоследствии бесспорные заслуги И. Е. Слюсарева в деле колоссальной трудности и важности были оценены по достоинству. Через несколько лет после пуска основных цехов на лацкане его парадного костюма гордо заблестела высшая награда Родины – орден Ленина.

Основу коллектива специалистов заводоуправления, сотрудников отдела кадров, бухгалтерии, других вспомогательных подразделений составили люди, которые прежде трудились на автозаводе. В связи с его ликвидацией более шестидесяти человек после соответствующих проверок перешли на работу на новом объекте. Среди них находились такие уважаемые в коллективе ветераны, как заместитель начальника

ОКС Н. С. Пыжов, начальник ЖКО Н. С. Полухин, бухгалтер М. П. Саблина, заведующий гаражом И. А. Тюрнев, энергетик П. М. Тимофеев и многие другие.

Любое предприятие – это живой организм. Как все живое, оно рождается, развивается, проходит через период разнообразных трансформаций, проживает долгий или короткий срок. В зависимости от поставленных задач и перспектив развития его структура неизбежно претерпевает



Начальник ЖКО завода химконцентратов Н. С. Полухин (справа) во время службы на флоте

те или иные изменения. Не стал исключением и НЗХК. За 60-летнюю историю на заводе то возникали, то расформировывались различные подразделения, перепрофилировались цеха, появлялись новые производства и виды продукции.

На первом этапе существования структурная конфигурация строящегося предприятия была сформирована, или, как сейчас принято говорить, «заточена», под решение конкретных, четко очерченных первоочередных задач. К ним относились строительство производственных и жилых объектов, подбор и подготовка кадров, формирование энергетической базы будущего производства. Одним из первых на заводе организовали и отдел

технической безопасности, охраны труда и промышленной санитарии. Уже в 1950 году начальник отдела Антонина Николаевна Баковец приступила к разработке первых инструкций, начала формировать службу ОТБ.

* * *

Нарождающемуся производству в огромном количестве требовалась рабочая сила, которую необходимо было где-то размещать. Давно уже ни для кого не секрет, что к созданию многих крупных промышленных объектов советской эпохи привлекались заключенные, отбывавшие в исправительно-трудовых лагерях наказание за те или иные провинности, а также подвергшиеся необоснованным репрессиям на основании надуманных обвинений. В их рядах насчитывалось немало образованных и высококвалифицированных специалистов. Не стал исключением и новый строящийся завод, его тоже возводили так называемые «зэки».

Проектированием предприятия на первоначальном этапе занималась Московская проектная контора (Московский государственный специальный проектный институт ГСПИ-12). Строительство было поручено

строительному управлению № 600, находившемуся в ведении МВД СССР. По тому же ведомству числилось и предприятие «Почтовый ящик № 53». Со временем п/я № 53 превратился в известную в городе крупную строительную организацию «Сибкадемстрой». Его работники, руками которых впоследствии был построен фактически весь Академгородок, внесли ощутимый вклад в рождение и дальнейшее развитие НЗХК.



С большой любовью занимались заводчане благоустройством района

Ветераны завода до сих пор помнят, как по утрам шли на работу колонны заключенных в сопровождении конвоя – охранников, вооруженных карабинами. Помнят они и часовых, стоявших на вышках, возведенных по периметру строящихся корпусов.

Наряду с заключенными в возведении завода принимало участие огромное количество вольнонаемных людей. Из разных концов страны стекались на строительную площадку выпускники ремесленных училищ, техникумов, институтов. Всем им предстояло осваивать новые технологии, готовить производство к выпуску первой продукции. Вот об их размещении и «болела голова» у руководителей предприятия. Извечный жилищный вопрос на первых порах представлял собой самую что ни на есть острую, насущную проблему.

Решением Новосибирского горисполкома автозаводу был отведен участок под жилищно-бытовое и коммунальное строительство. Находился он в полутора-двух километрах к юго-западу от заводской территории. К моменту передачи новому хозяину – заводу № 250 – весь имевшийся в наличии жилфонд состоял из 7 брусчатых двухэтажных домов, 13 бараков каркасно-засыпного типа, частично зараженных грибком, и одного кирпичного шестиквартирного дома в центре Новосибирска на улице М. Горького.

Из объектов социально-бытового назначения на территории поселка имелись кирпичная котельная, требующая капитального ремонта, хлебопекарня, расположенная в брусчатом доме, и разваливающаяся баня. В одном из бараков размещалась начальная трехклассная школа, а в другом – больница, по поводу которой в передаточном акте говорилось: «помещение для больницы непригодно, используется Райздравом».

По всем этим причинам в декабре 1948 года в письме к заместителю начальника ПГУ П. Я. Антропову (отрывок из письма уже приводился

выше) А. М. Михайлов докладывал: «С нашей точки зрения, первоочередными объектами строительства следует считать жилищное строительство в квартале № 29 и восстановительный ремонт эксплуатируемого жилого фонда в кварталах №№ 25 и 26».

С этой целью на предприятии был создан отдел капитального строительства, на который возлагалась координация всей деятельности, связанной с возведением объектов производственного и жилого назначения.

Благодаря усилиям строителей жилье возводилось удивительно быстрыми темпами. Уже в 1949 году в жилых домах в 29-м квартале начали справлять новоселье молодые специалисты. В квартал № 29 переехало и заводоуправление.

Первыми пришли в отдел (позднее ставшим управлением капитального строительства) рабочий М. В. Сизиков, инженеры В. С. Вериго, В. Т. Викулов и А. В. Наумов. В создании социальной инфраструктуры завода велика заслуга ветеранов, участников Великой Отечественной войны А. П. Богдановича, Н. И. Толмачева, К. П. Белкина и многих других специалистов УКСа.

Думается, наилучшим свидетельством событий тех далеких незабываемых лет могут послужить воспоминания очевидцев – первопроходцев, на долю которых выпала основная тяжесть по обживанию новых мест, развитию совершенно новой отрасли.

Деятнадцатилетним пареньком после окончания ремесленного училища прибыл в Новосибирск из Луганска Е. И. Ершов. Стоял жаркий пыльный август. На душе недавнего жителя Украины было и тревожно, и радостно. Он с любопытством осматривал красивый нарядный вокзал, привокзальную площадь, что-то сравнивал с родными местами, чему-то удивлялся. Сегодня убеленный сединами ветеран, вспоминая о далеком, но столь памятном для него дне, рассказывает:

«В Новосибирск мы приехали вдвоем с моим товарищем, тоже выпускником ремесленного училища. Это было 10 августа 1949 года. Встречали нас на вокзале, до места будущего жительства везли на автобусе по пыльной и разбитой дороге. Подъезд к месту работы был со стороны Чкаловского завода. А жить нас разместили в доме на 28-м квартале.

Спустя несколько дней к нам подселили еще нескольких молодых специалистов из Кемерово. Жили мы все в трехкомнатной квартире на втором этаже старого деревянного дома. Запомнилась одна деталь: на входной двери не было замка. Но это никого не смущало, потому что туда постоянно кто-то приходил, кто-то уходил, – фактически это была не квартира, а общежитие. Двери не закрывались ни днем ни ночью. Тех, кто имел специальность механика или сантехника, сразу передавали в помощь строителям. Я тоже начал трудиться на строительном участке...»

При первом своем знакомстве с Новосибирском ветеран завода Л. И. Шабалкин увидел всего лишь один застроенный участок, находившийся между улицами им. 25 лет Октября и Театральной. Припоминая события многолет-

ней давности, он добавляет собственные краски в общую картину минувшего времени:

«Есть по адресу ул. Богдана Хмельницкого, 56 скромное двухэтажное здание. Оно памятно всем ветеранам нашего предприятия. Здесь находилось заводууправление и другие подразделения, из которых осуществлялась координация строительства завода и поселка.

Когда с группой других молодых людей мы прибыли к месту распределения, в первую очередь нас, конечно, интересовало: где придется жить. В отделе кадров успокоили, сказав, что всех устроят, и мы будем работать на строящемся объекте. Через две недели мы уже были на предприятии.

Я попал в восьмой цех (опытный), который готовили к сдаче. Поскольку в связи с пуском нового производства к концу 1951 года на заводе ожидали прибытия большого количества выпускников институтов, техникумов и училищ, перед руководством очень остро стояла проблема строительства жилья. Решали эту задачу буквально все. По первому требованию строителей администрация подключала к работам все имеющиеся в ее распоряжении кадры и в первую очередь – молодежь.

Как участник войны, по опыту и возрасту я был старшим из прибывших, поэтому моя помощь требовалась в процессе организации групп для строительства. Жилье старались сдавать к знаменательным датам: к новому году, Первому мая или годовщине Октябрьской революции. Весомую роль в организации всех работ на заводе, в том числе и строительных, играл политотдел, который на первых порах выполнял задачи парткома. Возглавлял политотдел Леонид Евдокимович Семин – активный инженер, грамотный политработник, серьезный и очень ответственный человек».



Среди первых работников завода был Л. И. Шабалник

Одновременно со строительством жилых объектов на глазах возрождались недостроенные и пришедшие в негодность цеха, закладывались фундаменты под новые производственные помещения. Эту сферу деятельности невозможно представить в отрыве от работы транспортной службы.

Транспортное хозяйство начало действовать на предприятии одним из первых. Сначала завод являлся лишь грузополучателем. Все работы по



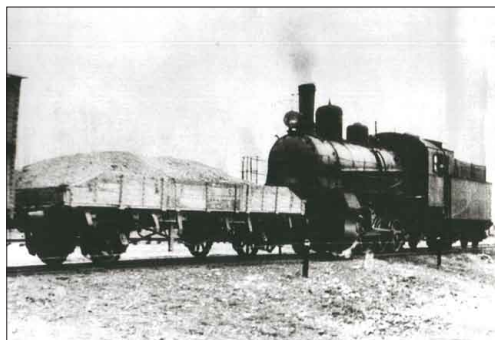
доставке и отправке грузов осуществлял отдел железнодорожного транспорта (ОЖДТ) строительной организация п/я № 53.

Железнодорожники занимались срочной отправкой оборудования автозавода в Минск, созданием материальной базы для управления строительства, приемкой оборудования для будущего атомного завода. Одновременно прокладывались железнодорожные пути к различным объектам строящегося предприятия: новым корпусам завода, ТЭЦ-4, монтажной конторе, шлакоблочному заводу, ДОКу, военному городку и поселку Красная горка.

В 1953 году для ликвидации параллелизма в работе приказом Министра ОЖДТ объединили с вновь созданным железнодорожным цехом предприятия. Начальником объединенного цеха стал Иван Андреевич Мионов. Вспоминая о первых шагах своего подразделения, И. А. Мионов мысленно возвращается памятью в прошлое:

«На завод № 250 нас агитировали пойти еще за полгода до защиты дипломных проектов в НИИЖТе, но конкретное место будущей работы не называли. Когда мы интересовались, куда приглашают, нам загадочно отвечали: придет время – узнаете. Поскольку за плечами у меня была служба в армии, в отделе кадров завода я бодро отрапортовал помощнику директора по кадрам Ивану Ефимовичу Хомякову: «Прибыл для дальнейшего прохождения службы!»

На предприятии меня устроили работать диспетчером транспортных услуг. Обслуживало нас в то время железнодорожное хозяйство строителей.



Движение составов по подъездным путям завода обеспечивали трофейные паровозы и «шукки» – паровозы серии «Щ»

Собственных железнодорожных подъездных путей у завода еще не имелось, и грузы мы выгружали на подъездных путях организации п/я № 53.

В 1951 году вошли в строй производственные цеха, и мне пришлось отвечать за отгрузку первой продукции завода. Отправляли мы ее с большим трудом, все было очень засекречено. Мне довелось решать вопрос о том, чтобы прицепить

наш пассажирский вагон (наши грузы тогда перевозились в пассажирских вагонах) к составу, следовавшему до Москвы...»

Большим авторитетом и уважением пользовался в коллективе и другой специалист, ставший впоследствии одним из начальников железнодорожного цеха, – С. М. Казберук. Окончив НИИЖТ, он добровольцем ушел на фронт, а после войны поступил работать на строящийся завод. В памяти Станислава

Михайловича отчетливы, яркие и живы впечатления о днях молодости:

«Я пришел работать в управление железнодорожной дороги вместе со своей женой. Железнодорожный цех обслуживал почти два десятка предприятий. В то время он представлял собой довольно примитивное хозяйство. Железнодорожных путей было очень мало, отсутствовали служебные помещения, управление цеха располагалось фактически в товарных вагонах.

Жить нам тоже пришлось в вагоне. В одной его половине проводились планерки, а во второй, отделенной тоненькой перегородкой, стояла наша кровать и рядом небольшой столик. Так начинался наш трудовой путь после окончания института.

Тогда у нас работали в основном трофейные паровозы и так называемые «щуки», паровозы серии «Щ», обеспечивавшие движение вагонов и составов по подъездным путям завода. Это была устаревшая маломощная техника, но приступить к техническому перевооружению транспортного хозяйства стало возможно лишь в начале 60-х годов. Постепенно наше подразделение превратилось в один из самых современных заводских железнодорожных цехов не только нашей отрасли, но и всей страны).

Рука об руку с железнодорожниками трудились автомобилисты. На балансе автотранспортного цеха, входившего до марта 1950 года в состав железнодорожного, числилось 13 грузовиков и два легковых автомобиля: ГАЗ-67 и ГАЗ-20 (знаменитая «Победа»). Собственной постоянной базы и стоянки автохозяйство не имело. Поначалу оно располагалось в помещении корпуса 18, где одновременно шла реконструкция, затем перешло в корпус 61, а позже – на открытую площадку. В 1950 году транспортников вновь переместили в корпус 61.

Работу автомобилистов крайне затрудняло отсутствие ремонтной базы. В зимнее время двигатели автомобилей приходилось разогревать при помощи факелов. Да и «крутить баранку» зимой водители вынуждены были в сильном холоде, так как в те годы разработчики не предусматривали отопления в кабинах грузовиков.

Существенной подмогой автомобилям на первых порах являлся конный парк. Не в пример автомобильному, он выглядел куда более солидным. 150 лошадей добросовестно и оперативно осуществляли перевозки мелкими партиями, обслуживали потребности вспомогательных служб завода. Учитывая отчаянное бездорожье и болотистый характер территории, гужевой транспорт иногда (особенно в весенне-осеннюю распутицу) становился предпочтительнее автомобильного. Даже руководство некоторых



Один из руководителей железнодорожного цеха С. М. Казберук

подразделений не чуралось такого «персонального» транспорта. Например, ветеран предприятия В. Ф. Новинский, начинавший свой трудовой путь в заводском гараже, вспоминает, что помощник директора завода по быту С. Н. Пыжов (в молодости он был первым командиром отряда красногвардейцев г. Новониколаевска) предпочитал по служебным делам ездить на лошади.



Заместитель начальника автобазы В. Ф. Новинский

В составе конного парка имелся даже специально приобретенный для торжественных выездов красивый, серый в яблоках, жеребец. В заводском музее хранится фотография, на которой запечатлен начальник отдела снабжения Е. П. Малюков, гордо гарцующий на этом скакуне впереди праздничной колонны заводских демонстрантов.

До 1958 года, постепенно сокращаясь в численности, гужевой транспорт исправно выполнял стоявшие перед ним задачи. Лишь в 1959 году, после пополнения транспортного парка завода тракторами малой грузоподъемности, последних оставшихся лошадей передали в Пашинский совхоз.

По мере расширения производственных площадей, возрастания объемов выпускаемой продукции, увеличения количества обслуживаемых объектов происходил неуклонный рост автопарка. В его состав включались строительно-дорожная техника и транспорт, обслуживающий коммунальное хозяйство. В 1952 году на баланс автохозяйства перешли четыре здания, в составе которых имелись помещения для ремонта и стоянки автомашин, проходная и диспетчерская. К концу пятидесятых годов подвижной состав подразделения насчитывал уже около 150 единиц техники. В распоряжении транспортников имелось 28 легковых автомобилей и 12 автобусов.

Для специфического ремонта техники в 1956 году в составе автотранспортного цеха были образованы плотницкий, обойный и малярный участки, участок по ремонту автомобильного электрооборудования, а также участок по ремонту и зарядке аккумуляторных батарей. В том же году цеху передали дорожный участок, в задачу которого входило содержание и капитальный ремонт дорог и тротуаров промплощадки, ряда прилегающих территорий, железнодорожных переездов, подъездных путей и площадок для складирования.

Добросовестным напряженным трудом способствовали развитию и становлению подразделения исполняющий обязанности начальника гаража И. А. Тюрнев, старший шофер Я. С. Ширкин, исполняющий обязанности начальника автобазы С. И. Чуйков, начальник автобазы Г. Д. Гришин, авто-

механик автобазы В. С. Яровой, заместитель начальника автобазы В. Ф. Новинский. Конным парком длительное время заведовал участник Великой Отечественной войны Ф. И. Востров. Придя на завод в 1949–1952 годах, эти люди на протяжении многих лет не за страх, а за совесть тщательно и ответственно выполняли свое дело, передавали опыт и знания тем, кто шел за ними следом.

* * *

Прежде чем перейти к разговору о становлении и развитии энергетики – «станового хребта» любого производства, следует сказать о том, как решалась на НЗХК еще одна острейшая проблема – кадровая.

К концу 1949 года на заводе трудились уже 324 человека. По состоянию на первое января 1950 года в структуру предприятия входили: отдел капитального строительства (ОКС), отделы главного механика и главного энергетика, отдел оборудования, планово-экономический и финансовый отделы, главная бухгалтерия, отдел материально-технического снабжения, первый отдел, отдел кадров, административно-хозяйственный и жилищно-коммунальный отделы (ЖКО).

Самыми многочисленными были ОКС и ЖКО, в остальных подразделениях трудились по три-четыре человека.



*Выпускники ремесленного училища № 7 г. Дзержинска,
Горьковской обл., аппаратчики-химики*

Шесть специалистов входили в состав кадровой службы, возглавлял которую фронтовик Иван Ефимович Хомяков. Сын сибирского партизана, подполковник Комитета государственной безопасности, этот человек оставил о себе очень хорошую память у ветеранов предприятия. Высокая выносливость, почти двухметровую фигуру Ивана Ефимовича в военном кителе, его манеру общения с людьми, отзывчивость и аналитический склад ума, все отмечают, что И. Е. Хомякову и возглавляемому им подразделению, состоявшему из таких же статных молодых офицеров, довелось решать задачи большой сложности.

Некоторые заводчанки, вспоминая дни своей молодости, говорят, что кадровики выглядели так привлекательно, что в них нельзя было не влюбиться! Впрочем, у самих сотрудников кадровой службы едва ли оставалось время для «высоких чувств». В конце 40-х – начале 50-х годов, в преддверии пуска основного производства, на завод в массовом порядке начали приезжать выпускники ремесленных училищ, техникумов и вузов. Из-за специфики своей деятельности предприятие пользовалось преимуществом при отборе кадров. После соответствующих анкетных проверок Министерство направляло на него лучших из лучших.

В июле 1949 года на завод прибыла первая группа молодых производственников, окончивших ремесленные училища. В августе приехала первая группа молодых инженеров и техников. В их числе были П. С. Марков, Б. Н. и М. Н. Макаровы, Т. А. Калинина, В. И. Скиперских, Г. В. Колесников. В том же году на предприятие прибыли опытные специалисты И. И. Литвинов, Б. А. Панов и Б. М. Залесный.

Всех молодых специалистов, прибывавших из Москвы, Ленинграда, Харькова, Алма-Аты и Свердловска, необходимо было оформлять на работу, где-то расселять, распределять по подразделениям, а самое главное – организовывать их обучение. Отрасль только зарождалась, специалистов по данному профилю учебные заведения еще только начинали готовить. Даже первые директора предприятия, выпускники Уральского политехнического института, начинали работать в области цветной металлургии – сфере деятельности близкой, но не идентичной атомному производству.



В числе первых молодых специалистов прибыла на завод Т. А. Калинина, будущей начальник лаборатории цеха № 8

Первыми электриками, токарями и слесарями молодого завода становились выпускники ремесленного училища, готовившего кадры еще для автомобилестроителей. Первые аппаратчики, лаборанты, ИТР приехали из Электростали. Многих выпускников ремесленных училищ и техникумов сразу же после зачисления на новосибирское предприятие по-

сылали на практику в г. Электросталь и в г. Глазов, где находились родственные объекты.

На стендах заводского музея хранятся групповые фотографии юношей и девушек, направленных на завод после окончания учебных заведений: технического училища № 1 г. Новомосковска, специального ремесленного училища № 5 г. Кемерова, химико-технологического техникума г. Кинешмы, ремесленного училища № 7 г. Днепродзержинска, металлургического техникума г. Свердловска, Московского областного заочного политехникума. Снимки сохранили и донесли до последующих поколений облик первых членов будущего многотысячного коллектива.

Скромные форменные платьица и курточки с трогательными белыми воротничками (зачастую единственная одежда), совсем еще детские лица с челочками и косичками. Поначалу не понимаешь – что «царапает» при взгляде на эти старые отпечатки. Потом доходит: глаза! У всех этих детей удивительно недетские серьезные взгляды – глаза людей, которым пришлось многое испытать. А пережить им действительно довелось немало. Многие из выпускников были детдомовцами, чьи судьбы искалечила война.

Дыхание недавно закончившейся войны чувствовалось еще во всем: в обилии солдатских гимнастерок и кителей, обтягивавших плечи первых заводчан, в мелодиях песен о том, как «Ехал я из Берлина» или «По Берлинской мостовой кони шли на водопой», звучащих из репродукторов... А самое главное, в железной дисциплине, не позволявшей относиться к порученному делу спустя рукава.

Именно эта дисциплинированность и ответственность помогли впоследствии сформировать в коллективе особую культуру производства, позволившую добиться высочайшего качества выпускаемой продукции, и таким образом выстроить систему безопасности труда, охраны окружающей среды, что даже строгие международные экологические организации не находят в ней изъяна.

Среди первых заводчан имелось немало бывших военных. Документы свидетельствуют, что в 1949 году каждый четвертый работник предприятия относился к числу тех, кто прошел фронты Великой Отечественной. Среди недавно мобилизованных было немало обладателей ярких военных биографий, награжденных орденами и медалями за доблесть и мужество, проявленные при защите Родины от немецко-фашистских захватчиков. Сергей Иванович Загудалин и Михаил Петрович Демидов участвовали в историческом параде на Красной площади 7 ноября 1941 года. М. П. Демидов много



Участник исторического парада на Красной площади 7 ноября 1941 года
С. И. Загудалин

лет проработал слесарем по приборам в цехе 24. С. И. Загудалин до конца своих дней трудился на заводе, возглавляя пенсионную службу, обслуживавшую не только работников НЗХК, но и предприятия всего «куста». Он первым в Министерстве среднего машиностроения и в Новосибирской области был удостоен почетного звания «Заслуженный работник социального обеспечения РФ».



Участник парада Победы Г. А. Севрюгин

Вместе с участниками парада Победы в 1945 году по Красной площади прошел участник штурма Берлина, ветеран НЗХК Г. А. Севрюгин. С января 1949 по сентябрь 1952 года проработал на заводе заместителем директора по общим вопросам Герой Советского Союза Василий Федорович Морозов. Тридцатидвухлетний командир полка В. Ф. Морозов удостоен этого высокого звания за форсирование Одера в апреле 1945 года. Его фронтовой путь начался в битве под Москвой в составе сибирских дивизий. Дальнейшими боевыми вехами стали Сталинград, Курская дуга, Белоруссия, Польша... Этого человека отличала необыкновенная скромность. О героических страницах биографии своего коллеги заводчане долгое время ничего не знали.

Испытав все тяготы Великой Отечественной войны, демобилизовался из рядов Советской армии Илларион Константинович Ерлин. В 1951 году он поступил слесарем-монтажником на завод, а в свободное от работы время начал рисовать. Талант самодеятельного художника быстро получил признание в коллективе. Произведения Иллариона Константиновича – пейзажи, зарисовки заводского и городского быта – становились экспонатами многочисленных выставок. Сегодня некоторые из них украшают стены музея НЗХК.

Глубоким уважением пользовался в трудовом коллективе старейший работник предприятия, участник Великой Отечественной войны Анатолий Александрович Павлов. Выпускник Московского финансового института А. А. Павлов одним из первых начал работать в бухгалтерии, стоял у начала работ по автоматизации бухучета на заводе. Участник штурма Берлина, за годы своей работы Анатолий Александрович прошел путь от рядового финансиста до заместителя главного бухгалтера.

Время берет свое, А. А. Павлова уже нет в живых, но в коллективе не забывают об этом мужественном жизнелюбивом человеке. Добрую память о себе он оставил не только на ниве работы с цифрами. Являясь последнее десятилетие своей жизни руководителем заводского музея, Анатолий Александрович стал одним из его создателей.

Все эти и многие другие фронтовики стали надежной опорой для руководства предприятия в решении сложных задач, примером для молодого поколения заводчан.

Солдаты, прошедшие огненными дорогами фронтов, и подростки, только что выпущенные из стен учебных заведений, были людьми с разным жизненным опытом, различными взглядами на одни и те же вещи. Но всех их на первых порах объединяло одно: недостаток практических знаний, непонимание специфики предстоящего дела. А специфика, как отмечает один из авторитетнейших работников завода лауреат Государственной премии Д. Ф. Зенкова, бывший начальник цеха № 19 и бывший директор музея, была такова:

«Если выходило из строя одно изделие, останавливались целые установки. Исправлять же допущенные ошибки приходилось в условиях повышенной радиации – такова была особенность отрасли. У нас на заводе производится огромное количество наименований изделий, и каждое из них должно обладать высокой эксплуатационной стойкостью. Забота о точном соблюдении технологического процесса была основной на первых этапах развития предприятия и являлась залогом высокого качества продукции. Чтобы достичь такого уровня, который существует сегодня, потребовалось около пятнадцати лет».

Сама Диана Федоровна приехала на предприятие вместе с мужем после окончания Московского энергетического института. По ее словам, о том, что такое «объект Михайлова», не имели представления не только выпускники вуза, но и сами набиравшие их представители. Когда молодая семья прибыла на объект, ей выделили комнату (правда, в зоне, где работали заключенные). Завод помог и с благоустройством – выделил молодым специалистам кровать, несколько табуретов и тумбочку.

Руководство предприятия активно решало не только жилищные проблемы: создавались все условия для того, чтобы люди могли ликвидировать пробелы в своем образовании. Не успевшие закончить десятилетку получали возможность продолжить обучение в вечерней школе рабочей молодежи. Почти одновременно с вечерней школой открылся филиал Электростальского политехникума. При нем начала действовать школа мастеров. Те из рабочих, кто хорошо себя зарекомендовал, могли ускоренно приобрести знания, необходимые для должности мастера.

В 1953 году открылись двери техникума, готовившего химиков-технологов и электромехаников. Большую часть преподавателей составляли специалисты предприятия. Техникум находился на ул. Богдана Хмельницкого, а первым его директором стал Н. М. Гордик, впоследствии в течение многих лет возглавлявший центральную заводскую лабораторию. Опытнейший специалист, яркая творческая натура, в последние годы жизни он



*Ветеран Великой Отечественной войны слесарь
20-го цеха Н. К. Ерлин*

описал жизнь коллектива ЦЗЛ, рассказав о многих интересных страницах истории завода в книге под лаконичным названием «Воспоминания».

Органично вливалась в образовательную деятельность работа заводского отдела подготовки кадров (ОПК). Главной задачей образованного в 1950 году подразделения (начальник отдела В. М. Чикаловец) являлась подготовка кадров массовых профессий для пусковых цехов и вспомогательных производств, повышение квалификации работающих. Уже в течение первого года существования отдела при содействии его специалистов прошли обучение 1299 заводчан, то есть почти 80 процентов от общего числа работников предприятия.

ОПК имел в своем распоряжении четыре аудитории общей площадью 180 квадратных метров. В цехе КИП оборудовали комнату для занятий по повышению квалификации слесарей-прибористов. При отделе имела библиотека учебной литературы, насчитывающая почти две тысячи томов. Большая техническая библиотека имела и при заводууправлении. Ее книжные фонды оказали ощутимую помощь при работе и в процессе обучения множеству заводчан – от инженеров до лаборантов.

В курсовой сети отдела подготовки кадров ежегодно проходили обучение сотни специалистов. Действовали курсы техминимума, повышения квалификации, а также курсы для подготовки к поступлению в техникум. На первых порах ОПК размещался в ветхом барачном здании; зимой температура в помещениях колебалась от минус двух до плюс шести градусов. Но уже весной 1952 года началось строительство учебного корпуса, и через некоторое время были созданы нормальные условия для полноценных занятий.

Процесс обучения кадров и освоения технологии производства был предельно ограничен во времени и мог успешно решаться только за счет четкой организационной деятельности. Для освоения новых технологий на предприятии был создан опытный цех, повторявший в миниатюре все будущее промышленное производство. Он стал основной базой для обучения работников, накопления ими опыта в реальных условиях. Несмотря на прилагательное «опытный», цех был ориентирован на выпуск продукции – работал на план.

Сыграв роль своеобразной «кузницы кадров» первой волны, цех № 8 через некоторое время прекратил свое существование. Впоследствии такая «конвейерная» методика подготовки кадров стала нормой. Пока разворачивалось и наращивалось основное производство, специалисты параллельно формировали материальную и кадровую базу для выпуска новой продукции. Таким образом, процесс обучения и переподготовки кадров шел на предприятии непрерывно. Возникали новые производства, менялись и совершенствовались методы обработки материалов, развивалась аналитическая база, в цеха и подразделения поступало современное оборудование, приборы, установки – и каждое новшество необходимо было довести до работников, сформировать у них соответствующие навыки.

Новосибирский завод химконцентратов во все времена неизменно находился на самом острие технического прогресса. Сегодня, когда атом служит делу созидания, промышленное производство, связанное с его переработкой, по-прежнему остается одним из наиболее наукоемких, требующим от специалистов постоянного пополнения багажа знаний.

* * *

Создав за короткое время новое производство, завод со временем превратился в одного из флагманов отечественной атомной промышленности. Путь от ручного труда, когда приходилось работать молотком и зубилом, до высокотехнологизированного производства, оснащенного уникальным оборудованием и компьютерами, занял несколько десятков лет.

Вопросы, касающиеся новосибирского завода, часто рассматривались и в Москве на совещаниях в ПГУ. Например, на одном из таких совещаний, проведенном заместителем начальника ПГУ А. П. Завенягиным в июне 1949 года, обсуждалось расширенное проектное задание по возведению завода № 250, были утверждены первоочередные объекты строительства. К ним относились цех по переработке химконцентрата, цех химической очистки, металлургическое производство, цех изготовления оболочек и герметизации, а также комплекс подсобно-вспомогательных цехов, административно-хозяйственных зданий, сооружений и объектов энергетического хозяйства.

Уже к марту 1949 года энергетикам необходимо было закончить строительство насосной станции и сдать ее в эксплуатацию. Перед руководством Новосибирска также стояла непростая задача: произвести реконструкцию городского водопровода для увеличения подачи воды. Первая очередь строительства завода предусматривала возведение водородной станции и первых очередей котельной, водовода, канализации и теплосети жилого поселка. Особое внимание уделялось повышению качества питьевой воды и строительству очистных сооружений (через них предстояло сбрасывать промышленные стоки предприятия в верховья реки Ельцовки).

В апреле 1949 года началось возведение водозаборных сооружений в Заельцовском районе. До введения в строй водозаборных, очистных сооружений и сетей водоснабжения заводская стройплощадка обеспечивалась водой по временной схеме из городского водопровода.



Один из специалистов, создававших энергетическую базу завода, Д. Д. Артеменок

Параллельно со строительством инженерных коммуникаций, предназначенных для обеспечения нужд основного производства, прокладывались сети для поселка Красная горка, примыкавшего к заводской территории.

Своими воспоминаниями делится Х. Х. Гумаров, один из тех, кто стоял у истоков нарождающегося энергохозяйства, впоследствии возглавивший энергетическую службу:

«В январе 1950 года, когда я прибыл на завод, энергохозяйство еще только формировалось. Его пришлось создавать в максимально сжатые сроки.

Завод быстро строился; одновременно возводились сразу около двадцати объектов, и все они были связаны с энергопотреблением, отоплением, водоснабжением, канализацией, подачей пара и воздуха. Чтобы ликвидировать дефицит электроэнергии, начали тянуть линии ЛЭП, а в 1952 году ввели в эксплуатацию главную понизительную электростанцию. Оперативно появилась на свет ТЭЦ-4. (В дальнейшем она стала третьей по мощности теплоэнергосредоточью Новосибирска.) Начали ее строить в 1951 году, в северной части территории, а в 1953 году уже ввели в эксплуатацию. Две турбины и шесть котлов стали снабжать теплом и горячей водой не только предприятие, но и прилегающие к нему объекты жилищно-бытовой сферы».

Энергетики трудились в напряженном темпе. К концу 1950 года на 90 процентов были завершены работы на насосной станции, выполнено много других задач.

* * *

Если 1948–1949 годы были временем формирования структуры будущего предприятия, решения первоочередных жилищных и кадровых задач, закладки основ энергетической и производственной базы будущего гиганта атомной промышленности, то конец 1949 года, весь 1950 год и первая половина 1951 года стали периодом активнейшего строительства цехов, лабораторий и других подсобных подразделений, монтажа оборудования. Один за другим вводились в эксплуатацию вспомогательные цеха, формировались новые технические службы.

В 1950 году приступил к работе блок ремонтных цехов (впоследствии ставший базой для формирования цеха № 20). Возглавил его А. И. Худяков. В состав формирования вошли инструментальный, кузнечно-термический, котельно-сварочный, ремонтно-механический и литейный участки.

Коллектив 20-го ремонтно-механического цеха сыграл большую роль в становлении и развитии завода. Его работники освоили выплавку и литье сложных жаропрочных и коррозионно-стойких сплавов, обработку материалов с особыми свойствами, изготовление уникального химического и металлургического оборудования.

Начиналась работа сложно. Корпус, где шел монтаж первых токарных и фрезерных станков, еще не был восстановлен: отсутствовало отопление, плохо застекленные окна не столько служили защитой от холода, сколько являлись источником сквозняков. Станочникам, изготавливавшим на первых порах узлы и детали для монтажников и строителей, приходилось в течение смены периодически отогреваться возле буржеек, установленных посредине механического пролета.

Картины из жизни тех лет и сегодня стоят перед глазами бывших «фабзайцев» (учеников фабрично-заводских училищ) и выпускников техникумов, начинавших в цехе свой путь в профессию. Один из них – Александр Гаврилович Шуваев. Он прибыл на завод 10 августа 1949 года после окончания Сталиногорского машиностроительного техникума. Сначала трудился рабочим, через год его назначили мастером станочных работ.

Вспоминая прошлое, Александр Гаврилович рассказывает: «Трудились молодые рабочие в очень тяжелых условиях. Зима, морозы ниже 40 градусов, в корпусе нет отопления... Станки замерзали так, что первой смене утром приходилось сметать с них снег и по три-четыре часа отогревать. Непосредственно выпуском продукции занимались во вторую смену».

В обстановке, «приблизженной к фронтовой», на предприятии царил соответствующий, жестко централизованный стиль управления. Руководители многих подразделений назначались Главком. Внутри самого завода, как отмечают ветераны, в подавляющем большинстве случаев начальников цехов, лабораторий и отделов назначали на ту или иную должность, не считаясь с их желанием. Точно так же их перебрасывали с одного участка работы на другой. Приписки «и. о.», «вр. и. о.» («исполняющий обязанности», «временно исполняющий обязанности») сплошь и рядом сопровождают приказы о назначениях и переводах тех лет.

Что касается выпускников ремесленных училищ, они считались членами трудовой армии, и в случае самовольного покидания места работы их запросто могли судить за дезертирство. В одном из документов, имеющих отношение к истории предприятия, зафиксированы фамилии нескольких таких подростков. Но, как правило, это были единичные случаи. В общем и целом в коллективе царила атмосфера трудового энтузиазма. Соскучившись по мирному труду фронтовики задавали тон, на них равнялись вчерашние мальчишки и девчонки. В цехах и подразделениях царило негласное правило:

«Научился сам, научи товарища!»

А иногда и молодые рабочие давали фору старшим товарищам. Ветераны до сих пор с улыбкой вспоминают, как еще совсем «зеленый» выпускник училища Виталий Малютин



Кавалер ордена Ленина
В. А. Гуляев

обучал токарному делу фронтовика В. А. Гуляева. То ли учитель оказался талантливым, то ли ученик схватывал все на лету, но в 1954 году за достижения в труде В. А. Гуляев получил высокую награду – орден Ленина.

Несколько слов необходимо сказать и о В. Г. Малютине. Поступив на НЗХК после окончания с отличием училища при заводе «Сибсельмаш», молодой рабочий очень быстро овладел секретами токарного мастерства. Но чем дольше Виталий трудился на предприятии, тем отчетливее понимал, что ему не хватает образования. Профессия усложнялась, требовались все новые знания. Чтобы соответствовать требованиям времени, токарь-универсал поступил в школу рабочей молодежи – ШРМ № 27 при заводе. Знания по геометрии, тригонометрии, физике и прочим точным наукам значительно расширили горизонт, помогали лучше справляться с производственными заданиями.

Через год после окончания ШРМ Виталий Малютин поступил на вечерний факультет НИИЖТа, окончил первый курс. Продолжить учебу не позволило здоровье, но упорный деревенский паренек, уроженец села Ужаниха Новосибирской области, сдаваться не собирался. После некоторой паузы Виталий поступил в строительный техникум, который окончил в 28 лет, получив специальность механика – и все это без отрыва от производства.

Двенадцать лет «токарил» В. Г. Малютин в 20-м цехе, затем несколько лет возглавлял бригаду слесарей в 21-м. Его всегда направляли на самые сложные и ответственные участки работы. А между тем мечта об учебе в институте так и не оставляла человека. В 32 года Виталий поступил в филиал Московского заочного финансово-экономического института и после успешного окончания вуза стал инженером, технологом-нормировщиком. Через некоторое время он возглавил тарифно-нормативное бюро в родном ремонтно-механическом цехе, затем работал в инструментальном цехе, дорос до должности ведущего инженера отдела организации и управления. Уже в весьма зрелом возрасте В. Г. Малютин освоил компьютер и органично вписался в условия современной жизни.

Примеров таких биографий можно привести немало. Несколько позже в этой книге о достижениях отдельных членов заводского коллектива будет рассказано более подробно, а пока необходимо продолжить повествование о первых годах жизни предприятия.

Месяц за месяцем набирала силу энергетическая служба. В конце октября 1950 года был запущен теплосиловой цех. В его состав вошли центральная котельная, тепловые сети промплощадки и компрессорная станция. Руководить новым подразделением оказалось настолько непростым делом, что всего за один год здесь сменились четыре руководителя. В ноябре 1951 года подразделение возглавил Борис Петрович Куроедов.

В службе главного энергетика в декабре 1950 года организовали цех сетей и подстанций. Первыми его начальниками работали М. Е. Заруди, И. И. Шалин, затем И. И. Пикулькин (под руководством этого специалиста

монтировались первые трансформаторные подстанции на заводской площадке, прокладывались линии электропередач, а позже его назначили главным инженером на введенную в эксплуатацию ТЭЦ-4).

С 20 августа 1950 года начал действовать энергоцех под руководством П. М. Тимофеева, с августа 1951 года – цех связи (и. о. начальника цеха Д. А. Сивиллов). В июне 1951 года ввели в эксплуатацию цех водоснабжения и канализации, находившийся в оперативно-производственном подчинении у главного энергетика завода (и. о. начальника цеха В. А. Трусов).

В 1952 году перечень возведенных объектов пополнился водозаборными сооружениями. По мнению специалистов, в то время они являлись самыми современными в городе. Одновременно были проложены две нитки водовода до питьевого центра протяженностью по одиннадцать с половиной километра каждая.

Настойчивая работа над повышением качества воды на предприятии велась всегда. В наши дни, например, ее качество анализируется по 56 показателям. А начиналось все с обычного хлорирования питьевой воды. Эта процедура позволила резко снизить количество инфекционных заболеваний среди работников.

Помимо Х. Х. Гумарова, Е. Ф. Якушева и других руководителей подразделений созданием энергетической базы предприятия занимались самые разные специалисты, в том числе Д. Д. Артеменок, А. М. Ковязина, В. Ф. Зайкова, А. И. Кулагина, А. Е. Колесников и многие другие.

В 1950 году на заводе организовали службу противозвушной и гражданской обороны (начальник Д. П. Дейнеко). Одновременно на нее были возложены обязанности по охране территории и объектов предприятия. В июне был подписан приказ директора о создании финансового отдела (и. о. начальника Н. М. Нечаев). В августе на базе группы ООТ возник отдел труда и заработной платы – ОТиЗ. Его возглавил В. В. Загудаев.

Поскольку завод находился на особом положении, все сложности, связанные с биологически небезопасными условиями работы и режимностью (трудности с увольнением, подписки о неразглашении, ежедневные досмотры на проходных), в определенной степени компенсировались высокой заработной платой. Да и к оценке труда, по воспоминаниям ветеранов, существовал «сталинский подход». Каждый знал: сделал дело успешно – на награду не посядутся. Не справился с заданием – не взычки, за наказанием также дело не станет. В архиве завода хранятся приказы об увольнении некоторых нерадивых управленцев и даже о передаче дел в следственные органы «за расхищение социалистической собственности».

В декабре 1951 года вступил в строй цех готовой продукции (и. о. начальника цеха А. С. Должиков). При службе главного механика начал действовать монтажный цех (и. о. начальника цеха А. И. Худяков).

Ремонтно-строительная мастерская, ОТК, центральная заводская лаборатория, отделившаяся от НИЛ, склад кальция, сжиженных газов и ядов,

центральный склад, цех кислотных установок, созданный при ОМТС хозяйственный цех – все эти подразделения ведут отсчет своей истории с 1951 года.

Организационная структура будущего предприятия месяц от месяца приобретала все более четкие, зримые очертания, в коллективе начали формироваться первые трудовые традиции, закладывались основы производственной культуры.

* * *

Решая одновременно великое множество задач, руководство предприятия основные свои усилия концентрировало на главном – на подготовке к пуску основного производства.

В августе 1950 года начались монтажные работы в восьмом цехе (опытном), размещавшемся в здании 73, а в конце декабря, под самый Новый год, цех приняли в эксплуатацию.

Непосредственно строительство цеха осуществлялось под руководством Н. В. Коваленка, которого в конце октября 1950 года сменил А. И. Кромский. В мае 1951 года начальником цеха № 8 стал Н. И. Сидоренко (подобно всем другим руководителям ведущих производственных участков он был назначен непосредственно Москвой), заместителем начальника цеха – А. И. Кромский.

На возведении объекта трудились заключенные, а монтажные и подготовительные работы осуществляли вольнонаемные. В процессе неизбежного взаимодействия разнородных групп людей порой случалось всякое. Однажды к мастеру одного из участков подошел заключенный и сообщил:

– На вентиляторе вытяжной вентиляции, установленной на чердаке бытовок, отсутствует электродвигатель.

Мастер участка буквально накануне лично доставил этот двигатель со склада. Чтобы выйти из ситуации, пришлось составить крайне жесткий разговор с бригадиром «спецконтингента», в ультимативной форме потребовав возвращения похищенного. В ходе выразительного диалога взаимопонимание было достигнуто, и на следующее утро двигатель вновь оказался на своем законном месте...



Ветеран завода, энергетик цеха № 8 К. В. Груздев

Но столь мирное решение спорных вопросов достигалось не всегда. Случались и более эмоциональные контакты. К. В. Груздев, непосредственно занимавшийся монтажом электрооборудования в цехе № 8, вспоминает такой случай:

«До сдачи цеха оставались считанные дни. Чтобы ускорить процесс, руководство решило

привлечь к уборке помещений от строительного мусора и к покраске труб еще один отряд заключенных, но уже из женской колонии. Хотя внешне все выглядело вполне благопристойно, к чему привела встреча на нейтральной территории мужчин и женщин, длительное время ведущих изолированный друг от друга образ жизни, рассказывать, думаю, не требуется.

Через некоторое время стали готовить к сдаче 3-й цех. Заключенные, работавшие на его строительстве, прознав про случай с уборкой в восьмом цехе (опытном), начали просить и на этот объект направить женщин. Получив отказ, они собрались возле одного из корпусов и начали решительно настаивать на выполнении своих требований! Ситуация грозила выйти из-под контроля, и чтобы утихомирить собравшихся, охране пришлось принять соответствующие строгие меры.

Подобные случаи были редкостью. В основном люди находили общий язык, рука об руку выполняли порученное дело. Впрочем, жизнь есть жизнь, и так называемый человеческий фактор давал о себе знать самыми разнообразными проявлениями.

Вскоре после прибытия Н. И. Сидоренко на предприятие в один из обычных рабочих дней к нему поступил протокол из службы охраны. Молодого рабочего задержали на проходной с куском наждачной бумаги под рубашкой. Стали разбираться. В результате выяснилось: парень только что женился, и молодая жена попросила его принести с завода немного наждачки для чистки кастрюль. Понимая, что на предприятии, где дважды



*Работники одной из смен 8-го цеха, 1951 г. Во 2-м ряду
вторая слева: начальник смены В. Непомнящая*



Смена Е. Г. Дарчиева (во 2-м ряду второй справа), цех № 8, 1952 г.

в день проводится тщательный обыск всех входящих и выходящих, любой вынос чреват серьезными неприятностями, любящий супруг все-таки пошел на риск. Узнав подноготную случившегося, начальник цеха, отличавшийся, по воспоминаниям, веселым и добродушным нравом, сказал молодожену:

– Понимаю тебя, брат. Чего мы только от женщин ни терпим. Премии, так и быть, лишать не стану, а вот выговор ты, считай, схлопотал!»

Н. И. Сидоренко, прибывший на предприятие из Электростали, обладал богатым опытом работы, яркими организационными способностями, которые наилучшим образом проявлялись при пуске нового производства. Благодаря этим качествам он впоследствии возглавил пуск металлургического, а затем строительство литейного производств.

В течение всего 1950 года вовсю кипела работа в цехе химической очистки (начальник цеха И. Е. Слюсарев, заместитель начальника цеха Н. С. Сысоев, технолог Г. А. Лахтин), напряженно велись монтажные работы в металлургическом цехе. Руководил ими инженер-металлург В. Н. Сирота, занимавший в то время должность начальника отделения. Одновременно на него же были возложены обязанности начальника цеха. На глазах рождался цех № 5 – производство по изготовлению оболочки и герметизации блоков (начальник цеха П. Н. Немков, технолог цеха Л. П. Прокофьева).

К сожалению, кадры кинохроники по понятным причинам не запечатлели живописные картины тех лет. Промышленная площадка напоминала

своим видом гигантский муравейник. Повсюду виднелись бетонно-растворные узлы, бухты кабелей и проводов, громоздились груды металлической арматуры, возвышались строительные леса, в напряженном ритме сновали автомобили, лошади, люди с носилками...

К концу января 1951 года химический передел опытного цеха № 8, возглавляемый В. В. Пушиным (позднее его на этом посту сменил Г. В. Колесников), полностью подготовили к пуску. По одним воспоминаниям, 1 февраля в 12 часов ночи (в то время цеха работали круглосуточно), по другим – 2 февраля в 2 часа ночи в смене участника Великой Отечественной войны А. Ф. Гутова произвели первую загрузку сырья в аппараты-реакторы. В летописи предприятия об этом торжественном и волнующем моменте рассказывается так:

«...Тяжело завыл двигатель, раскручивая барабан, заполненный раствором. Технолог цеха М. И. Батустина набрала в совок сырье из круглой картонной коробки и высыпала его в люк емкости под номером шестьдесят. Чувствуя значимость момента, все собравшиеся в цехе, в том числе и руководство завода, замерли. Через несколько секунд кто-то воскликнул: «Завод пущен!» Товарищ Кромский спокойно поправил: «Не завод, а цех».

Будущий гигант атомной энергетики готовился пуститься в неизведанное плавание. Вошли в строй фторидный передел во главе с Н. В. Коваленком и передел восстановления, рафинирования продукта и токарной обработки под руководством Б. М. Залесного. У истоков нового производства стоял большой коллектив людей самых разных профессий. Не счесть, сколько радостей и огорчений, поражений и побед, сколько часов напряженных размышлений выпало на долю начальников смен Н. В. Польщи, А. Ф. Гутова, К. И. Куприяновой, З. Ш. Перлина, И. А. Тюрнева, Ю. А. Киселева, Е. Г. Дарчиева, С. И. Акчурина, А. Н. Иванова, технолога цеха М. И. Батустиной, начальника лаборатории Т. А. Калининой, мастеров смен В. Н. Бугаевой, К. К. Каргинова, Т. Д. Соловьевой, Г. П. Назаренко, А. И. Смолиной, М. Н. Истоминой и многих, многих других. Пуск завода состоялся!

Как уже отмечалось, опытный цех № 8 предназначался для отработки технологий в



Начальник отделения металлургического цеха
В. Н. Сирота



Мастер-электрик по ремонту оборудования
А. С. Андреев

промышленных условиях. Одновременно он являлся базой для подготовки инженерных и рабочих кадров строящегося уранового производства. Но обстоятельства сложились таким образом, что подразделению пришлось взять на себя дополнительные функции.

В апреле 1951 года в 8-м цехе (опытном) получили первые изделия – 88 урановых блочков. До декабря цех наработал в общей сложности 4 тонны металла. Сколько тонн концентрата пришлось ради этого переработать, какое количество вспомогательных материалов использовать, сколько человеческого труда вложено в процесс – обо всем этом можно только догадываться, учитывая ничтожно малое содержание элемента в руде.

Потребность в металле была настолько острой, что две первые тонны продукции отправили в г. Электросталь даже без очехловки – алюминиевой оболочки, в которую по технологии необходимо было герметизировать материал.

Механик А. В. Михайлов, энергетики И. И. Шалин и К. В. Груздев, электромонтеры С. Д. Аверин и А. А. Карасев, начальник ОТК Э. Д. Залесная, мастера по спецпродукции Н. В. Смелов и В. Д. Елымов, мастера-электрики по ремонту оборудования А. С. Андреев и Л. И. Шабалкин, мастер-механик по ремонту А. М. Калинин, сменные мастера-механики по эксплуатации В. К. Балабонов, В. М. Ежов и В. И. Иванов, старшие аппаратчики В. Г. Анискин, А. И. Артамонова, А. Н. Дудин, токари И. К. Захаров и М. А. Рогач, слесари И. В. Бубнов и М. Ф. Скляр – попросту невозможно перечислить всех, кто стоял у истоков зарождающегося производства. Остается лишь попросить извинения у тех заводчан, чьи фамилии окажутся не упомянутыми на страницах данной книги, и уверить их в том, что вклад ветеранов в общее дело не забыт, их труд стал тем фундаментом, на котором базируется сегодня успешная деятельность Новосибирского завода химконцентратов.

У каждого из участников событий тех дней хранятся в памяти собствен-



*Технолог цеха № 8
М. И. Батустина*

ные воспоминания. Каждое из них интересно по-своему, каждое способно внести собственную краску в общее историческое полотно. Невозможно не привести, например, свидетельство одного из главных героев тех дней – технолога 8-го цеха (опытного) Марии Иоакимовны Батустиной, приехавшей на сибирское производство из г. Электростали.

Знающий специалист, профессионал высокого класса, именно она составляла технологические инструкции для первых переделов, разрабатывала температурные режимы, наставляла и «учила уму-разуму» первых аппаратчиц и лаборантов. Сегодня М. И. Батустина живет в Санкт-Петербурге, но годы работы на

новосибирском предприятии считает лучшими в своей жизни. Вспоминая о них, она рассказывает:

«Я приехала на завод в августе 1950 года. До этого в течение двух с половиной лет работала на заводе в Электростали инженером-исследователем цеховой лаборатории под руководством Г. Я. Сальмана. Проводила опыты, из которых в дальнейшем выросла новая отечественная технология получения солей урана. Первая технологическая цепочка получения конечного продукта, почти полностью скопированная с электросталевской (в свою очередь завезенной из Германии вместе с оборудованием и двумя учеными, докторами Рилем и Вирцом), была громоздкой и дорогостоящей. В ней, например, применялась щавелевая кислота, которую СССР закупал во Франции за золото.

Всем нам пришлось столкнуться с абсолютно новым для нас делом, ни у инженеров, ни у рабочих не имелось никакого опыта. Пуск цеха проходил трудно: утечки трубопроводов, другие неполадки не позволяли выходить из цеха иногда по нескольку суток. Спать приходилось прямо на столах в рабочем кабинете. Дополнительные сложности создавало и еще одно обстоятельство: к сожалению, люди не знали (да и в силу своего юного возраста не хотели знать), с каким веществом они работали. За эту беспечность многие из них впоследствии жестоко поплатились собственным здоровьем. По сложной, биологически небезопасной дороге идти приходилось почти вслепую...»

На раннем этапе приходилось работать на примитивном оборудовании, на привозном химическом урановом концентрате, который поступал из Германии. Чтобы получить конечный продукт, существовал самый сложный передел химической очистки и перечистки сырья. «Ядерная технология не терпит примесей», – об этом знал каждый специалист. На избавление от этих примесей тратились огромные усилия.

Один из залов музея дает наглядное представление о той первоначальной материальной базе, на которой основывалось производство уникальной продукции. На стендах представлены войлочный костюм, защищавший рабочего не только от высоких температур, но и от агрессивных сред, графитовые тигли и



Макет первой рафинировочной печи переплавки
черного урана с изложницей

изложницы, куда выливался расплавленный металл. После остывания урановые стержни отправлялись на токарную обработку, в результате чего приобретали вид тех самых блочков, применявшихся впоследствии в качестве «дров» в атомных реакторах.

При работе с радиоактивными материалами главная опасность на данном переделе исходила от пылящих материалов. Для защиты органов дыхания от ядовитой пыли существовали специальные способы защиты. На первых порах они были столь же несовершенны, как сама технология производства и оборудование, использовавшееся в технологическом процессе. На каждой из операций существовало много тяжелого ручного труда. Черновой металл отбивали от шлака зубилом и специальным молотком. В процессе рафинирования шлак с кипящего расплавленного черного урана снимали при помощи специальной мешалки – длинного металлического стержня с прикрученной к одному из концов небольшой лопаткой.

* * *

Ярчайший след в истории завода оставил 1951 год. События и сопутствовавшие им трудности накатывали валом. В феврале получили первую продукцию в 8-м цехе (опытном), в июле был пущен цех № 3.



Работники цеха № 3, 1952 г.

В сентябре 3-й цех выдал первую промышленную продукцию. В огромном комплексе, размещавшемся в четырех зданиях, осуществлялась химическая переработка урана до получения тетрафторида урана. Кроме того, цех обеспечивал производство водородом и кислородом, а также графитовыми изделиями, выполнял стирку спецодежды.

Вслед за 3-м цехом в октябре приступили к пусконаладочным работам в металлургическом цехе № 4 (начальник цеха И. П. Щербак), а в ноябре началась герметизация урановых сердечников в алюминиевую оболочку в цехе № 5. Первую продукцию в этом цехе получили в ноябре 1951 года. По вдвойне торжественному случаю (очередная годовщина Великой Октябрьской социалистической революции и выпуск первой продукции) состоялось собрание в клубе строителей, а после него по традиции начались танцы. Среди танцующих находился и А. М. Михайлов. Заводчане, работавшие в тот период, вспоминают: первый директор завода настолько любил танцевать, что на праздничных мероприятиях никогда не пропускал ни одного тура вальса или танго. В тот вечер руководитель предприятия был в особенно хорошем настроении. В какой-то момент он даже попросил ударника оркестра уступить ему место. Сев за музыкальный инструмент, требовательный и строгий в обычное время директор начал виртуозно стучать палочками по барабану, чем, разумеется, привел в искреннее восхищение всех присутствовавших в зале!



Смена мастера К. Трухачевой, цех № 4

Один за другим цеха основного производства приступали к работе. Каждому подразделению (как и опытному цеху, продолжавшему выпускать продукцию) сразу же спускался план по выпуску изделий. Сроки были весьма жесткими, к концу года задание оказалось под угрозой срыва. Особенно непросто приходилось 5-му цеху, производившему конечный продукт и всецело зависевшему от работы смежников.



Бригада слесарей 4-го цеха, 1951 г.

Усилий А. М. Михайлова для выправления создавшегося положения оказывалось недостаточно. Поскольку каждый шаг нового объекта находился под неослабной опекой ПГУ, руководство управления решило пойти на радикальный шаг: заменить директора более опытным управленцем. Второго октября 1951 года Первое Главное Управление издало приказ, в котором говорилось: «Освободить директора завода № 250 Михайлова А. М. от занимаемой должности и назначить директором завода № 250 Каллистова А. Н., освободив его от занимаемой должности директора завода № 12».

На Анатолия Назаровича Каллистова выбор пал не случайно. Опытнейший специалист, руководивший становлением и развитием атомного производства в г. Электростали, А. Н. Каллистов на протяжении долгих лет находился на переднем крае борьбы за развитие и становление отрасли. Через несколько лет после того, как задание Спецкомитета по урановому проекту под руководством Л. П. Берии было выполнено и завод в Подмоскowie начал выдавать продукцию, Анатолию Назаровичу довелось услышать от заместителя начальника ПГУ А. П. Завенягина:

– Ты, товарищ Каллистов, тогда танцевал на лезвии бритвы...

В Новосибирске обстановка, возможно, была не столь напряженной. Тем не менее новому руководителю, удостоенному за исключительные заслуги перед государством при выполнении специального задания (после успешного испытания первой советской ядерной бомбы) почетного звания Героя Социалистического Труда, кавалеру орденов Ленина, Трудового Красного Знамени и «Знак Почета» расслабляться не приходилось. Предстояло сделать очень многое, а самое главное – довести выпуск продукции до плановых показателей. К моменту передачи дел «объект Михайлова» выглядел внушительно. Александр Михайлович оставлял своему коллеге начавшее действовать производство, подкрепленное основательной

материальной базой. К ноябрю 1951 года завод представлял собой почти полностью сформированную структуру с нормально функционирующими службами и подразделениями заводоуправления.

В состав предприятия входили цеха основного и вспомогательного производств, аналитические лаборатории, солидная энергетическая база, а также транспортное и складское хозяйства. Кроме того, на балансе завода находились активно растущий жилой фонд и первые объекты соцкультбыта.

* * *

Находясь «у руля» молодого предприятия с 1951 по 1956 год, Анатолий Назарович Каллистов смог поднять производство на новый уровень, нацелить коллектив на решение сложных технических задач. Под его руководством наиболее трудоемкие и вредные производственные операции подверглись автоматизации и механизации. Основы технической политики завода закладывались именно тогда, в начале 50-х годов. В этот период трудовому коллективу предприятия пришлось совершенствовать технологии, внедрять новое оборудование, изобретать и осваивать более совершенные методы обработки материалов, настойчиво овладевать самыми передовыми по тому времени приемами работы.

Производственные мощности 3-го цеха располагались в корпусе 28. До 1954 года здесь перерабатывали концентрат – технические окисла урана, поступавшие с других предприятий, а также оборотные продукты собственных производств – металлургического и металлообрабатывающего.



Директор завода в
1951-1956 гг. Анатолий
Назарович Каллистов

Стране требовалось все больше металла. Поступающего на завод концентрата, служившего основным источником сырья, уже не хватало. Чтобы расширить сырьевую базу, специалисты НЗХК приступили к организации собственной рудопереработки. В 1954 году в здании 17 вошел в строй рудный цех № 2. Его задачей являлась переработка отечественных и импортных руд и концентратов, поставляемых с месторождений и обогатительных фабрик Средней Азии, Северного Кавказа, Казахстана, Прибалтики, Украины и стран Восточной Европы, а также

оборотов других цехов завода. Продуктом переработки в цехе являлись и «хвостовые» пульпы, которые после соответствующей обработки направлялись на консервацию в пруд-отстойник «хвостохранилища», входившего в структуру цеха.

Первым начальником рудного цеха был И. Е. Слюсарев, назначенный на эту должность в марте 1952 года. За плечами Ивана Ефимовича к тому времени имелся богатый опыт организации нового производства (достаточно вспомнить хотя бы пуск третьего цеха).



*Работница 2-го цеха
А. А. Сухова в годы войны*

На сложном, еще не до конца освоенном производстве нередко возникали непредвиденные ситуации. Т. И. Спижарная, выпускница Московского университета, была в числе тех, кто начинал осваивать технологии в цехе № 3. Занимая должность заместителя начальника цеха, Тамара Ивановна вместе с другими руководителями подразделения несла ответственность за все происшествия, случившиеся на рабочих местах. Вскоре после пуска второго цеха в третьем возникла аварийная ситуация. Т. И. Спижарную в качестве наказания понизили в должности, переведя мастером в становящийся на ноги второй цех. Имея возможность сравнивать деятельность двух основных производственных цехов, Тамара Ивановна рассказывает:

«Люди на всех участках работали замечательные. Настоящими героями считаю аппаратчиц цеха № 3. Во 2-м цехе еще работало какое-то количество мужчин, а в третьем большинство составляли женщины – даже не женщины, а совсем юные девушки! И вот этим восемнадцатилетним девочкам приходилось натягивать на себя тяжелые, громоздкие, уродливые костюмы, респираторы, волочить по полу пятидесятикилограммовые мешки с аммонийными солями, затаскивать по лестницам тяжеленные бочки с сырьем, идущим на загрузку реакторов.

Но самое «интересное» начиналось позже. Если сырье оказывалось некачественным, аппарат, в котором шел химический процесс, начинал «плевать» – и содержимое реактора, имеющее высокую температуру, оказывалось на полу. Тем же самым девочкам приходилось собирать пролившуюся массу с пола в стальные ведра, опять загружать аппарат».

Вспоминая своих товарищей с рудного передела, с которыми ей довелось работать, ветеран завода Т. И. Спижарная продолжает свой рассказ:

«Как только 2-й цех стал на ноги, Ивана Ефимовича Слюсарева направили на другой, не менее важный участок работы, а к нам в качестве руководителя назначили М. И. Антонова. Ему предстояло трудиться в коллективе, насчитывавшем почти тысячу человек.

Первые инструкции для работы цеха пришлось составлять технологу К. А. Ладыженскому. Немало сил и знаний вложили в становление нашего подразделения начальник рудного передела В. Н. Ушаков и заместитель начальника цеха А. К. Иванов, который впоследствии стал главным инженером завода, проработав на этом ответственной посту много лет. Невозможно не вспомнить смену Виталия Горбунова и многих других. У некоторых специалистов я уже не помню отчества, потому что в процессе работы все называли друг друга по именам.

В нашем коллективе царил очень хорошая атмосфера. Все вопросы решали сообща, каждый готов был всегда прийти на выручку товарищу. Вместе мы были на работе и на отдыхе, жили одной семьей).

Становление цеха шло непросто. Из-за невыполнения планового задания в первом и втором кварталах, низкого качества первых партий продукции лихорадило весь завод. Но коллектив стойко шел по намеченному пути: анализировал ход того или иного процесса, выявлял и ликвидировал «узкие места», находил и внедрял новые технические решения.

Успех общего дела обеспечивали заместитель начальника цеха В. Ф. Москалев (его трудовая биография в дальнейшем включила в себя работу в качестве начальника цеха, первого главного экономиста завода, председателя завкома), начальник смены Р. Н. Селихова, впоследствии ставшая технологом цеха, начальник смены Ю. С. Рылов, позже назначенный заместителем начальника цеха, А. Н. Миусов, В. В. Буланцев, В. С. Глебова, Г. И. Никулина и другие специалисты. Отдельных слов благодарности заслуживают начальник



Смена мастера Ю. С. Рылова, цех № 3, 1953 г.



Фторидное отделение 3-го цеха, смена В. В. Буланцева, 1953 г.

цеха В. И. Болдов и его заместитель А. И. Богомолов. Под их руководством цех достиг своего расцвета. Плечом к плечу с инженерно-техническими работниками «сражались за металл» рабочие Ф. Е. Богданов, М. З. Григорьев (за высокие производственные показатели награжденный впоследствии орденом Ленина) и многие другие.

Все, кто работал или хотя бы просто бывал в цехе № 2, единодушно отмечают, что размах его деятельности поражал воображение. Громадное высокое здание цеха на всех уровнях было заполнено оборудованием, включающим огромные мощные мельницы, многокубовые емкости и разнообразные фильтры, опутанные ажурной паутиной трубопроводов и обставленные бесчисленным количеством насосов, дозаторов и других вспомогательных устройств.

В те годы технология извлечения урана из руды была еще недостаточно совершенной. В качестве реагентов использовались азотная и серная кислоты, сода и аммиачная вода. Процессы химической обработки сопровождались выделениями окислов азота, аммиака и других агрессивных веществ.

Надо отдать должное работникам предприятия: с первых же дней ввода цеха в эксплуатацию началась работа по совершенствованию техпроцессов. Технический прогресс, пришедший на рудные переделы, позволил впоследствии не только повысить производственную мощность рудоперерабатывающего объекта, но и сократить потребности в оборудовании и площадях.

После введения в эксплуатацию рудного цеха в 3-й цех стали поступать на переработку продукты рудного передела. Одним из главных критериев

качества ядерного материала является чистота урана. Даже при ничтожном содержании примесей в этом металле реакторы теряют работоспособность. Поэтому на глубокую очистку урана затрачивалось не меньше труда, энергии, материальных средств и творческих усилий, чем на его извлечение даже из бедных руд.

Первичная технология очистки, основанная на классических процессах избирательного осаждения металла из раствора, обладала высокой надежностью, но требовала применения дорогостоящих материалов и кропотливого человеческого труда. Расходовалось огромное количество перекиси водорода, батиста, этилового спирта, километрами потреблялись дорогостоящие фильтральные ткани. Специалисты вспоминают, что ржавое пятно на трубопроводе, грязный след на полу или забытая на насосе гайка расценивались почти как чрезвычайное происшествие.

В цехе трудился коллектив энтузиастов, прошедших хорошую школу в опытном 8-м цехе (выполнив свою задачу к 1954–1955 годам, это подразделение постепенно рассредоточилось между 2-м, 3-м и 4-м цехами). Примером для подражания являлись фронтовики, которых в подразделении насчитывалось несколько десятков. Награжденные боевыми орденами и медалями, эти люди продолжали совершать подвиги теперь уже на ниве мирного труда. Большим уважением и авторитетом у труженников предприятия пользовался, например, участник боев за освобождение Кировограда, Будапешта и Брно А. Ф. Гутов. Раненый в бою, горевший в танке, за проявленные на фронте мужество и героизм он был награжден орденом Отечественной войны II степени, медалью «За победу над Германией» и другими наградами.

А. М. Кандинский за военные подвиги был удостоен орденов Красной Звезды и Славы, а за достижения в труде – ордена «Знак Почета». У бригадира слесарей, участника боев за освобождение Венгрии М. И. Салуна список боевых наград через несколько лет мирного труда



«Пускachi» цеха № 3, смена мастера
О. М. Киселевой, 1951 г.



Фронтовик, участник боев
за освобождение Будапешта, Брно А. Ф. Гутов

пополнился орденом Трудового Красного Знамени. Этот далеко не полный перечень можно было бы продолжать.

Фамилии «пускатей» – тех, кто участвовал в пуске третьего цеха, – запечатлены на стенде музея НЗХК. Перечень насчитывает несколько десятков человек. В их числе начальник первого отделения М. И. Антонов, начальник смены А. И. Булатов, мастера смен О. М. Киселева (Сухова), Т. Я. Николаева и С. К. Сапунова, начальники 2-го и 12-го отделений А. Г. Клапцов (сначала он работал начальником смены фторидного отделения) и И. Г. Журавлев, мастер КИП В. В. Степанчук и многие другие.

Под перечнем фамилий – фотоальбом, подготовленный активом цеха. Пройдут года, и новые поколения заводчан вновь и вновь будут вглядываться в лица тех, кому выпала нелегкая, но столь почетная роль: быть первыми.

* * *

Конечным продуктом 3-го цеха был тетрафторид – фтористая соль урана. Из этого кристаллического порошка ярко-зеленого цвета в металлургическом цехе получали металлический уран. Металлургические операции по восстановлению урана, его переплавка, разливка, термическая и механическая обработка осуществлялись в 4-м цехе, расположенном в корпусе 18.

Восстановительная плавка представляет собой сложнейший физико-химический процесс, протекающий при температурах свыше двух тысяч градусов почти со скоростью взрыва. Как отмечает один из ведущих специалистов предприятия, бывший начальник научно-исследовательской лаборатории, кандидат технических наук П. П. Игнатьев:

– На производственном жаргоне плавку не «вели», а «взрывали». Этим процессом сложно управлять и трудно его исследовать...

Над совершенствованием восстановительной плавки систематически работали наиболее опытные специалисты завода и представители отраслевой науки. Основные усилия направлялось на разработку мер по снижению трудоемкости, повышению эффективности труда, улучшению условий производства металлического урана.

Становление и развитие этого производства происходило благодаря самоотверженному труду большого сплоченного коллектива. Немало заслуг было на счету таких специалистов, как начальник цеха Н. И. Сидоренко, обладавший не только организаторскими способностями, но и широким техническим кругозором, механик С. М. Ионов, энергетик В. Н. Глотов, начальник мастерской Г. Р. Трефилов, мастера-механики К. И. Гусельников, В. П. Никифоров и Н. Т. Периков, начальник отделения восстановительной плавки В. Н. Сирота, начальник смены ОТК В. М. Кабанов, начальник отделения рафинирования А. И. Есин, технолог И. Н. Сидоров, начальники смен В. Ф. Матков и Л. П. Миляев, начальник отделения токарно-механической обработки Ю. А. Недопекин, мастер по подготовке производства А. С. Хо-

ризин, технолог цеха В. Ф. Кириндас, и многих других специалистов.

Об одном из них хотелось бы рассказать несколько подробнее. Анатолий Семенович Хоризин начинал на металлургическом производстве мастером. Недавнему выпускнику металлургического техникума на собственном опыте пришлось постигать тонкости профессии, разрабатывать первые инструкции, искать подход к характеру «норовистого» металла.

При непосредственном участии А. С. Хоризина, ставшего к 1970-м годам технологом металлургического отделения цеха, последовательно осуществлялись все этапы реконструкции производства. Знания, полученные в цехе и приобретенные в результате обучения в вузе по специальности «Автоматика, телемеханика и связь», впоследствии послужили Анатолию Семеновичу хорошим подспорьем при организации аналитического бюро по выявлению возможных каналов утечки секретной информации. Учитывая специфику деятельности завода, можно представить, насколько важной является работа режимной службы, насколько квалифицированными, знающими особенности всех подразделений должны быть специалисты, работающие в ней.

Металлургическое производство красной нитью прошло через трудовые биографии многих заводчан. Оказавшись в силу различных обстоятельств в других подразделениях и службах, все они тепло вспоминают эпизоды, связанные с «огненной профессией».



Готовая продукция завода

* * *

Окончательная гальваническая обработка сердечников из металлического урана, изготовление алюминиевых стаканчиков, герметизация



Трудовой коллектив смены А. Чукуиной, цех № 3, 1952 г.

изделий, их химическая обработка, то есть выпуск непосредственно самих ТВЭЛов производился в цехе под номером 5, который располагался в одном корпусе с 4-м цехом.

Самостоятельным подразделением цех герметизации являлся всего лишь несколько лет. В октябре 1954 года по причинам технологического порядка он вошел на правах участка в состав металлургического цеха. Объединение 5-го и 4-го цехов стало первым этапом объединения всего уранового производства. Через небольшой промежуток времени, в 1958 году, в результате многих преобразований в цех № 3 были переведены металлургические передельные, а вслед за этим обработка урана и сборка тепловыделяющих элементов – ТВЭЛов. Таким образом, 3-й цех сделался ведущим подразделением завода по сложности технологического цикла и численности рабочих.

Немало известных на заводе людей оставили заметный след в истории цеха № 5. К выпуску первых партий продукции были причастны многие рабочие и ИТР, в том числе начальник цеха П. Н. Немков, заместитель начальника цеха Л. П. Прокофьева, мастер-электрик К. В. Щербаков, начальник смены отделения герметизации П. И. Гуреев, мастера смены Н. П. Болотов и Л. П. Жучкова, производственный мастер отделения изготовления оболочки Л. Д. Лыков (кстати сказать, известный в Новосибирске строитель Г. Д. Лыков, много лет возглавлявший «Сибкадемстрой», свои первые шаги в профессии делал тоже на НЗХК, проработав некоторое время мастером строительного участка), старший мастер Р. Н. Манькова, начальники смен И. И. Тимошков и Т. С. Ягунова, аппаратчики М. А. Головченко, Н. Я. Емельянова, токари И. С. Овчарук и

В. П. Путинцев, сварщики П. В. Морозов, Л. И. Черных и многие другие.

Приобретая на практике бесценные знания и опыт, эти люди затем передавали их молодому поколению, обучая молодежь не только секретам мастерства, но и отношению к делу, которое в те далекие дни характеризовалось лаконичным призывом: «Пока не выполнил производственное задание – не покидай цех!»

На этом принципе воспитывалось не одно поколение заводчан. Осознание важности выполняемого дела не только накладывало на каждого повышенную ответственность, но и формировало соответствующую самооценку. Для поколения, только что победившего в тяжелейшей войне, слова поэта: «Радуюсь я – это мой труд вливается в труд моей республики!» – были не звонкой фразой, а констатацией факта. Каждое трудовое достижение коллектива действительно становилось поводом для хорошего настроения, а в неформальной обстановке заводчане так же увлеченно обсуждали положение дел на производстве, как проблемы личного характера.



*Ветеран войны и труда
токарь В. П. Путинцев*

* * *

Главные усилия производственных коллективов были сосредоточены на выполнении планового задания. Сроки устанавливались предельно жесткие, так что последние килограммы продукции в ином декабре приходилось выдавать чуть ли не под бой кремлевских курантов. Случалось, прямо в цехах работникам приходилось встречать Новый год.

Но и Родина не оставляла без внимания самоотверженный труд заводчан. 1954 год стал для коллектива временем первого признания. За успешное выполнение спецзадания правительства большая группа производственников была удостоена высоких наград. В. А. Гуляев и И. Е. Слюсарев стали кавалерами ордена Ленина, 22 труженика получили орден Трудового Красного Знамени, 21 – орден «Знак Почета», более ста человек – медали «За трудовую доблесть» и «За трудовое отличие».

В числе награжденных находились такие уважаемые на предприятии люди, как М. И. Батускина, Д. Д. Артеменок, А. Н. Каллистов, Б. П. Куроедов, И. Н. Рождественский, Н. С. Сысоев, И. А. Киселев, В. Ф. Кириндас, И. И. Пиккулькин, И. Е. Хомяков, Е. С. Малюков, А. П. Власов и многие другие.

Развитие предприятия неуклонно продолжалось. Характерными недостатками первого этапа были низкая производительность, отсутствие необходимого оборудования, высокая трудоемкость и затратность процессов. Первая продукция по своим затратам была воистину «золотой».

Чтобы совершить прорыв, предстояло активно привлекать на помощь производству технический прогресс.

Подобно взрослому человеческому организму, год за годом действия нового объекта становились более скоординированными, технологии – более рациональными, оборудование – совершенным.

Просматривая графики, сопровождающие заводские отчеты, можно увидеть, как год за годом снижалась стоимость основных химико-металлургических переделов, сокращалось количество «рекламаций» реакторов, вызванных недостаточно качественными характеристиками урановых блочков, росла производительность труда.

В течение 1951–1957 годов происходило непрерывное совершенствование производственных процессов. В 3-м цехе удалось ликвидировать передел оксалатной очистки, в котором использовалась дорогостоящая щавелевая кислота, по инициативе работников цеха было ликвидировано электролизное отделение, предложен более совершенный способ отмычки тетрафторида, увеличивающий выход металла, установлены более совершенные печи для пропарки сырья.

В 1956 году при участии Л. Н. Семенычева (проектно-конструкторский отдел) и Г. Я. Сальмана (научно-исследовательская лаборатория) в цехах № 2 и № 3 началось внедрение сорбционных и экстракционных схем переработки продуктов. Это позволило во много раз уменьшить расход реагентов, сократить цикл переработки сырья, снизить стоимость процесса, повысить качество готовой продукции, улучшить условия труда и оздоровить окружающую среду.



Директор предприятия А. Н. Каллистов с группой заводчан

Специалисты отмечают, что данные схемы переработки были разработаны и использованы в технологии производства урана значительно раньше, чем в гидromеталлургии других цветных и редких металлов. В осуществлении этих мероприятий принимали участие коллективы многих подразделений: НИЛ, ПКО, цехов № 2, 3, 20, 24, 38, 30 и 21. В частности, в числе специалистов ПКО следует отметить М. З. Мухамедшина, Т. П. Акчурина, Э. М. Богомолу, В. М. Шаволина, А. Д. Холодилова, М. И. Батустину и других.

Производительность труда на переделах повышалась год от года. Так, на переделе химической очистки и получения тетрафторида за десять лет она возросла в 8–9 раз! Трудозатраты на получение тонны сухого материала снизились за это время с 80 до 40 нормо-часов, а объем производства увеличился вчетверо.

Не менее масштабные изменения происходили в металлургическом цехе. Первым практическим мероприятием, направленным на повышение эффективности металлургического производства, стало создание в 1953–1954 годах шахтных печей. Это позволило механизировать шихтовку, загрузку, улучшить тепловой процесс и повысить производительность труда.

Параллельно происходило совершенствование процесса рафинировочных плавков. Установка в 1954–1955 годах более совершенных печей позволила резко увеличить масштабность плавков. Если в опытном восьмом цехе на получение первых тонн металла потребовалось несколько



Смена мастера Н. И. Чащихина, 4-й цех, 1952 г.

месяцев, то к 1958 году в металлургическом производстве только за одну плавку получали около трех тонн продукта.

В связи с укрупнением печей встал вопрос о повышении термостойкости тигельного графита. В результате совместных действий с Челябинским электродным заводом способ повышения качества графита был найден.

В 1957–1959 годах были сконструированы и внедрены агрегаты для механизированной подготовки изложниц и тиглей к плавке, устройства и приспособления для разборки печей, охлаждения, разгрузки и переработки основных и оборотных продуктов рафинировочной плавки. В результате таких действий к концу 50-х годов запыленность в цехе по сравнению с первыми периодами работы уменьшилась в 200–300 раз! В пять-шесть раз увеличился объем производства, в несколько раз снизился расход электроэнергии и вспомогательных материалов, значительно сократились и трудозатраты.

Работы по конструированию и внедрению большегрузных печей, по исследованию свойств графита и повышению его термической стойкости велись группой специалистов в составе А. С. Жукова, Н. П. Болотова, В. А. Семенова, Н. И. Чашихина, А. С. Хоризина, С. Н. Капусткина, Р. Д. Пчелкина и Е. П. Ковалева. Вместе с ИТР с полной самоотдачей трудились мастера, бригадиры и рабочие передела рафинировочных плавков: А. И. Шумаков, Г. И. Шумаков, Ф. Ф. Календин, П. П. Долматов и другие.

Менялись не только способы получения и очистки металла, усовершенствованиям подверглась и технология изготовления сердечников. До 1955 года их изготавливали на токарных станках. Впоследствии перешли на горячую механическую обработку – прокатку. Переход на новый способ позволил увеличить вес слитков, повысить физико-механические свойства изделий.

К 1959 году операция горячей прокатки была полностью механизирована и переведена на автоматический режим управления всеми агрегатами прокатного стана с одного пульта по определенной программе. Несколько раньше в цехе запустили первую автоматическую линию токарной обработки урановых сердечников. Проблемами автоматизации тяжелых и вредных операций успешно занимались А. И. Муганцев, Г. А. Усольцев, А. С. Великасов, Н. И. Козлов, И. П. Редечкин, В. П. Папанов, А. И. Жуковский, В. И. Финляндский, И. Г. Огарков, Б. М. Перфилов, И. П. Кравченко и другие специалисты.

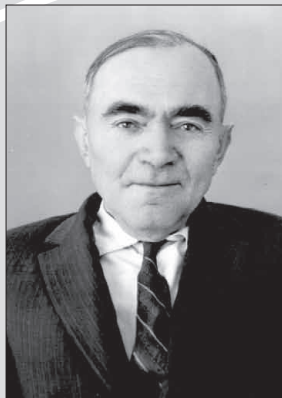
Изменения не обошли стороной и участок герметизации. В течение нескольких лет в нем была осуществлена механизация основных операций, направленная на стабилизацию технологических режимов, улучшение условий труда, совершенствование методов контроля. Поточные линии травления и фосфатирования сердечников, кассетного обжата, анодирования оболочки блоков позволили значительно снизить трудоемкость многих процессов, повысить качество готовых изделий.

Успешное решение производственных и технических задач в цехах основного производства было бы невозможно без четкого, всесторонне налаженного взаимодействия со вспомогательными службами и отделами. О роли механической, транспортной и энергетической служб говорилось на предыдущих страницах этой книги, а вот о деятельности центральной научно-исследовательской лаборатории, центральной заводской лаборатории и производственно-конструкторского отдела следует рассказать подробнее. Эти подразделения организовались одними из первых и на протяжении всей истории предприятия играли весомую и значимую роль в его развитии.

До ввода в эксплуатацию здания 39 центральная научно-исследовательская лаборатория (ЦНИЛ) располагалась в лабораториях основных цехов. С 1949 по 1952 год ее возглавлял К. П. Ушаков, с 1952 по 1954 год – С. С. Дмитриев, с 1954 по 1971 год – Г. Я. Сальман, а с 1972 по 1983 год – П. П. Игнатьев. Впоследствии им на смену пришли другие специалисты, в том числе И. Е. Аброськин, но именно Г. Я. Сальман и П. П. Игнатьев были теми людьми, биографию которых невозможно отделить от развития заводской науки. Поэтому рассказ о ЦНИЛ неизбежно будет связан с освещением деятельности этих специалистов.

Назначение Георгия Яковлевича Сальмана на должность начальника ЦНИЛ стало для заводских специалистов, «ощупью» осваивавших первые технологии, настоящим подарком. Высококвалифицированный ученый, кандидат технических наук, он приступил к работе с ураном еще в довоенное время. С началом войны в числе прочих научных работников Георгия Яковлевича мобилизовали в действующую армию. Но важность его прежних занятий была настолько значима для страны, что в самый разгар войны, в 1943 году, Г. Я. Сальмана направили на разработку урановых месторождений в Таджикистан.

Потом началась работа на химическом заводе в Эстонии и главным металлургом в Электростали. Каждый этап работы сопровождался интенсивной научной деятельностью, заключающейся в создании разработок, направленных на более полное извлечение урана из руды, совершенствование способов очистки металла от примесей. Разработанный Г. Я. Сальманом способ трикарбонатной очистки оказался настолько эффективным и универсальным, что впоследствии его отнесли к «азам» урановой технологии. Он вошел в состав технологических циклов всех отечественных заводов, занимавшихся аналогичным видом деятельности, и в учебники по химии урана.



Начальник ЦНИЛ в 1954–1971 гг., доктор технических наук Г. Я. Сальман

В то время, когда создавалось производство на новосибирском химическом заводе, учебной литературы по ведению процесса еще попросту не существовало. Наука шла вслед за практикой, которая во многом носила экспериментальный характер.

Прибыв в Новосибирск, Г. Я. Сальман с присущим ему энтузиазмом окунулся в любимое дело. Блистательный профессионал, по мнению многих заводчан несравненно лучше других знавший технологию всего производства, он обладал глубокими теоретическими познаниями как в базовых, так и в сопутствующих дисциплинах: общей химии, металлургии, механике и электротехнике. Без Георгия Яковлевича не решался ни один вопрос, касавшийся совершенствования техпроцессов. Являясь автором ряда схем получения окислов урана, их очистки, успешно занимаясь многими проблемами литейного производства, Г. Я. Сальман стал обладателем ученой степени доктора технических наук без защиты диссертации – по совокупности выполненных практических работ.

Обладатель орденов Ленина, «Знак Почета», многих других наград, этот человек пользовался огромным авторитетом в коллективе – как научным, так и моральным. В книге «Воспоминания» Н. М. Гордик пишет о своем коллеге: «За все долгие годы работы начальником цеха я не знал случая выхода Георгия Яковлевича из равновесия, не припомню, чтобы он обидел кого-то. В любой сложной ситуации он умело развязывал узел противоречий».

Другой ветеран предприятия, П. П. Игнатъев, сменивший своего предшественника, однажды написал: «Наука – это самая романтическая область человеческой деятельности. Однако от научного поиска или принципиального решения до практического использования любой задачи лежит долгий, тяжелый, будничныи путь. Этот путь менее романтичен, но именно по нему идет прикладная наука, связывающая теорию с практикой».

Вот таким «мостом», увязывающим сухую теорию с пышно зеленеющим деревом заводской жизни, и была ЦНИЛ на протяжении всей своей истории. Практически каждая плановая тема работ, наряду с поиском того или иного технического решения, включала в себя этапы промышленного апробирования и внедрения результатов в производство. Как правило, на стадиях внедрения работа осуществлялась на промышленном оборудовании и продолжалась до выхода на заданный уровень, или, как говорят строители, до сдачи «под ключ».

Продолжительность этапов зависела от сложности проблемы и колебалась от дней и недель до нескольких месяцев. И даже после официальной сдачи разработки в эксплуатацию специалисты лаборатории не освобождались от ответственности за результат своего труда. Поскольку зачастую им сутками приходилось находиться в цехах основного производства, цнилловцев везде считали «своими людьми». Систематическое деловое общение работников заводской науки с цеховым персоналом создавало благоприятные условия для совместной работы и взаимного влияния.

Возможность получения глубокой, достоверной и постоянной информации по состоянию любого производственного процесса обеспечивала специалистам ЦНИЛ широкий простор действий, облегчала решение многих задач. Если посмотреть на любой передел или участок каждого основного цеха, то на нем обязательно встретится действующая разработка одного или нескольких научных подразделений.

Хорошую память о себе оставили не только Г. Я. Сальман и П. П. Игнатьев, но и многие другие специалисты ЦНИЛ. В их числе следует назвать А. Ф. Науменко, Н. Я. Левшакова, В. В. Карпова. Развитие заводской науки трудно представить без плодотворной деятельности кандидатов технических наук И. Е. Назаретского, В. А. Аршинникова, Г. Д. Соловьевой и других.

Деятельность ЦНИЛ невозможно отделить от работы еще одного научного подразделения – проектно-конструкторского отдела (ПКО). Ведь все «задумки» ученых необходимо было воплощать в конкретные проекты. Начало отделу положило конструкторское бюро, организованное в 1951 году. Первым его руководителем являлся Л. Н. Семенычев. В состав КБ входили два старших инженера-конструктора, два инженера-конструктора, техник-конструктор и копировщица. В числе первых сотрудников бюро были М. З. Мухамедшин, С. М. Харитонов, Ю. И. Буйлина, Н. И. Алипова, Н. В. Евдокимова и Н. И. Зайцева.

Начальник конструкторского бюро Леонид Николаевич Семенычев в конце 40-х годов окончил Московский институт химического машиностроения, трудился на оборонных предприятиях отрасли, пройдя путь от мастера цеха до ведущего конструктора завода. В 1950 году по направлению приехал в Новосибирск на строящийся НЗХК. Сначала Леонид Николаевич занимал должность главного механика завода, а в 1951 году стал главным конструктором предприятия, возглавив конструкторское бюро. За высокий профессионализм, творческий подход к решению задач он уже в 1954 году был удостоен ордена «Знак Почета». На заводе Л. Н. Семенычев проработал до 1965 года, а затем перешел на другое предприятие.

С 1951 по 1956 год происходила трансформация конструкторского бюро в проектно-конструкторский отдел. Главной задачей КБ являлся выпуск чертежей прессового, режущего, измерительного инструмента, разработка чертежей запасных и быстро снашивающихся деталей, необходимых для ремонта оборудования. Создание приспособлений, технологической оснастки, грузозахватных устройств, осуществление механизации тяжелых



Много лет руководил ЦНИЛ П. П. Игнатьев

и трудоемких операций – все это также легло на плечи немногочисленного молодого коллектива. Несмотря на то что объем выпускаемой документации рос с каждым днем, ее требовалось все больше и больше.

Начальный период становления завода требовал предельного напряжения сил от всех членов коллектива конструкторского бюро: от руководителя до копировщицы. Не случайно за большой вклад в пуск цехов завода начальник КБ Л. Н. Семенычев получил правительственную награду.

К числу наиболее значимых работ ПКО можно отнести выполненное в конце 50-х годов проектирование так называемого «Моста дружбы» – пульпотрассы между зданиями 28 и 17, предназначенной для перекачки отходов 3-го цеха на переработку в цех № 2. Внедрение в производство проектов заводских конструкторов позволило значительно сократить объемы ручного труда, улучшить санитарные условия работы аппаратчиков, увеличить производительность труда за счет сокращения технологического цикла обработки продуктов, уменьшения транспортных и вспомогательных операций.

Совершенствование технологии – процесс непрерывный. Он всегда осуществлялся при участии заводских конструкторов. В последующих главах, освещающих новые этапы развития основного производства, будет продолжен рассказ и о дальнейшей деятельности проектно-конструкторского отдела. А пока необходимо перелистать страницы истории еще одного аналитического подразделения – центральной заводской лаборатории (ЦЗЛ), которую на предприятии сравнивают с глазами и ушами технологов.

Первоначально ЦЗЛ располагалась в нескольких небольших комнатах. Возглавлял ее И. Н. Рождественский. Впоследствии еще одной ключевой фигурой в подразделении стал Н. М. Гордик, который руководил ЦЗЛ на протяжении 27 лет. Пройдя путь от молодого специалиста до начальника лаборатории, он стал свидетелем и участником многих важных событий в жизни завода – в частности, развития аналитической службы предприятия и рождения литейного производства.

В состав лаборатории вошли отделения по контролю урана и его соединений (начальник Г. И. Плясовских), отделение по входному контролю реактивов и сырья (начальник Л. А. Веселова), отделение химреактивов (начальник М. С. Явловская), отделение спектрального анализа (начальник Т. В. Рудакова), контрольно-методическая лаборатория (начальник А. Н. Малышева), а также энергомеханическая служба (начальник В. А. Швец).



*На протяжении
27 лет возглавлял
ЦЗЛ Н. М. Гордик*

В 1951 году структура подразделения несколько изменилась. В ее составе стали числиться радиометрическое и металлографическое отделения, отделение люминесцентного анализа и отделение рентгеноструктурного анализа. Через год в состав ЦЗЛ вошла служба дозиметрического анализа. Поскольку производство радиоактивного металла было сопряжено с рядом биологически опасных моментов, вопросами охраны труда, контроля за радиационным фоном, медицинского обследования специалистов на предприятии с самых первых лет занимались со всей серьезностью. Специалисты, работающие в цехах основного производства, в соответствии с правилами техники безопасности были обязаны носить специальные защитные костюмы, перчатки, респираторы и головные уборы. Существовали специально оборудованные места для отдыха, приема пищи и т. д.

Хотя, как вспоминает Н. М. Гордик, не только беспечная молодежь, но даже грамотные и опытные специалисты иной раз допускали легкомысленное отношение к индивидуальным средствам защиты. Понять их можно: пользоваться угольными респираторами было тяжело и неудобно, войлочные куртки, брюки, ботинки и плотные резиновые перчатки напоминали, скорее, скафандры космонавтов. Тоненьким 18-летним девочкам (а они составляли большинство аппаратчиц цеха № 3) было нелегко даже облачиться в такое одеяние, не говоря уже о том, чтобы провести в них смену.

Поскольку на предприятии существовали крайние строгие требования к качеству продукции, роль аналитической службы была очень важна. Достаточно сказать, что на этом фронте трудился огромный коллектив: около пяти-сот инженерно-технических работников и лаборантов. Проверки и перепроверки на чистоту материала, на содержание примесей проводились на каждом переделе, на всех без исключения стадиях технологического процесса.

Первые инженеры-аналитики прибыли завод в 1949 году. Это были Е. Ф. Нижегородцева, Г. И. Светличная, Н. И. Федотова, Т. И. Калинина и Л. А. Савенко. Вместе с ними начали трудиться первые лаборанты: Т. А. Мартынова и З. Т. Плаксина. В дальнейшем в состав ядра ЦЗЛ вошли Е. Куцыгина, В. Демина, Н. Вяжлинская и А. Кудинова.

Кадровая проблема на первых порах была в подразделении самой острой. Лаборантов, приезжавших из Кемерова и с Урала прямо на производстве приходилось учить методам химического анализа и входного контроля. Первые анализы, как вспоминает руководитель группы Н. И. Перикова, были очень сложными и длились порой по двое суток.

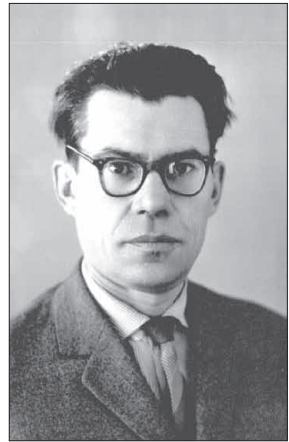
Длинные технологические цепочки на производстве, несовершенное аналитическое оборудование, примитивные методы отбора проб (в основном шупом) – все это в значительной степени затрудняло работу лаборантов. Немало сложностей доставляли и сами пробы. В основном это были разнообразные пульпы и пасты. Соответствие их состава по всей партии определить было очень непросто. Для большей достоверности результатов приходилось увеличивать количество параллельных анализов. Каждую пробу анализировали по два лаборанта.

Обстановка в лаборатории в то далекое время, по отзывам очевидцев, чем-то напоминала кельи алхимиков: в стеклянных емкостях и колбах булькали разноцветные жидкости, из реторт вместе с клубами дыма по помещению разносились характерные запахи. Только вместо бородатых старцев в колпаках звездочетов между вытяжными шкафами и сушильными печами сосредоточенно хлопотали лаборантки в белых халатах.

Анализ, являющийся завершающим звеном, – не менее сложная операция, чем производство самой товарной продукции. Подобно развитию основного производства, становление аналитической базы шло по пути проб и ошибок. Ветераны ЦЗЛ хранят в памяти немало историй о том, как тот или иной действующий метод не обеспечивал качественного анализа продукции и к каким эмоциональным выяснениям отношений с технологами цехов это порой приводило.

На первых порах лаборатория ютилась в нескольких комнатах, а в 1952 году состоялся переезд в благоустроенное трехэтажное здание 39, где служба находится до настоящего времени. В это время ЦЗЛ объединили со службой дозиметрического контроля, во главе которой находился А. П. Зайцев. Участник войны, талантливый физик-теоретик, Александр Павлович также был незаурядной личностью. По отзывам коллег, он великолепно знал классическую и квантовую физику, занимался теоретическими разработками в области всемирного тяготения. К этим работам относились с уважением даже в Институте ядерной физики СО АН СССР.

В коллективе трудилось немало других энтузиастов своего дела. Помощник А. П. Зайцева старший инженер-физик Борис Павлович Желтов имел репутацию прекрасного конструктора радиометрической аппаратуры. Разработанный им прибор с многократно увеличенными электродами применялся для определения урана в различных средах. Ближайшим соратником Б.



Старший инженер-физик Б. П. Желтов

П. Желтова по разработке радиометрических приборов был радиофизик Виктор Александрович Блинов, отлично разбиравшийся в электронике. Все виды работ в дозиметрической службе досконально знала физик Римма Ивановна Мензорова (по общему признанию мужчин, одна из самых красивых в то время женщин на заводе). Наряду с плеядой талантливых физиков в лаборатории трудились грамотные химики-аналитики, такие как, например, Нонна Георгиевна Михайличенко – скромная женщина, добросовестный и ответственный специалист.

Работали инженеры-физики, химики-аналитики, дозиметристы, радиометристы и лаборанты дружно и творчески. По мере развития про-

изводства аналитические задачи, решаемые лабораторией, усложнялись в геометрической прогрессии. Рождались и совершенствовались новейшие методы инструментального анализа: масс-спектрометрический, газохроматографический, атомно-абсорбционный, полярографический.

ЦЗЛ сумела проявить себя не только в заводском, но и в отраслевом масштабе. М. И. Медведев, рассказывая о деятельности подразделения, отмечает, что специалисты лаборатории первыми среди предприятий Минсредмаша смогли таким образом усовершенствовать конструкцию масс-спектрометров, что время анализа сократилось на три часа. Отделение, в котором работали его коллеги, не имело обыкновения ждать, когда промышленность наконец-то раскачается и начнет выпускать нужные приборы. По первому зову заводских технологов они спешили к ним на помощь.

Все вновь внедряемые технологии требовали соответствующего аналитического сопровождения, а для этого было необходимо специальное приборное оснащение. Поэтому вместе с ЦЗЛ росла и развивалась служба КИПиА. В соответствии с приказом Главка



Сотрудницы Центральной заводской лаборатории

№ 58 от 13 сентября 1949 года начальником цеха КИПа стал П. П. Невзоров. Через несколько месяцев его сменил на этой должности В. В. Смирнов. В начальный период служба оснащала цеха основного производства приборами регистрации и регулирования основных технологических параметров. В дальнейшем на передний план стали выходить вопросы автоматизации технологических процессов.

Кадровый состав подразделения всегда отличался высокой профессиональной подготовкой. Если на первом этапе своего существования приборная служба насчитывала всего 20 человек, то к концу 60-х годов вопросами, связанными с контрольно-измерительной аппаратурой, занимались около 300 человек, в том числе 60 инженерно-технических работников.

* * *

В 1952 году выпуск урановых изделий превысил плановые показатели, а к концу 1954 года мощность предприятия увеличилась вдвое. По мере

наращивания объемов и развития цехов основного производства продолжала совершенствоваться структура завода в целом. Особенно показательным стал в этом отношении 1954 год. В этот период был организован отдел технического контроля, куда вошли группы ОТК цехов.

Преобразования коснулись и заводоуправления. В 1949 году сформировался плановый отдел, возглавил который Н. В. Журавлев. В 1952 году начала действовать небольшая группа по разработке нормативных материалов.

В 1955 году по инициативе начальника отдела организации труда и заработной платы В. В. Загудаева было создано нормативно-исследовательское бюро, вошедшее в состав научно-исследовательской лаборатории. Деятельностью коллектива бюро, состоявшего из 16 инженерно-технических работников, руководил А. Г. Громов. Через год бюро трансформировалось в нормативно-исследовательскую станцию (НИС), которая со временем превратилась в специализированное подразделение по разработке и внедрению технически обоснованных нормативов, выработке рациональных форм организации труда и производства в цехах.

Коллектив НИС выполнял огромный объем работ по комплексным исследованиям и анализу деятельности цехов, изучению и распространению передового опыта, а также по переводу предприятия на новые тарифные сетки в условиях экономических реформ.

Школу трудового воспитания и творческого роста в НИС прошли многие специалисты, в числе которых руководство подразделения отмечало В. Ф. Москалева, М. И. Степуру, Л. П. Третьякову, А. В. Голеву, М. И. Пестову, А. С. Буланцеву и многих других.

На первых порах вся вычислительная работа в аналитических службах выполнялась вручную. Счетно-перфорационная и вычислительная техника на заводе использовалась только в бухгалтерском учете. В сентябре-октябре 1952 года из нескольких подгрупп счетных работников была образована машиносчетная станция (МСС). На первых порах ее возглавил Н. С. Иванов, а в дальнейшем его сменили Н. А. Кулей и В. М. Никитин. Впоследствии машиносчетная станция вошла в состав главной бухгалтерии завода.

Всего за 1954 год было выполнено 12 крупных организационно-технических мероприятий. Общая численность заводского коллектива к этому времени возросла до 6255 человек (по состоянию на 1 января 1955 года). Подобно огромному кораблю, молодое предприятие развертывало паруса и все увереннее двигалось к неизведанным горизонтam.

Новые дни несли с собой и новые задачи. В это время руководство страны поставило перед заводчанами еще один рубеж, форсировать который предстояло опять-таки в предельно сжатые сроки. 11 октября 1954 года Министр среднего машиностроения подписал приказ об организации литейного производства, или, как значилось в документах того времени, производства «600».

Основное и вспомогательное производства предстояло разместить в строящихся зданиях 631, 632, 636, 642, 644 и 648. По сути дела, в рамках

существующего предприятия планировалось построить фактически еще один завод, выпускающий продукцию оборонного назначения. Впрочем, литий и его соли – это удивительные по своим физико-химическим характеристикам материалы, которые находят широчайшее применение не только в оборонной промышленности, но и в самых разнообразных отраслях народного хозяйства.

О строительстве и становлении нового цеха, формировании его коллектива и вставших перед ним проблемах будет подробно рассказано в отдельном разделе. Пока же следует сказать, что работа над организацией литиевого производства совпала с еще одним памятным событием в истории предприятия. В октябре 1956 года на НЗХК вновь сменился руководитель. Приказом Министерства среднего машиностроения от 10 октября 1956 года А. Н. Каллистова назначили директором завода № 12 в г. Электросталь, а на его место прибыл П. С. Власов.

С именем Павла Семеновича связана целая эпоха в жизни НЗХК. Возглавляя предприятие в течение почти двух десятилетий, он стал яркой фигурой не только истории завода, но и Калининского района, всего Новосибирска. Павловский сквер, в котором расположен мемориал в честь героев Великой Отечественной войны, памятная доска на доме, где жил Павел Семенович, давно стали неотъемлемой частью современного облика района.

* * *

Важность и нужность труда специалистов НЗХК всегда получали должную оценку со стороны руководства завода и отрасли. С первых же месяцев существования предприятия здесь уделялось неослабное внимание формированию бытовой инфраструктуры, решению социальных вопросов. И в наши дни «Богданка», на которой живет множество заводчан, является одной из красивейших улиц города. А в 50-х годах, когда город утопал в море деревянных домишек и бараков, обитателям просторных полногабаритных квартир завидовал не один житель Новосибирска.

Об ударных темпах строительства жилого поселка уже рассказывалось в соответствующем разделе. Только за 1950 год было сдано в эксплуатацию 8500 квадратных метров жилплощади. Из нежилых помещений строители в тот год возвели магазин и столовую.

Поскольку на заводе работало много молодежи, ей хотелось интересно проводить свободное время, разнообразить досуг. Порой парни и девчата сами обращались к руководству с инициативой: «Дайте нам возможность построить спортивную площадку, площадку под танцы». Вся работа по этому направлению была сосредоточена в так называемой верхней зеленой зоне – там, где сегодня находится улица им. 25 лет Октября.

О том, как проводили свободное от работы время, каждый из ветеранов мог бы рассказать подробно и увлекательно. Ведь все они в те давние

годы были молоды, веселы, не отягощены семейными заботами и любую свободную минутку стремились уделить спорту, танцам и прочим нехитрым развлечениям того времени. Вот, например, что вспоминается ветерану предприятия Л. А. Алимпиеву:

«В то время в стране существовала шестидневка, для отдыха оставалось лишь воскресенье. Наш



Стараниями заводчан год от года хорошеела улица Б. Хмельницкого

«культбыт» начинался с двух круглых китайских фанз диаметром около 15 метров. Они стояли на ул. Объединения – там, где сейчас находится кинотеатр «Современник». В одной из фанз сидел молодой фронтовик с аккордеоном и наигрывал танцевальные мелодии – это и был поначалу наш клуб. Потом мы стали ходить на танцы в только что выстроенный дом на ул. Богдана Хмельницкого, в котором сейчас располагается магазин «Ткани». В просторном помещении на первом этаже стояло какое-то оборудование, но и для танцев место нашлось.

Первый собственный клуб появился у завода в конце 1951 года. Находился он на пересечении улиц Богдана Хмельницкого и им. 25 лет Октября. Новый 1952 год мы встречали уже в нем. В середине 1952 года клуб переехал в помещение на пересечении улиц Народной и Театральной. В то время ему присвоили имя пролетарского писателя Максима Горького».



*Ветеран предприятия
Л. А. Алимпиев*

Великолепный Дворец культуры, известный жителям Новосибирска как ДК им. Горького, распахнул свои двери перед заводчанами в феврале 1957 года. Открытие дворца ознаменовалось роскошным карнавалом, костюмы для которого брали напрокат в театрах города. Праздничную атмосферу, царившую в тот вечер в зале, легко представить, вспомнив фильм известного кинорежиссера Э. Рязанова «Карнавальная ночь».

С момента открытия новый клуб стал длинным очагом культуры для работников предприятия и их детей. Из гостеприимных стен этого учреждения вышло множество народных талантов. Разнообразие секций, кружков, коллективов художественной самодеятельности

открывало самый широкий простор для творческой реализации и для заполнения досуга интересными делами.

Читая отчеты руководства о выполнении планов и мероприятий за тот или иной год, можно прямо-таки физически почувствовать атмосферу того непростого и напряженного времени. С какой гордостью в годовых отчетах фиксировалось: открыт продовольственный магазин, начали действовать детский сад и ясли, заработал книжный магазин... Год шел за годом, открывались двери мастерских, магазинов, ателье мод и множества других заведений, облегчавших бытовые условия жизни коллектива огромного предприятия. Уже из одного этого перечисления заметно, что завод, располагаясь в крупном областном центре, становился как бы своеобразным городом в городе.

В наши дни лишь немногие ветераны завода помнят, как выглядела в конце сороковых годов окраина Новосибирска – поселок Красная горка. На улице Богдана Хмельницкого виднелось всего несколько стоящих домов, а от Учительской в сторону улицы Театральной тянулись бараки строителей. На месте белоснежного, подобного стройному лебедю собора находилась пекарня (кстати сказать, хлеб, выпекавшийся в ней, заслуженно считался у старожилов самым вкусным в городе). Жилые бараки, казармы военных строителей да несколько домиков самозастройщиков (в обиходе «Нахаловка») в районе озера на «Снегирах» – вот далеко не жизнеутверждающие картины тех лет.

Подлинный энтузиазм творит чудеса. Благодаря самоотверженному труду людей территория менялась и преображалась на глазах. На месте болотистого пустыря вырастали производственные и общественные здания,



Дом культуры имени Горького



«Ой, ты песня, песня девичья!..»

танцами, творчеством, спортом – как говорится, не хлебом (и производством) единым жив человек. В 1952 году возникло добровольное спортивное общество «Химик», объединившее под своими знаменами около двухсот спортсменов. Первым председателем ДСО «Химик» стал М. Е. Ревякин, чемпион Сибири и Дальнего Востока по метанию копья.

В составе ДСО начали действовать секции футбола, волейбола, велосипеда, легкой атлетики, штанги, хоккея с мячом и шайбой. Говоря о физической культуре и спортивных секциях, нельзя не сказать и о традиционной русской народной игре в городки. Большим любителем и знатоком этой «забавы», как вспоминают ветераны, являлся директор завода А. Н. Каллистов.

Вместе с неизбежными трудностями каждый год приносил и новые радости. В 1953 году в прекрасном сосновом бору на берегу реки Берди (ныне Бердского залива Обского водохранилища) открылся пионерский лагерь им. Олега Кошевого для детей сотрудников НЗХК. Начались тренировки первой хоккейной команды (впоследствии ставшей той самой «Сибирью», за которую горожане самозабвенно болеют и сегодня). В 1953 году было сдано в общей сложности 16642 квадратных метра жилой площади, на которую вселились 980 семей заводчан (в том числе 680 – ра-



Играй, гармонь!

жилые дома, укладывался асфальт, вечерами на улицах становилось все больше света, а вскоре в шум автомобильных двигателей стали вплетаться веселые трели трамвайных звонков.

Напряженно работая в цехах, благоустраивая поселок, молодые заводчане успевали всюду, после смены занимались

молодоженов).

В 1954 году к 1 мая закончили монтаж уличного и квартального освещения. Открылись новые школы (десятилетняя на 33-м квартале и начальная в районе завода металлоконструкций), а также была расширена школа № 78. Кроме того, начали действовать поселковая прачечная, де-

тский сад на 33-м квартале, отделение Госбанка, техникум на 60 студентов, вторая школа на рабочей молодежи, детская музыкальная школа на 25 учащихся, база ОРСа. Вошли в эксплуатацию первая очередь медицинского городка, продуктовый и хлебный магазины, ателье мод, сапожная и часовая мастерские. Продолжилось благоустройство поселка, в том же году пустили трамвай, открылся книжный магазин, пионерский клуб...



Спортивные награды ждут победителей

В 1959 году распахнул свои двери ресторан «Восток», способный принять 110 посетителей одновременно. К этому времени обширный перечень объектов соцкультбыта включал в себя 11 продовольственных и хлебных магазинов, ателье мод, аптеку, отделение связи, детский клуб, детскую музыкальную школу, две школы рабочей молодежи, техникум, библиотеку, книжный магазин, школу-интернат, три средние школы на 1160 учащихся.



Заводские спортсмены – победители лыжной эстафеты

Молодые инженеры, рабочие и лаборанты жили полной, предельно насыщенной жизнью. В том числе они, разумеется, влюблялись, женились, рожали детей. В течение первых 10–15 лет детские ясли и сады в жилых кварталах открывались практически ежегодно, а в отдельные годы в эксплуатацию вводилось сразу по нескольку детских дошкольных учреждений.

Для того чтобы заводчане имели возможность следить за состоянием своего здоровья, одновременно со строительством жилья началось возведение медгородка. К 1956 году в состав медсанчасти вошли две больницы, три аптеки и специализированное детское дошкольное учреждение.

На глазах сбывалось «пророчество» первого директора завода А. М. Михайлова, который, вдохновляя первых строителей завода, говорил им:

– Потерпите немного, ребята! Скоро вы так заживете, что с завода вас палкой не выгонишь.

Жизнь подтвердила верность этого предсказания. На заводе и сегодня немало специалистов, чей трудовой стаж равен тридцати, тридцати пяти, а то и более годам.

* * *

Жизнь любого коллектива – многогранный и сложный процесс, который не исчерпывается одними лишь производственными отношениями. Не составляет исключения и Новосибирский завод химконцентратов. С первых дней существования НЗХК его руководство решало все вопросы, касающиеся жизни заводчан, в тесном взаимодействии с общественными организациями. Уже в январе 1949 года здесь организационно оформилась профсоюзная организация, насчитывавшая 100 человек. В состав первого заводского профкома вошли Л. С. Дьяченко – председатель, П. М. Тимофеев – заместитель председателя, члены завкома П. С. Спасенко, В. Ф. Морозов, А. Ф. Гутов, Н. В. Коваленок и А. А. Карапетян.

На первых порах профсоюзный комитет организовывал профгруппы в подразделениях, помогал администрации принимать специалистов, прибывавших на предприятие, размещать их, организовывать быт. До тех пор, пока у завода не было своей материальной базы, детей сотрудников НЗХК по договоренности с заводом



Утренняя зарядка в пионерском лагере

«Сибсельмаш» отправляли отдыхать в пионерский лагерь этого предприятия, расположенный в Кудряшовском бору.

Профсоюз курировал и организацию досуга. К 1952 году в клубе, размещавшемся в доме № 9 27-го квартала, художественной самодеятельностью занимались 120 человек. Активно действовали драмкружок, духовой оркестр и оркестр народных инструментов, работали танцевальный и вокальный кружки, а также народный хор.

Одной из задач профсоюзного комитета являлось участие в распределении жилья. На первых порах эта проблема на предприятии была одной из самых животрепещущих. В 1951 году из 1728 человек заводскую жилплощадь занимали 984 человека, а 606 человек относились к числу остро нуждающихся. Большую работу проводила жилищно-бытовая комиссия, возглавляемая В. Е. Куклиным.

Жилья строилось все больше, и работа комиссии с каждым годом активизировалась. В 1951 году было введено в строй 25000 квадратных метров жилья, а в 1952 году – 19500 квадратных метров.

Но самой важной для профсоюзной организации все-таки оставалась деятельность по мобилизации коллектива на выполнение задач, связанных с пуском и освоением производственных мощностей. С этой целью на предприятии с первых же месяцев его существования широко развернулось социалистическое соревнование между цехами и отделами, регулярно определялись его победители.

В 1950 году по итогам соцсоревнования в честь 1 Мая в соответствии с решением заводского профкома был определен первый победитель – отдел Б. А. Панова (отдел оборудования). В торжественной обстановке коллективу вручили переходящее Красное знамя и Почетную грамоту.

Условия соревнования между цехами разрабатывались совместно с производственной комиссией завкома и ОТиЗ завода, а отчеты о деятельности цехов регулярно заслушивались на заседаниях завкома. В 1959 году началось движение за коммунистическое отношение к труду, соревнование за звание ударников и бригад коммунистического труда.

В 1951–1952 годах численность работников предприятия резко возросла. Перед заводским комитетом встала задача активизировать культурно-массовую и спортивную работу. Торжественные мероприятия проводились в Новосибирском оперном театре и в театре «Красный факел».



Всё чаще на улицах рабочего поселка звучали детские голоса

Для пионерского лагеря арендовали помещения Речкуновской начальной школы и в Кудряшовском бору. В 1953 году одной из важнейших забот завкома стала организация отдыха пионеров и школьников. Шестого июня состоялся первый заезд детей в пионерский лагерь им. Олега Кошевого, построенный всего за четыре месяца.



Ежедневная производственная гимнастика

Из-за специфики производства на НЗХК всегда осуществлялся широкий комплекс мероприятий по оздоровлению условий труда. Контроль за организацией этих мероприятий и за техникой безопасности также находился в ведении профсоюзного комитета.

В нижней и верхней зеленых зонах устраивались хоккейные и волейбольные

соревнования, размечались городошные площадки. Новогодние елки, подарки, устройство ледяных горок, организация детских клубов, работа по организации коллективных выездов на отдых, за сбором ягод и грибов – все это было предметом постоянной заботы профсоюзников. А поскольку на освобожденной должности находился лишь председатель завкома, остальным членам комитета приходилось «тянуть воз» общественной работы по совместительству, используя для этого свободное время.

Общественная деятельность на НЗХК всегда была энергичной и насыщенной. В жизни строящегося объекта атомной отрасли активно участвовали разные социальные группы и общественные организации, в том числе коммунисты.

Как бы сегодня ни оценивали роль КПСС в жизни нашей страны, из песни, как говорится, слова не выкинешь. Наверное, почти каждый человек, работавший на советских предприятиях или в учреждениях вплоть до середины 80-х годов, подтвердит: КПСС действительно являлась главной мобилизующей и организующей силой в обществе. Не был исключением и Новосибирский завод химконцентратов. Наоборот, в силу оборонного профиля предприятия парторганизация завода обладала еще большим весом и авторитетом.

Датой рождения заводской партийной организации считается март 1949 года. В декабре того же года состоялось первое заводское отчетно-выборное собрание. Секретарем парторганизации избрали Б. П. Куроедова, а его

заместителями – Б. М. Залесного и А. Ф. Гугова. Партийные организации в цехах и других подразделениях начали складываться позднее. Ядро их, как правило, составляли наиболее серьезные и авторитетные в своих трудовых коллективах рабочие и инженерно-технические работники.

Поскольку прием в партию не был формальной процедурой и в организации действительно принимали наиболее достойных, она пользовалась доверием и уважением в коллективе. Основное направление партийной работы на первых порах было сосредоточено на обеспечении ударного темпа строительства производственных зданий, сооружений и жилых домов, комплектовании завода специалистами и рабочими кадрами.

Любая задача, которую предстояло решать предприятию, в первую очередь обсуждалась на партсобраниях в коллективах, затем – на общезаводском партийном собрании. Так называемые партийно-хозяйственные активы на протяжении многих лет являлись тем местом, где подводили итоги сделанного, намечали ориентиры дальнейшего движения вперед. Коммунисты возглавляли самые ответственные участки работ, брали на себя решение наиболее сложных вопросов. Партия ставила перед своими членами задачи ясно и просто: «Надо сделать. Иначе – партбилет на стол».

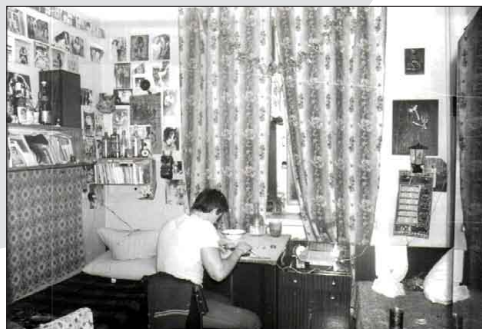
Не менее важную роль в обществе играл комсомол – коммунистический союз молодежи. «Младший брат» партии, он также имел на своем счету немало славных дел: строительство Магнитки и Днепрогэса, освоение целинных земель и т. д. Вот и комсомольская организация НЗХК, собирая в



Первые проводы работников НЗХК на пенсию, 1956 г. В 1-м ряду в середине: директор завода Каллистов А. Н., во 2-м ряду второй слева: парторг завода И. А. Миронов

своих рядах самых активных ребят и девочек, мобилизовала их на большие и важные дела.

Комсомольскую организацию на предприятии создали в марте-апреле 1949 года. Первоначально она насчитывала 12 человек. Секретарь комитета комсомола В. А. Швец, его заместитель А. В. Булатов, комсомолы



В заводском общежитии

Н. Н. Шатов, А. В. Калужный и другие с первых же дней развернули работу по формированию ячеек в коллективах подразделений. К февралю 1950 года заводская комсомольская организация выросла до 200 членов, а к концу 1951 года – до двух с половиной тысяч человек.

Поле деятельности заводской комсомольской организации было необычайно широким. Комсомолы на-

лаживали быт в общежитиях, проводили воскресники по уборке мусора на пусковых объектах, помогали в обучении неграмотных и т. д. И. Г. Михайличенко, возглавлявший в 50-х годах комсомольскую организацию цеха № 8, вспоминает, как на одном из собраний обсуждался вопрос об организации учебы в подразделении. На комсомольское собрание пригласили несколько пожилых работников цеха, которые с сожалением рассказали о том, что им в свое время не удалось получить образование и как тяжело живется неграмотным людям. Маляр цеха Ксения Владимировна Козлютина жаловалась, что ее постоянно обманывают, оттого что она не умеет читать и писать. Вскоре после собрания многие записались в вечернюю школу. К. В. Козлютина научилась читать, писать и считать. Через несколько лет за отличную работу ее наградили орденом и избрали делегатом отраслевого съезда профсоюзов, проходившего в Москве.

Заводская молодежь в свободное от работы время строила спортплощадки в жилых кварталах, сажала деревья, разбивала клумбы и цветники в скверах и парках. А сколько талантов было среди ребят и девочек, работающих на тяжелом и сложном производстве! После напряженной рабочей смены у них оставалось желание петь, танцевать, заниматься творчеством. Г. В. Колесников, член заводского комитета ВЛКСМ, и сам был талантливым человеком, и других привлекал к активному участию в художественной самодеятельности.

В союзе с руководством предприятия, парткомом и профкомом комитет комсомола участвовал в организации праздничных демонстраций, распределении жилья для молодых специалистов, устройстве детей в детские сады, проведении коллективных выездов на отдых и множестве других



Комсомольцы предприятия обсуждают планы работы

мероприятий. Вспоминаемая сегодня с ностальгией атмосфера шестидесятых, с поэтическими вечерами, танцами во дворах под радиолу, диспутами и песнями под гитару, создавалась прежде всего молодежью. А генератором многих интересных идей зачастую становились неугомонные ребята из комитета комсомола.

* * *

Анализируя итоги первого десятилетия работы НЗХК, в первую очередь необходимо отметить крайне интенсивный темп развития предприятия. Всего за десять лет в Новосибирске выросло уникальное производство, вклад которого в укрепление обороноспособности страны невозможно переоценить.

Одновременно с монтажом оборудования и обустройством новых корпусов завода проходило непрерывное совершенствование производственных процессов, повышалось качество выпускаемых изделий. В 3-м цехе, ставшем к концу первого десятилетия основным на предприятии, стал применяться новый, более совершенный способ отмычки тетрафторида, позволивший существенно увеличить выход металла, появились более совершенные печи для пропарки сырья. Внедрение сорбционных и экстракционных схем переработки продуктов позволило во много раз уменьшить расход реагентов, сократить цикл переработки сырья, снизить стоимость процесса, улучшить условия труда, оздоровить окружающую среду.

В 1951 году коллектив предприятия выполнил первый годовой план по выпуску продукции. В декабре 1953 года годовой выпуск урановой продукции для ПУГР (промышленный уран-графитовый реактор) превысил проектную мощность.

Из года в год росла производительность труда, снижалась себестоимость продукции. На переделе химической очистки и получения тетрафторида за десять лет производительность труда возросла в 8-9 раз! Трудозатраты на получение тонны сухого материала снизились за это время с 80 до 40 нормо-часов, а объем производства увеличился вчетверо.

Параллельно происходило совершенствование процесса рафинировочных плавков. Если на получение первых тонн металла потребовалось несколько месяцев, то к 1958 году в металлургическом производстве только за одну плавку получали около трех тонн продукта.

Одновременно с производственными успешно решались задачи социально-бытовой направленности. На месте первых жилых бараков разрастался рабочий городок, развивалась его инфраструктура.

Глава II. СТУПЕНИ РОСТА (1958–1968 гг.)

К концу 50-х годов завод шагнул во второе десятилетие своей истории. Для страны это было замечательное время, начало так называемой оттепели. В газетах и журналах еще «пропесочивали» стилиг, наряженных в узкие брюки-дудочки и галстуки немислимых расцветок, но никому пока не известные Юрий Гагарин, Герман Титов и Валентина Терешкова уже упорно тренировались в Звездном городке, в отряде первых космонавтов. И, наверное, даже не представляли себе, какой вал любви и обожания совсем скоро обрушится на их «звездные» головы.

Страна готовилась к покорению космоса, поднимала целину, возводила мощные электростанции. Энергия созидания и молодого радостного энтузиазма царила как в больших городах, так и в новых рабочих поселках, на глазах рождавшихся среди таежной глуши, на бескрайних просторах целинных земель.

Это настроение не обошло стороной и коллектив Новосибирского завода химконцентратов. Спеша по утрам к проходной, возле которой уже вовсю зеленели молодые деревца, напевая немудреные, но такие душевные и мелодичные песенки Майи Кристалинской и молодого Иосифа Кобзона, люди день за днем решали производственные задачи одна сложнее другой, проходили различные стадии профессионального роста, ставили перед собой новые цели.

Это про таких, как они, говорилось в песне тех лет: «Вот уж окна заглялись, я шагаю с работы устало. Я люблю тебя, жизнь, и хочу, чтобы лучше ты стала!» Для того чтобы жизнь становилась лучше, каждый должен честно и добросовестно делать порученное дело. Это понимали все – от рядового рабочего до директора завода.

* * *

Страна, восстанавливающая свои силы, демонстрировала миру новые трудовые подвиги. Но вопросы повышения обороноспособности

государства по-прежнему оставались самыми важными. Встречая второе десятилетие своей истории, коллектив НЗХК понимал, что впереди его ждут еще более серьезные задачи. Металла требовалось все больше, и увеличить его выпуск было возможно за счет качественнейшей механизации и автоматизации производственных процессов.

Новосибирскому предприятию предстояло перейти к следующему этапу грандиозного строительства, к организации на новых площадях производства «600». Это знаменовало собой рождение на заводе технологического цикла по производству литья и его соединений.

Свои требования предъявляла и наступающая эпоха мирной атомной энергетики. Коллектив готовился приступить к освоению новой сложной продукции – тепловыделяющих сборок для научно-исследовательских реакторов.

* * *

Приход к руководству П. С. Власова ознаменовался началом многих конструктивных преобразований на предприятии. К концу 50-х годов эти процессы развернулись полным ходом. Но прежде чем приступить к рассказу о деятельности основных цехов, необходимо обратить внимание на изменения, происходившие во вспомогательных подразделениях и в первую очередь – в механической службе. Многие задачи, стоявшие перед производственниками, приходилось решать в первую очередь механикам, ремонтникам, изготовителям сложного нестандартного оборудования.

«Ядром» механической службы был 20-й цех. К концу первых десяти лет существования предприятия он уже крепко стоял на ногах, обзавелся добротной ремонтной базой и современным оборудованием. В цехе труди-



«Та заводская проходная, что в люди вывела меня...»

лась группа опытных инженерных кадров: М. А. Горшков, И. И. Кузьминых, А. А. Ленский, А. П. Кондаков, Г. К. Герасимов – все они обладали глубокими теоретическими и практическими знаниями в области механики, металлургии и сварки. В прочной слаженной связке с инженерами находились рабочие-металлисты высочайшей квалификации, способные изготовить нужную деталь по простому эскизному наброску конструкторов, отремонтировать любой сложный станок. Хотя цех и назывался ремонтно-механическим, на ремонт оборудования приходилось не более 25–30 процентов от общего объема работ. Остальной объем занимали изготовление нестандартного оборудования, оснастки, инструмента, а также выполнение разнообразных монтажных работ.

Оборудование, рождавшееся в 20-м цехе, как правило, обладало повышенной сложностью; зачастую его сборка и монтаж основательно «портили кровь» механикам, поскольку требовалось в предельно сжатые сроки запускать технические устройства, аналогов которым не существовало. Конструкторские недоработки и огрехи, организационные неувязки, сбой в материально-техническом снабжении сказывались на конечных сроках изготовления и монтажа техники. Нередко цех не по собственной вине оказывался в цейтноте и, в свою очередь, подводил других. Обстановка нервировала не только трудовой коллектив. За сравнительно небольшой период времени в подразделении сменились пять начальников. Кого-то,



Заводской поселок

что называется, «уходили», кто-то увольнялся сам, не сумев найти общего языка с руководством предприятия.

Частая смена начальников ремонтно-механического цеха не могла не беспокоить директора завода. Однажды, обсуждая ситуацию с главным механиком В. И. Буяновым, опытным и знающим специалистом, Павел Семенович Власов услышал от него любопытное предложение: реорганизовать службу главного механика, переведа ее на систему бесцехового управления. Цель нововведения формулировалась весьма убедительно: максимально приблизить руководителя службы главного механика к исполнителям. Доводы показались весомыми, и в феврале 1959 года вышел приказ директора завода о соответствующей трансформации ОГМ.

Но надежды не оправдались. Ремонтно-механический продолжало лихорадить. От бесцеховой структуры в 1961 году пришлось отказаться. Это совпало со сменой руководства подразделения: 17 января главным механиком завода был назначен К. И. Гусельников, а начальником цеха – В. Ф. Бычков.

Кавалер ордена «Знак Почета», обладатель медали «За трудовую доблесть», В. Ф. Бычков достоин отдельного рассказа. Едва ли найдется хоть один ветеран предприятия, которому не был бы знаком этот человек. Бывший комсомольский вожак, начальник монтажного участка, начальник цеха № 20, главный механик завода, Владислав Федосеевич, по мнению коллег, установил своеобразный «рекорд долголетия» по пребыванию на беспокойном и ответственном посту руководителя механической службы.

Приглашая в 1957 году молодого инженера на должность начальника монтажного участка, П. С. Власов сказал подчиненному:

– Легкой жизни не будет, а вот интересную работу гарантирую.

Впоследствии Владислав Федосеевич неоднократно вспоминал эти слова и всякий раз мысленно соглашался с директором. Работа в самом деле оказалась крайне нервной, но при этом – захватывающе интересной.

В 1961 году, предлагая хорошо проявившему себя специалисту возглавить уже не участок, а целый цех, Павел Семенович дал ему еще одно напутствие. Оно звучало четко, как приказ:

– Заводская программа реконструкции – задача первоочередная. За ее выполнение будешь нести персональную ответственность!

Приступая к руководству сложным многопрофильным хозяйством, В. Ф. Бычков понимал, что ему предстоит стать инициатором многих серьезных перемен. Для начала был изменен сам принцип работы ремонтно-механического цеха (РМЦ). Ремонтные работы сосредоточили на самостоятельном ремонтном участке, кроме того, осуществили более четкое распределение обязанностей и координацию деятельности других производственных участков. Все это делалось для того, чтобы добиться слаженных действий всего коллектива в целом, более рационально организовать станочный парк, максимально высвободить производственные мощности,

требовавшиеся для развития машиностроительной базы, необходимой основному производству.

Подверглось реконструкции само здание 29, в котором располагались 20-й (ремонтно-механический) и 21-й (строительный) цеха. Строителей перевели в собственное помещение, а на освободившихся площадях в 60-х годах организовали участок ремонта и испытания редукторов и горелок, а также электроучасток. Левое крыло здания полностью освободили для участка сборки нестандартного оборудования. В центральном пролете размещался пополненный оборудованием станочный парк.

Модифицировалась не только внутрицеховая организация. При активной поддержке директора завода начал видоизменяться стиль взаимоотношений механической службы с другими подразделениями предприятия. Ломать стереотипы было нелегко. На первых порах требование к другим техническим службам предоставлять чертежи не позднее чем за три месяца до начала выполнения заказа вызывало недовольство. Но приказ директора устанавливал именно такой минимальный срок для подготовки производства. Заготовители не сразу осознали, что их святая обязанность – стопроцентное обеспечение производства заготовками и комплектующими. Начальникам участков и мастерам не нравилось получать сменные задания и готовить отчеты об их выполнении. Но иным образом поставить дело на серьезную основу было нельзя.

К специфике деятельности ремонтно-механического цеха относилось то, что монтаж зачастую приходилось вести в условиях действующего производства. По многим соображениям, в том числе режимного характера, в основные цеха зачастую не привлекались ни строители, ни монтажники со стороны. В этих условиях вся ответственность за подготовку производства лежала на специалистах службы ОГМ.

Слаженные действия В. Ф. Бычкова, заместителя начальника цеха по подготовке производства В. В. Яковлева, начальника технического отдела В. И. Тюниной, старших инженеров-технологов К. В. Калягиной и А. М. Зарубиной, начальников производственных участков М. И. Пыленка, В. И. Урвачева, Ю. А. Табернакулова, И. Н. Гуркина и Ю. М. Бахметьева позволили создать эффективную систему организации и контроля производства.

Реконструкция подразделения, четкое продуманное взаимодействие с другими производствами, использование наиболее удачных наработок коллег с других машиностроительных заводов г. Новосибирска дало положительные результаты. В дальнейшем все это дало возможность вывести двадцатый цех на новую ступень развития, создав на его базе еще одно самостоятельное мощное производство машиностроительного профиля.

Без помощи ремонтно-механического цеха не обходилось ни одно подразделение завода. Каждое из них, в особенности литейное производство, неоднократно подвергалось реконструкции. Не обошлись без внедрения

технических новшеств «водородка», гараж, прачечная, железнодорожный цех и т. д. Кроме того, на всех производствах НЗХК имеется нестандартное оборудование, изготовленное в ремонтно-механическом.

На полную реорганизацию цеха ушло почти шесть лет. Главный итог сделанного подвели в 1967 году. Во время празднования 50-летия Великой Октябрьской социалистической революции коллективу РМЦ в торжественной обстановке вручили на вечное хранение почетное Красное знамя. Такой чести удостоивались подразделения завода, которые чаще других становились победителями социалистического соревнования в своих подгруппах в течение юбилейного года.

Стабильность и надежность работы ремонтно-механического (а точнее ремонтно-машиностроительного) цеха получили официальное признание. Впоследствии развитие РМЦ шло параллельно со становлением основного производства и даже опережало его. Цех стал надежной производственной базой для изготовления нестандартного оборудования и выполнения комплекса монтажных работ.

* * *

Рассказ о широкомасштабной реконструкции производства, которую в конце 50-х – начале 60-х годов руководство предприятия считало задачей первоочередной важности, стоит начать с цеха № 2. Начальное звено всей масштабной производственной цепочки – переработка руды – в то время представляло собой громоздкое, далеко не безвредное производство, занимавшее огромные площади. О сложности работы в цехе уже говорилось в предыдущей главе этой книги. Для того чтобы улучшить условия труда людей, оздоровить окружающую среду, предстояло коренным образом изменить технологию переработки руды. Кроме того, требовалось рациональнее использовать имевшиеся производственные площади. Специалисты предприятия не без оснований полагали, что новые технологии значительно целесообразнее осваивать на более современном оборудовании, которое устанавливалось на освободившихся «старых» производственных площадях.

После проектирования и монтажа соответствующего оборудования, в 1958 году в цехе началось внедрение сорбционных и экстракционных методов извлечения металла из сырья. Они основывались на применении соответствующих твердых и жидких органических реагентов, способных избирательно поглощать из растворов один или несколько нужных элементов, а затем передавать их в чистом виде другому растворителю. Таким образом, отпадала нужда в карбонатной цепочке с ее громоздким оборудованием. После проведенных усовершенствований конечным продуктом цеха стали чистые кристаллы, уже не нуждавшиеся в дальнейшей дополнительной перечистке.

В процессе реконструкции специалисты осуществили перенос на новое место почти всех переделов цеха. Оборудование, требовавшееся для нового процесса, удалось разместить рационально и весьма компактно. Это позволило освободить значительную часть производственных площадей.

В дальнейшем, в начале 60-х годов, на высвобожденных квадратных метрах начался монтаж оборудования и организация технологических цепочек для нового производства. Именно здесь был образован новый промышленный комплекс – цех по производству тепловыделяющих блочков для промышленных реакторов. Таким образом, в недрах второго цеха зарождался новый цех – № 5. Но с прежним пятым, кроме нумерации, он не имел ничего общего.

В реконструкции 2-го цеха принимал участие большой коллектив работников подразделения во главе с В. И. Болдовым, конструкторов ПКО, специалистов цехов № 19, 20 и 24. Ветераны НЗХК, вспоминая о проделанной в те годы напряженной и столь важной работе, отмечают значительную роль Т. Л. Акчуриной, Э. М. Богомоловой, А. Д. Холодилова, Г. Р. Оберюхтина, З. И. Ветровой, А. Е. Доронина, А. И. Моториной, Ю. Г. Мензорова, В. М. Шаволина, Г. Ф. Киселева, Т. С. Ягуновой и других рабочих и инженерно-технических работников предприятия.

В 1964–1967 годах в подразделении внедрили цепочку по отдельной очистке растворов от катионов и анионов. По проектам ПКО осуществили реконструкцию участка готовой продукции и механизированного склада. Модернизация узлов фильтрации растворов позволила ликвидировать трудоемкие и грязные операции ручной чистки фильтров.



Коллектив смены В. К. Глебовой, цех № 2, 1960 г.

В ходе реконструкции цеха заводские специалисты разработали и внедрили в производство новый для отрасли метод экстракции урана из пульпы в центробежном экстракторе. Установку создали в 1966 году, и с 1967 по 1969 год на цепочке из семи экстракторов в цехе № 2 было переработано более 150 тонн химконцентратов. В результате удалось полностью ликвидировать трудоемкий процесс фильтрации, избавиться от применения ряда органических веществ, в то же время увеличив процент выхода металла из концентрата и значительно улучшив условия труда во 2-м цехе.

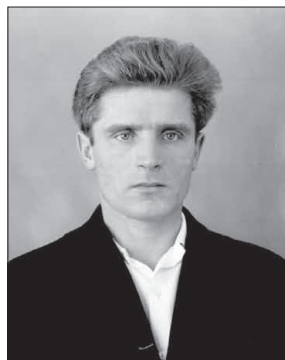
Параллельно с совершенствованием техпроцессов в цехе происходило интенсивное техническое переоснащение. Разрабатывались и внедрялись схемы контроля и автоматизации работы участков, происходило массовое внедрение автоматических регуляторов основных технологических параметров, велись работы по автоматизированию перекачивающих станций, централизации функционирования щитов контрольно-измерительной аппаратуры на основных переделах. За неполные пять лет (с 1960 по 1965 год) большинство переделов в основном были оснащены контрольно-измерительной аппаратурой.

* * *

Вслед за 2-м цехом в 1960 году началась реконструкция в цехе № 3. После того как в рудном производстве добились получения чистых кристаллов, в третьем цехе появилась возможность закрыть некоторые переделы по перечистке и полностью объединить у себя весь цикл получения урана. Процесс во многом стал более совершенным, кроме того, в результате перемен освободились площади металлургического цеха, располагавшегося в здании 18. Их стали использовать под новое производство.

Реконструкция 3-го цеха, по мнению многих авторитетных ветеранов НЗХК, является одним из наиболее ярких моментов второго десятилетия истории подразделения. Подобно сказочному богатырю, цех рос, расправлял плечи. С каждым месяцем ему становилось все теснее в рамках прежних границ. Новые технологии требовали современного оборудования, а для его размещения, в свою очередь, необходимы были дополнительные производственные площади.

Чтобы выйти из ситуации, руководство завода выделило цеху под нужды основного



Много лет отдал металлургическому производству токарь В. В. Шутович, кавалер ордена Октябрьской революции

производства два корпуса. В 28-м корпусе было решено оставить химические операции, литейно-металлургические переделы, изготовление алюминиевых стаканчиков и обслуживающие участки. В 73-й корпус предполагалось перенести прокат металла, обработку заготовок на автоматических линиях, термическую обработку, герметизацию и окончательное комплектование готовой продукции. Основной целью такого глобального «перекроя» являлось исключение ручного труда операторов, приведение производства в соответствие с новыми, более строгими нормами радиационной безопасности.

К работам привлекли серьезные силы. Разработкой проекта реконструкции занимались специалисты отраслевого проектного института, а также инженеры заводского проектно-конструкторского отдела. Подготовку площадей для монтажа оборудования осуществляли подразделения «Сибкадемстроя». Для большей оперативности непосредственно в цехе была организована конструкторско-технологическая группа, возглавил которую механик цеха Г. К. Чапаев.

О роли этого человека в развитии предприятия более подробно будет рассказано в главе, освещающей строительство 10-го цеха. Пока же следует отметить, что, вникая в тонкости производства в цехе № 3, активно участвуя в процессе внедрения и освоения нового оборудования, Геннадий Каримович накапливал производственный опыт, приобретал навыки управленческой деятельности, оттачивал инженерный талант, который впоследствии в полной мере проявился при строительстве 10-го цеха и реконструкции всего завода.

Реконструкция шла весьма непросто. Работы велись в очень жестком темпе. Проектирование, изготовление нового оборудования, его монтаж и демонтаж старой техники осуществлялись параллельно. Плановые показатели выпуска продукции вышестоящие организации не снижали и себестоимость изделий повышать не разрешали (практика компенсации производственных издержек за счет потребителей зародилась значительно позднее).

Чтобы справиться с трудностями, коллективу пришлось приложить максимум усилий. Часть специалистов приступила к освоению нового оборудования; их повседневную работу выполняли те, кто оставался на своих местах. Новые участки укомплектовывались наиболее опытными работниками. Они овладевали новыми технологиями, а затем обучали товарищей по работе. Бок о бок с цеховыми мастерами трудились сотрудники НИЛ, ПКО и ОГМ.

Работа кипела на всех участках: химическом, металлургическом, являвшемся «сердцем» всего цехового производства, на участке герметизации. К началу 60-х годов в цехе начали переходить на работу на большегрузных печах донного разлива, где в качестве металлоприемников использовались чугунные изложницы. С переводом печей на новый материал изложниц завершилась механизация наиболее трудоемких и вредных операций. В результате внедренных мероприятий почти в три раза

увеличился вес слитков, резко повысилось качество черного урана. Усовершенствования велись при непосредственном участии руководства предприятия. В работе были задействованы многие ведущие специалисты и рабочие подразделения.

На участке рафинировочных плавок в 1968–1969 годах начали внедрять новые изложницы, позволявшие отливать слитки большего диаметра и длины. Но самые грандиозные работы развернулись на участке проката и механической обработки изделий. Именно его было решено перевести в помещение 73-го корпуса, где первоначально находилось опытное производство цеха № 6.

Большой объем работ на участке выполнялся силами сторонних организаций. Из цеховых специалистов большая нагрузка легла на Г. К. Чапаева, К. Т. Неделя, А. С. Францева и В. Х. Тарасова. Ответственным за монтаж оборудования и автоматизацию линий проката назначили опытного специалиста А. Д. Москальца. К 1967 году все подготовительные работы завершились, и началось освоение технологического цикла по прокату и обработке изделий. Деятельность по отлаживанию автоматики была кропотливой и трудоемкой. Пусконаладочные работы на непрерывном прокатном стане удалось завершить лишь в начале 70-х годов.

Огромный вклад в процесс реконструкции цеха внесли вспомогательные службы. Механическая служба, которую в 1961–1963 годах возглавлял М. З. Мухамедшин, а с 1963 по 1973 год Г. К. Чапаев, являлась одним из главных звеньев общей цепи. Коллектив подразделения всегда находился на самом острие технического прогресса, решая наиболее актуальные задачи по внедрению новой техники, механизации и автоматизации производственных операций.

Возглавляли механическую службу специалисты, прошедшие основательную школу работы в ПКО. Они участвовали в формировании технической политики завода, осуществляли связь с проектными, конструкторскими и научно-исследовательскими организациями отрасли. Результат труда подразделения нагляднее всего характеризуют цифры. К концу 60-х годов в цехе было механизировано более 70 процентов всех работ, а производительность труда повысилась в 20 раз!

Особенно интенсивно пошла работа с вводом в строй производства в здании 73. Непрерывный прокатный стан, который начали монтировать на его площадях, и сегодня представляет собой внушительное зрелище, являющееся предметом законной гордости заводчан. Душой коллектива, занимавшегося монтажом и освоением агрегата, в цехе называют начальника прокатного участка Б. М. Перфилова. Вместе с ним плодотворно трудились слесари-наладчики С. Е. Солдатенко, В. И. Сапуненко, Л. В. Поздеев и многие другие.

Параллельно с работами по монтажу непрерывного прокатного стана (НПС) в здании велась наладка мощных приточных и вытяжных вентиляционных систем, устанавливались системы очистки от производственной

пыли, окислов азота и азотной кислоты, ставилось вытяжное оборудование. Десятки наименований приборов и установок, сложнейшие соединительные и монтажные узлы – всю эту громаду пришлось «укрощать» и заставлять работать мастеру-механику А. А. Маклакову, слесарям М. Ф. Скляру и П. И. Кобернюку, сварщикам А. Д. Нестерову, С. М. Кравцову и другим специалистам цеха.

«Мастер – золотые руки» – так называли в подразделении А. В. Карпика. Скромный и ответственный человек, он обладал таким ярко выраженным талантом, что ему поручали выполнение наиболее сложных и филигранных работ. Умелец, как говорится, от Бога, А. В. Карпик мог найти точное решение любой самой мудреной технической головоломки.

Серьезная нагрузка легла на плечи специалистов энергетической службы цеха, возглавляемой А. В. Лещевым. В связи с изменением многих технологических процессов электрикам пришлось менять электрические схемы управления, монтировать и запускать в работу новые пульты управления. Во второй половине 60-х годов началась замена шкафов управления на плавильных печах.

Значительные преобразования произошли на участке № 6. После того как на водородно-кислородной станции в 1961 году произошла авария, перед руководством цеха остро встал вопрос о полной автоматизации работ в этом подразделении. Для повышения безопасности было решено разделить технологии обработки двух газов и рассредоточить процессы по разным помещениям. Кроме того, с 1965 года при содействии специалистов 19-го цеха на участке началось активное внедрение разнообразных газоанализаторов, сигнализаторов горючих газов и другой контрольно-измерительной аппаратуры.

К концу 60-х годов 3-й цех представлял собой современное по тем временам производство, оснащенное высокопроизводительным химико-металлургическим, металлорежущим, прессовым и прокатным оборудованием. Здесь имелись, в частности, электронно-лучевые установки для сварки оболочек, автоматические линии обработки и контроля качества сердечников, линии контроля физических и механических свойств урана, ряд сложных электронных приборов для контроля качества готовой продукции.

В ходе масштабной реконструкции производства всем специалистам цеха № 3 пришлось основательно пополнить свой багаж знаний. Инженерно-технический состав в любую свободную минуту старался заглянуть в заводскую библиотеку, богато укомплектованную соответствующей литературой. Многие электромонтеры и слесари КИПиА без отрыва от производства закончили вечерние отделения техникумов.

Деятельность цеховых подразделений проходила в тесном сотрудничестве с инженерно-техническими службами завода. С большой теплотой вспоминают в 3-м цехе Е. В. Дубоделова, И. И. Гулевского, Г. Ф. Киселева, Т. Л. Акчуруну и других специалистов.

По мере развития завода, усложнения производственных технологий в цехах и службах появлялось все больше нового оборудования, непрерывно обновлялся, пополнялся и совершенствовался огромный приборный парк. В 1960 году на предприятии организовали отраслевую лабораторию автоматики по разработке средств контроля и автоматизации технологических процессов (впоследствии цех № 19).

Основные задачи, стоявшие перед новым структурным образованием, заключались в разработке и внедрении новых приборов, средств контроля и автоматизации производственных операций, модернизации стандартных приборов применительно к особенностям существующих в цехах технологий.

Оснащение производства новыми приборами происходило ошеломляющими темпами. Если в 1950 году приборный парк насчитывал всего 616 единиц, то в 1967 году на всех цепочках и переделах было задействовано более 40 тысяч единиц измерительного оборудования. Линейно-угловые, радиоизмерительные, спецприборы и приборы для измерения давления контролировали температурные параметры, расход материалов, весовые характеристики, измеряли физико-химические свойства материалов и многое, многое другое.

В 1950 году на предприятии насчитывалось 230 приборов для измерения давления. В 1967 году их число составило 6995 штук. Количество единиц аппаратуры для измерения температурных показателей за пятнадцать лет возросло более чем в шестьдесят раз – с 35 до 2134 единиц. Если в 50-х годах служба КИПиА насчитывала всего 20 сотрудников, то к 1967 году в ней работали более 60 инженеров и 251 слесарь. Сто человек из них имели среднее специальное техническое образование.



*Руководитель группы
дефектоскопии
В. П. Наседкин*

Об автоматизированных технологических переделах в 50-х годах на предприятии могли только мечтать, а к концу 60-х годов их насчитывалось уже около восьмидесяти. Проекты автоматизации участков, разрабатываемые отраслевой лабораторией автоматики, выполнялись с применением новейших достижений науки и техники. Внедрение новых датчиков и приборов позволило создать надежные схемы автоматического контроля и регулирования большинства технологических процессов. К концу 60-х годов вид многих производственных подразделений вызывал ассоциации скорее с кадрами из научно-фантастических фильмов, нежели напоминал о временах,

когда главным рабочим инструментом были лом, графитовый тигель да кувалда.

Отдельные разработки заводских специалистов являлись и вовсе уникальными. Например, схему автоматического регулирования передела осаждения тетрафторида специалисты НЗХК разработали и внедрили первыми в СССР. На датчики потенциалометров, использующиеся в данной схеме, было получено авторское свидетельство на изобретение.

Приборы для определения концентрации металла в руде и растворах, для определения концентрации кислот, щелочей и карбонатных растворов – вот далеко не полный перечень того, что вышло из стен отраслевой лаборатории автоматики. Через некоторое время лаборатория настолько расширилась, что перешла к разработке целых автоматических комплексов, регулирующих ход многих техпроцессов.

Говоря о первых годах существования коллектива, необходимо отметить значительную роль первого начальника лаборатории Николая Александровича Шамарина, работавшего до этого руководителем одного из цехов завода. Сотрудникам лаборатории – Л. Г. Суслову, А. П. Ежкову, А. П. Дробушевскому и другим специалистам на начальном этапе пришлось ютиться в бытовке здания 73, но вскоре началось строительство помещений для 19-го цеха.

Год от года усложнялись задачи, стоявшие перед специалистами, усложнялась структура подразделения. К концу 60-х годов в составе лаборатории появились группа радиометрического контроля (руководитель В. И. Улько) и группа дефектоскопии, возглавляемая сначала В. И. Любовым, а затем В. П. Наседкиным. В последующие годы в структуру подразделения вошли еще несколько лабораторий и вспомогательных служб. Перед трудовым коллективом открывались новые широкие горизонты деятельности.

* * *

Если отраслевая лаборатория автоматики в определенном смысле выросла из недр службы КИПиА, то о деятельности аэрозольной лаборатории невозможно говорить без упоминания ЦНИЛ. Новое подразделение было организовано в составе центральной научно-исследовательской лаборатории в марте 1964 года на основании приказа директора завода № 9 от 10 августа 1963 года. Возглавил аэрозольную лабораторию К. А. Ладыженский – уважаемый на заводе человек, специалист высокой квалификации, прошедший хорошую производственную школу во 2-м цехе.

Выходец из московской интеллигентной, высокообразованной семьи, проживавшей на Старом Арбате, Кирилл Андреевич относился к классическому типу русского интеллигента. Он отличался прекрасными человеческими качествами, неизменной доброжелательностью и вниманием к людям. Вспоминая о нем, ветераны предприятия единодушно отмечают:



*Начальник аэрозольной
лаборатории
К. А. Ладыженский*

это был человек, который обладал удивительным даром общения с людьми. К. А. Ладыженский легко мог найти общий язык и точки пересечения интересов как с высокопоставленными руководителями, так и с простыми рабочими.

Заводчане, хорошо знавшие начальника аэрозольной лаборатории, отмечают, что его интересы были очень разносторонними. Но главную память о себе К. А. Ладыженский оставил как о руководителе важного и нужного заводу подразделения. Лаборатория занималась вопросами газоочистки, работы велись и по другим направлениям. Группа контроля следила за эффективностью вентиляционных систем. На основании полученных данных аналитики исследовали вид загрязнения, выясняли, по какой причине те или

иные вещества выбрасываются в окружающую среду. Затем инженеры-исследователи определяли способ ликвидации неполадок, а группа конструкторов разрабатывала устройства для улучшения газоочистки. Кроме того, в составе лаборатории существовала группа по внедрению разработок непосредственно в производство.

Проблема газоочистки представляла такую важность для предприятия, района и всего Новосибирска в целом, что к ее решению был подключен ряд научных институтов страны. Руководитель аэрозольной лаборатории находился с ними в постоянном контакте, пользуясь заслуженным уважением у ведущих ученых. Новосибирские специалисты-аэрозольщики, выполнив комплекс мероприятий по охране окружающей среды и улучшению условий труда, завоевали высокий авторитет не только на заводе, но и во всей отрасли. К. А. Ладыженскому, одному из первых на заводе, была вручена премия Министерства среднего машиностроения СССР за интересное изобретение в области газоочистки.

* * *

К числу подразделений, возникших на предприятии в 60-е годы, относится и опытно-промышленный цех. Как в свое время бывший металлургический цех (вошедший затем в состав 3-го цеха), опытно-промышленный получил наименование цеха № 4 и занимал помещения 18-го корпуса. Но с самого момента появления на свет – в 1963 году – он был нацелен на решение совершенно иных проблем. Подразделение, организованное распоряжением Министерства, поначалу именовалось цехом специзделий. Судя по тому, что проектом предусматривался ежегодный выпуск

600 тонн спецпродукции, задачи перед трудовым коллективом ставились весьма серьезные. Химическое и металлургическое производство было оснащено самым современным по тому времени оборудованием: плавильными печами, мощными многотонными прессами, из-под которых выходили изделия десятков наименований.

Нельзя не отметить одну важную деталь: как свидетельствуют документальные источники, именно при организации цеха специзделий здесь (видимо, впервые в истории НЗХК) самое пристальное внимание изначально уделялось промышленной эстетике, созданию отличных санитарных условий для труда работников. На участках сушки тетрафторида и восстановительной плавки стены и полы сияли глазурованными стальными и чугунными плитками.

В подразделении, пережившем впоследствии немало ярких, интересных событий, трудился большой дружный коллектив. Добрую память о себе оставили начальник одного из участков В. В. Буланцев, аппаратчики И. А. Захаров, А. Г. Смирнов, И. Г. Альянов, сварщики Ю. М. Девятов, В. А. Богданов и другие работники цеха.

Через некоторое время специфика деятельности цеха начала меняться. В 1965 году на части освободившихся площадей начал действовать участок по изготовлению из отходов основного производства алюминиевых экранов для архитектурного украшения зданий и сооружений. Курс на организацию безотходного производства специалисты НЗХК взяли с момента основания завода и неуклонно поддерживают его до наших дней.

Время ставило перед коллективом все новые непростые задачи. С середины 60-х годов ему предстояло заняться разработкой новых техпроцессов и оборудования, выпускать опытные партии продукции. В этом плане деятельность подразделения стала во многом напоминать бывший цех № 8 (опытный), где осваивались самые первые технологии производства урана. Параллельно с разработкой новых технологий в 4-м цехе вели работу по механизации и автоматизации соответствующего оборудования, а также по созданию автоматизированных линий.

Возглавил цех И. Н. Сидоров, его заместителем стал И. А. Тюрнев. Оба они являлись опытными специалистами, хорошо знавшими специфику производства, к их мнению внимательно прислушивалось руководство завода.

С первых же месяцев своего существования коллектив цеха активно включился в выполнение ответственных производственных и научных задач. Среди наиболее значимых работ подразделения, осуществленных в 60-х годах, специалисты называют разработку технологии получения карбоната лития в печах «кипящего слоя», экстракцию урана из пульпы в центробежных экстракторах и некоторые другие мероприятия.

В разные годы в коллективе цеха трудились специалисты, обладавшие прекрасной технической подготовкой, инженерным талантом, умением находить нестандартные пути решения сложных производствен-



ных вопросов. Яркий след в истории подразделения и всего завода в целом оставили специалисты технической службы цеха С. П. Болдин, В. В. Кочнев и Г. Н. Червяков, энергетики Н. А. Зимин, К. В. Груздев, работники службы КИПиА Г. В. Андрейко, А. Х. Фридлянд, А. В. Ломанов и А. С. Буров, аппаратчики А. И. Зайцев, А. Ф. Ермаков, В. М. Кундик и многие другие.

* * *

Как уже отмечалось, в начале 60-х годов на освобождавшихся производственных площадях цеха № 2 начался монтаж оборудования и организация технологических цепочек для будущего 5-го цеха. Его пуск, так же как и реконструкция действующего производства, явился одним из наиболее значимых событий на заводе в 60-х годах.

Основные проектные работы осуществляла Московская проектная контора. Заводские специалисты, увидев результат труда столичных проектировщиков, сразу поняли, что проектная схема отличается чрезвычайной громоздкостью. Она предусматривала наличие нескольких цепочек, размещение которых требовало больших производственных площадей. Кроме того, в технологии должны были использоваться крайне агрессивные реагенты типа царской водки. Поэтому с первых шагов нового подразделения усилия коллектива были направлены на отработку более простой, компактной и экономичной технологической схемы.

И вновь лучшим умам завода пришлось приступить к сложным исследованиям, снова им предстояло сконцентрировать свои усилия на доведении технологии «до кондиции». В. В. Ягунов, В. С. Львов, И. Я. Приставка, И. К. Комогоров, В. В. Иноземцев – эти и другие специалисты сделали все возможное для того, чтобы сократить продолжительность производственного процесса, повысить прямой выход готовых изделий на каждой из операций, достичь проектной мощности уже в первый год эксплуатации производства.

Несмотря на то что заводчанам к тому времени были уже хорошо известны свойства материалов, с которыми им приходилось иметь дело, в цехах надежно действовала система защитных мер, функционировали приборы контроля, тем не менее, ситуация с освоением нового производства во многом напоминала события десятилетней давности. В начале 60-х, как в начале 50-х годов, заводским специалистам вновь приходилось приступать к работе, не имея должного опыта и знаний.

Работа с обогащенным ураном (а именно он использовался для изготовления новых изделий) значительно отличалась от ставшего к тому времени привычным процесса переработки естественного урана. Литература по обработке реакторных материалов начала появляться уже после того, как производственники вышли на промышленный выпуск продукции.

Серьезных усилий потребовало создание более простого в изготовлении, высокопроизводительного и надежного оборудования, выполненного в ядерно-безопасном варианте. В результате освоения нового направления деятельности на свет рождалось немало интересных технических решений. В 1965 году, например, заводским специалистам совместно с представителями отраслевой науки удалось решить одну из важнейших проблем радиохимической промышленности: осуществить максимально полное извлечение урана из трудно вскрываемых отходов – золы, графита и керамики. Группа заводских ученых в составе Г. Я. Сальмана, А. Д. Щиголовой и А. И. Нечаевой в содружестве с производственниками разработали метод, позволивший впервые на радиохимических производствах исключить необходимость хранения или захоронения активных осадков.

Как видно из всего сказанного, специалистам НЗХК в очередной раз пришлось осваивать совершенно новые технологии и незнакомое оборудование, добиваясь выполнения плановых заданий в предельно сжатые сроки. Впрочем, отличие все-таки имелось. ТВЭЛы для атомных реакторов, к выпуску которых 5-й цех приступил спустя некоторое время, были первыми ласточками зарождавшейся мирной отрасли – атомной энергетики.

Атомная промышленность возникла как оборонная отрасль. Однако в ходе испытаний первых атомных реакторов выяснилось, что в процессе деления ядер урана выделяется огромное количество энергии, которая нагревает воду, охлаждающую реактор (один грамм урана-235 при ядерном делении генерирует столько же тепла, как две тонны сгорающей нефти). Идея утилизации тепла, использования энергии в мирных целях выглядела столь очевидной, что она очень быстро получила практическое воплощение.

Уже в октябре 1945 года, когда основные усилия ученых были направлены на создание сверхмощного оружия, член Спецкомитета академик П. Л. Капица писал: «То, что происходит сейчас, когда атомную энергию рассценивают первым делом как средство уничтожения людей, так же мелко и нелепо, как видеть главное значение электричества в возможности построить электрический стул».

Петр Леонидович, как свидетельствуют авторитетные издания, первым поставил перед комитетом вопрос о необходимости организации работ по мирному использованию атомной энергии.

Вслед за ним эти идеи начал развивать президент АН СССР С. И. Вавилов. В 1946 году в обсуждении предложений президента Академии наук и разработке первых планов создания атомной энергетики приняла участие целая плеяда ученых-физиков: А. Ф. Иоффе, И. В. Курчатов, А. И. Лейпунский, А. И. Алиханов, Н. Н. Семенов, Ю. Б. Харитон, Д. В. Скобельцын, Г. И. Франк, В. С. Емельянов и Б. С. Поздняков.

В это время впервые начинают упоминаться темы, связанные с проблемой создания энергетических реакторов. Первой в СССР научно-исследовательской организацией по разработке энергетических реакторов стала

Лаборатория «В» МВД СССР. Уже в 1946–1947 годах в этой лаборатории занялись изучением возможности создания «урановой машины с обогащенным ураном и легкой водой, дающей энергию в технически применимом количестве». 18 ноября 1949 года председатель Спецкомитета Л. П. Берия поручил ПГУ дать предложения о «возможности разработки проектов силовых установок и двигателей с применением атомной энергии».

Вскоре после испытания атомной бомбы ученые приступили к разработке проекта атомной электростанции. Научное руководство строительством первой в мире АЭС осуществлял академик Д. И. Блохинцев. Электростанция, построенная в подмосковном Обнинске, работала на уран-графитовом реакторе с вертикальными каналами и тепловыделяющими элементами из обогащенного урана. Ее мощность равнялась всего лишь 5000 киловатт, но, дав в июне 1954 года ток в местную сеть энергоснабжения, она тем самым открыла широкую дорогу мирному атому.

Пожалуй, ни одна отрасль техники не развивалась столь быстрыми темпами, как атомная энергетика. Достаточно заглянуть в прошлое: в 1954 году вошла в эксплуатацию первая АЭС, а к 1975 году в мире уже насчитывалось 130 куда более мощных станций, вырабатывавших более 80 миллионов кВт электроэнергии в год. Обычным электростанциям, чтобы выйти на такой уровень производительности, потребовалось, по оценкам специалистов, почти сто лет!

Гордостью страны стала Белоярская АЭС. Мощность ее первого энергоблока, запущенного в эксплуатацию в 1964 году, составила 100 тысяч киловатт. Размах впечатлял, но, читая информационные сообщения о начале работы станции, граждане СССР и представить себе не могли, что всего через несколько лет вступит в строй Нововоронежская АЭС – гигант, на котором мощность одного только пятого энергоблока составит один миллион киловатт. (Впрочем, в истории атомной энергетики пафосные моменты соседствуют с глубоко трагическими. Еще через несколько лет черной птицей облетела мир весть о чернобыльской трагедии.)

Становление атомной отрасли Сибири оказало огромное влияние на деятельность НЗХК, поскольку со временем он стал главным поставщиком продукции на сибирские комбинаты атомной промышленности. Шестидесятые годы в отрасли прошли под знаком совершенствования ядерных реакторов, а на предприятии – под знаком создания соответствующих тепловыделяющих элементов для их работы.

В короткие сроки была достигнута относительно устойчивая работа первого энергетического реактора, доказана целесообразность строительства и ввода новых мощностей. Однако это достижение явилось лишь началом многолетней работы по созданию надежной энергетической техники на ядерном топливе. В последовательной цепи достижений, неудач, конфликтов и творческих решений шло постепенное развитие реакторной техники и твэльной технологии.

За более чем пятидесятилетний период специалисты НЗХК накопили уникальный опыт обращения с ядерными материалами. Сегодня ядерное топливо сибирских атомщиков поставляется в десятки исследовательских центров России, Европы, Азии и Ближнего Востока. Оно приводит в действие реакторы, производящие нейтроны, необходимые при проведении научно-исследовательских экспериментов в области ядерной физики, радиационной биологии, используемые для наработки радиоизотопной продукции.

В 1962 году приказом директора завода организационно оформился цех № 5 – подразделение, которому помимо блоков ДАВ-21 предстояло заниматься производством ТВЭЛов и тепловыделяющих сборок для исследовательских атомных реакторов.

В зависимости от назначения исследовательские реакторы имеют определенные рабочие характеристики и используют нужные для них конструкции тепловыделяющих элементов. Поэтому существует широкое разнообразие реакторов и соответствующих им разновидностей топлива. Почти каждый такой потребитель имеет свои цели и заказывает топливо по собственным требованиям. Топливное производство функционирует как многономенклатурное, но мелкосерийное.

Возглавил новое направление деятельности Э. Н. Свечников – опытный специалист, прошедший путь от рядового инженера до главного технолога на родственном предприятии в г. Глазове. В Новосибирске этого человека впоследствии ждала еще более впечатляющая карьера – должность директора завода. Но это произошло в 1975 году, а в 60-х годах ему пришлось пройти через все тернии, связанные с освоением новой продукции.

Коллеги, работавшие в то время рядом с Эриком Николаевичем, вспоминают, что проектный вариант технологического процесса, разработанного специалистами одного из научно-исследовательских институтов, был далеко не совершенен (очевидно, сказывались сжатые сроки, в которые он готовился); технология отличалась капризностью и непредсказуемостью поведения материалов. На первых порах из всей партии продукции годными к приемке оказывались лишь единицы готовых изделий.

Этим элементам предстояло функционировать в очень сложных условиях. На протяжении всего рабочего периода (а он составлял



Путь будущего директора НЗХК Э. Н. Свечникова в атомную энергетику начинался в г. Глазове

несколько лет) внутри ТВЭЛа должна была выдерживаться высокая температура, а с внешней стороны его ожидало высокое давление, химическое и динамическое воздействие.

Такая специфика использования будущей продукции и определяла с самого начала подход к становлению нового производства. Все специалисты понимали: конечная продукция 5-го цеха должна обладать абсолютной надежностью. Ведь на людях, работающих в подразделении, в значительной степени лежит ответственность за безопасность атомных реакторов, электростанций и целых городов!

* * *

Костяк коллектива нового цеха в основном состоял из специалистов, прошедших серьезную школу уранового производства. Все они обладали высокой квалификацией, весьма серьезным практическим производственным опытом. Принципиальные подходы к решению многих организационных и технических вопросов они унаследовали от работы на химико-металлургических переделах.

В музее завода хранится любопытный документ, рассказывающий о первых шагах нового подразделения. На обложке большого старинного альбома красуется надпись «Цех коммунистического труда». Надо сказать, что движение за коммунистическое отношение к труду зародилось на предприятии в 1959 году. Оно играло позитивную роль в жизни заводского коллектива. Бригады, участки, смены и целые цеха брали



Группа ветеранов 5-го цеха

на себя повышенные обязательства относительно плановых заданий, а также осуществления других мероприятий и соревновались между собой в их выполнении.

Какой бы привлекательностью ни обладали материальные компоненты жизненного процесса (особенно в наши дни), все-таки не зря говорится: не хлебом единым жив человек. Соревновательный элемент, очевидно, был присущ человечеству на протяжении всей истории его существования. И отнюдь не всегда главной частью победы являлась ее материальная составляющая.

Что же касается столь симпатичных нам 60-х годов, в них еще достаточно действенную роль играла коммунистическая идеология. Заявляя: «Нынешнее поколение людей будет жить при коммунизме!», руководитель партии и правительства Н. С. Хрущев вселял в сердца граждан страны, первой вступившей в космическую эру, неиссякаемый оптимизм, стремление к еще более производительному труду.

В социалистических обязательствах 5-го цеха говорилось: «Добиться, чтобы каждый четвертый рабочий и инженерно-технический работник цеха стал рационализатором. Охватить всеми видами обучения не менее 80 процентов трудящихся. Не менее 70 процентам коллектива получить вторую профессию. Ежемесячно перевыполнять плановые задания с целью выделения одного-двух дней для ремонта и профилактики технологических печек...»

Весьма характерным был такой пункт: «Не оставлять ни одного случая нарушения трудовой дисциплины и аморального поведения в быту без коллективного обсуждения и отражения в стенной печати».

Нацеливаясь на решение поставленных задач, коллектив с честью справился с принятыми на себя обязательствами. С августа 1962 по август 1963 года он семь раз занимал классные места во внутриводском соревновании, а в июне 1963 года в торжественной обстановке руководством подразделения был вручен документ, свидетельствующий о том, что цеху присвоено высокое звание «Коллектив коммунистического труда».

В. С. Львов, В. В. Шкуренок, И. М. Симачев, В. С. Бунаков, В. В. Ягунов, В. Г. Ляшков, Н. Т. Губин, П. Ф. Егошин, И. С. Карнаухов, Е. А. Румянцев, А. М. Шадрин, А. А. Троян, В. Ф. Назаров, А. П. Константинов, В. С. Старшинов, А. Б. Михайлов, А. Я. Бальбердин – на долю этих людей выпала борьба с многочисленными трудностями, неизбежными на ранних этапах любого крупного начинания.



Фронтвик, ветеран цеха
№ 5 В. С. Старшинов

Самая большая ответственность легла на руководителей становящегося на ноги цеха: Э. Н. Свечникова и В. Ф. Кириндаса, назначенного технологом нового производства. Через некоторое время оба специалиста добились еще больших высот в карьерном (в хорошем смысле этого слова) росте. И тому и другому – каждому в свой срок – судьба уготовила место директора предприятия.

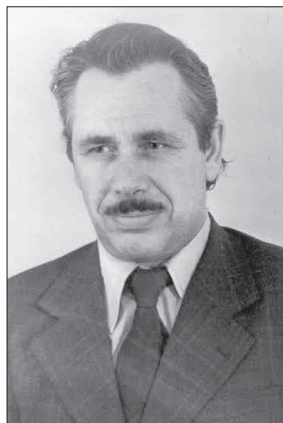
Но в начале шестидесятых будущим директорам пришлось потратить немало сил, нервов и времени на «укрощение строптивой». Речь идет об освоении технологии, вернее, технологий (технология горячего совместного выдавливания – метод экструзии, а также «втулочная» технология, при которой используется метод холодного волочения с высокотемпературным газовым обжатием) производства ТВЭЛов и ТВС – тепловыделяющих сборок.

Конструкция ТВЭЛов и ТВС менялась и совершенствовалась на протяжении всей истории существования твэльного производства. Требования к реакторному топливу определялись заказчиками в соответствии с теми задачами, которые они решали в тот или иной момент. В ходе эволюции постоянно менялись внешний вид изделий, их свойства и состав топливной композиции. Первые сборки состояли из ТВЭЛов стержневого типа. Трубчатые нагреватели, изделия второго поколения, появились позднее. Затем их сменили ТВС третьего поколения. Технология изготовления каждого нового вида продукции отличалась все большей сложностью, для нее требовались еще более совершенные аппаратура и оборудование.



Работники ОТК цеха № 5, 60-е годы

Процесс выпуска новой продукции объединил в рамках цеха целый комплекс производств. Этот комплекс включал в себя элементы химико-металлургического производства, производство алюминиевых комплектов для ТВЭЛов и ТВС (достаточно взглянуть на внешний вид концевых деталей сборок, так называемых «хвостовиков», чтобы оценить всю сложность работ по их изготовлению), изготовление тепловыделяющих элементов и, наконец, непосредственно саму сборку готовых изделий. Инструментальное производство, ЦЗЛ, ЦНИЛ – все эти подразделения стали самыми активными помощниками для цеховых специалистов, внося свой весомый вклад в процесс освоения новой продукции.



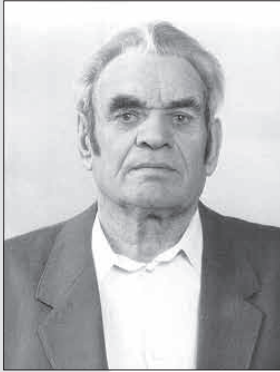
*Начальник отделения
5-го цеха В. С. Львов*

Наличие собственных химико-металлургических переделов в составе нового подразделения позволило наладить здесь практически безотходное производство. Все бракованные изделия (а на первых порах к этому разряду относилась большая часть произведенной продукции) и все урансодержащие отходы растворялись в кислоте, после чего отправлялись на вторичную переработку для извлечения ценных материалов и нового их использования в качестве компонентов исходного сырья.

* * *

Над выпуском первой продукции пришлось буквально биться. О повышенных требованиях к качеству готовых изделий уже говорилось. Вторая особенность заключалась в том, что алюминий (казалось бы, столь привычный и распространенный в быту металл), который предстояло использовать в качестве сырья, в полной мере продемонстрировал свой «несговорчивый» характер. На первых порах он активно не желал подчиняться требованиям людей. При нагревании изделий их поверхность покрывалась пузырями, трещинами. Бракованную продукцию приходилось возвращать на переработку, и все начиналось сначала...

Даже те немногочисленные готовые изделия, которые удавалось благополучно довести до финала, заводчане передавали заказчику не без внутренней тревоги. Ведь тепловыделяющему элементу предстояло работать в условиях саморазогрева. Было невозможно предугадать, как он поведет себя в экстремальных условиях атомного реактора.



*Вместе со своими товарищами много сил вложил в становление 5-го цеха
ветеран подразделения
В. Ф. Назаров*

Вспоминая те жаркие дни, ветераны цеха и сегодня не могут равнодушно рассказывать о них. Да и разве можно забыть о том, как несколько месяцев подряд завод срывал выполнение государственного плана, как руководители подразделения выслушивали нарекания директора завода, а люди, порой сутками не покидавшие рабочих мест, не получали премиальных за свою крайне напряженную работу!

Но не зря гласит народная мудрость: «Если долго мучиться, что-нибудь получится». Однажды, в очередной раз обдумывая причины брака, кто-то из технологов высказал предположение, что на «хулиганское» поведение изделия может каким-то образом влиять влага, содержащаяся в обычном атмосферном воздухе.

При наблюдении за процессом выяснилось: действительно, именно вода, содержащаяся в воздухе, активно поглощалась прессованным алюминиевым порошком и влияла на ход технологического процесса. При помещении сердечника в герметичную оболочку и при последующем его нагревании вода разлагалась на свои составляющие: кислород и водород. Последний «раздувал» оболочку, приводя изделие в полную негодность.

Как только головоломка была разгадана, «процесс пошел». В короткие сроки были разработаны и внедрены стойкие алюминиевые сплавы, реализованы условия глубокой дегазации металлических изделий и способы их защиты от вредного воздействия внешней среды. Заданный уровень качества готовой продукции был обеспечен.

Но даже когда основные трудности остались позади, время от времени случались различные казусы. Однажды, например, специалисты ЦЗЛ обнаружили несоответствие кислородного коэффициента установленной норме, что негативно влияло на процесс получения полуфабриката, используемого для производства тепловыделяющих элементов. Сразу же сообщили 5-му цеху. Технолог В. Ф. Кириндас обещал разобраться, но попросил руководителя ЦЗЛ еще раз проанализировать пробу.

Надо сказать, определенное взаимное недоверие к результатам работы друг друга у производственников и специалистов ЦЗЛ было на предприятии вещь обычной. Слишком уж со сложными производственными процессами приходилось и придется иметь дело. Когда по тем или иным причинам начинал идти брак, порой бывало нелегко понять: или нарушается технология в цехе, или же лаборанты на том или ином этапе выдают некачественные исследования.

Вот и на этот раз началось не просто «выяснение отношений», а были сделаны взаимные попытки выяснить причину неприятного события. На

протяжении нескольких дней в кабинете начальника лаборатории каждое утро раздавался звонок В. Ф. Кириндаса:

– Слушай, Николай, ты там посмотри! Может быть, все-таки что-то у вас? Ну не может быть, чтобы продукт не раскислялся. Как это получается, что мы раскисляем, а результатов не видим?

Дело грозило обернуться для цеха срывом месячного плана и сопутствующими этому неприятностями. Лаборанты, как ни старались, тоже не обнаруживали у себя никаких отступлений от нормы. Анализы выполнялись по всем правилам и всегда показывали один и тот же результат...

Причина брака выяснилась неожиданно. Зайдя как-то в цех, специалист-аналитик бросил взгляд на реторту, в которой шел процесс. Вдруг у него возникла мысль проверить температуру емкости на ощупь, не обращая внимания на показания самописца, регистрирующего температуру печи. Долго не раздумывая, он заправил руку в перчатку, всунул ее через люк в бокс (в 5-м цехе впервые на заводе была внедрена боксовая технология производства продукта) и коснулся реторты, температура которой по технологическому режиму должна была составлять около 270 градусов по Цельсию. Но... температура в печи оказалась значительно меньше требуемой! Специалист спокойно держал руку на стекле и, не веря своим глазам, смотрел на самописец, уверенно показывавший требуемую по технологическому процессу температуру.

На следующее утро цеховой технолог вызвал мастера, поговорил с ним по-мужски, и все встало на свои места. Дело пошло на лад. Разногласия между аналитиками и технологами исчезли, с передела пошла качественная продукция, ситуация с выполнением плана была спасена.

Таких моментов в жизни коллектива было немало. Любой из ветеранов мог бы припомнить не одну историю, которая по прошествии лет перешла в разряд так называемых баек – веселых историй. С годами драматизм ситуации сглаживается, и все случившееся (зачастую далеко не самое радужное) задним числом начинает восприниматься всего лишь как забавный производственный эпизод...



Параллельно с отработкой технологии в подразделении столь же активно шел процесс технического оснащения и механизации основных операций. Поскольку «стратегическая линия» руководства во все времена существования завода заключалась в сведении к минимуму ручного труда, не отступили от нее и при выпуске продукции в 5-м цехе. В течение 1962–1964 годов осуществлялось оснащение участков приборами контроля и средствами автоматизации, предназначенными для регулирования производственных процессов.

В этот период положительно сказался опыт, приобретенный еще в процессе становления химико-металлургического производства. Все приборы по регулированию температурных параметров, кислотности, плотности, расхода реагентов, пара, воды, воздуха на всех участках и переделях удалось установить в предельно сжатые сроки. То же самое касалось автоматизации перекачивающих станций и внедрения системы предупредительной аварийной сигнализации.

В 1965–1968 годах контрольно-измерительная аппаратура появилась на участке готовой продукции, на электронно-лучевых установках. Силами специалистов цеха и инженеров ПКО в течение 1964–1967 годов была смонтирована гидролизная установка, позволившая перейти на новый вид сырья и улучшить условия труда работников. Для организации газового обжигания установили специальный автоклав, а для подачи сжатого воздуха запроектировали и ввели в строй трассу между зданиями 28 и 17.

Новые задачи, в свою очередь, требовали и новых знаний. Благодаря систематическому обучению персонала росла квалификация всех работников подразделения. К 1963 году большинство слесарей, электромонтеров и аппаратчиков имели квалификационные разряды не ниже четвертого и пятого.

В мае 1963 года по инициативе рабочих на участке № 1 было организовано сразу несколько комплексных бригад. В них существовала полная взаимозаменяемость. Аппаратчики вели технологический процесс и одновременно осуществляли наблюдение за работой аппаратуры. В свою очередь, слесари КИПиА, контролируя деятельность приборов, в то же время следили за ходом техпроцесса.

Создание комплексных бригад позволяло сократить количество рабочих мест, переводить работников на новые операции. Вторым профессиям в цехе обучались практически все: аппаратчики – работе на холодильных установках, прибористы – обязанностям аппаратчиков, сварочному делу и так далее. Процесс обучения не миновал и инженерно-технический состав подразделения. Около сорока специалистов учились вечерами в институтах и техникумах.

Благодаря повышению квалификации, совершенствованию трудовых навыков, а также механизации и автоматизации многих операций, в цехе неуклонно росла производительность труда, снижалась себестоимость продукции, шло непрерывное улучшение условий труда людей. Только с 1962 по 1963 год в подразделении было внедрено 110 мероприятий, направленных на повышение культуры производства, защиту рабочих мест от воздействия вредных материалов.

За первое десятилетие своего существования новое производство благополучно преодолело трудности роста, уверенно заявив о себе в масштабах предприятия и всей отрасли.

Любое новое дело на НЗХК всегда открывало широкий простор для технического творчества. Не стал исключением и 5-й цех. В 1963 году

здесь насчитывалось больше ста рационализаторов и изобретателей. Кроме того, работали 107 информаторов, которые регулярно просматривали свыше восьмидесяти наименований научных журналов соответствующего профиля и доводили наиболее значимую информацию до специалистов. На основе полученных знаний впоследствии рождались рационализаторские предложения, приносящие при внедрении в производство ощутимый экономический эффект.

Насколько бы тяжело ни давались первые шаги, коллектив цеха коммунистического труда достойно нес свое почетное звание. Высокие результаты были достигнуты не только на производстве. Более двухсот спортсменов отстаивали спортивную честь твэльщиков, около ста человек принимали участие в художественной самодеятельности, постоянно занимали классные места в смотрах-конкурсах, проводили десятки концертов для своих товарищей по работе.

* * *

Важнейшим событием не только для завода, но и для всей страны стало освоение выпуска литиевой продукции – запуск так называемого «производства 600».

Как уже отмечалось, решение о его строительстве на новосибирском предприятии было принято отраслевым Министерством в 1954 году. Возведение первых зданий комплекса началось в октябре силами ряда специализированных организаций.

Ход строительства и монтажа оборудования «шестисотки» со стороны завода курировали В. И. Куракин, В. А. Пестов, Г. В. Колесников, Н. И. Сидоренко, Д. С. Копчихин, В. И. Захаров, В. М. Шамриков, О. Г. Шагаев, А. И. Озорнин, Г. В. Соболев, С. Ф. Карнаух, Ю. Ф. Подоляк, В. К. Бурмистров и другие специалисты. Работы велись напряженными темпами, с максимальными усилиями строителей, монтажников, изготовителей оборудования.

Строительные работы начались в октябре 1954 года, а в сентябре 1957 года уже была принята первая серия агрегатов в здании 631.

Освоение новых технологий шло под руководством ученых. Идейным вождем «шестисотки» был вице-президент АН СССР, директор Ленинградского физтеха Б. П. Константинов. Он являлся научным консультантом родственного предприятия, находившегося в г. Кирово-Чепецке, но поскольку на НЗХК за основу



В 1958 году руководство цехом № 6 принял Г. В. Колесников

взяли технологию именно этого завода, Борису Павловичу приходилось бывать и у новосибирских инженеров.

* * *

Начальником 6-го цеха назначили Н. И. Сидоренко. Его заместителем стал Г. В. Колесников, технологом – В. И. Куракин. В феврале 1958 года руководство коллективом принял Г. В. Колесников, начальником отделения назначили В. М. Шамрикова, а технологом отделения – В. С. Краснова. Бок о бок с опытными работниками трудилось много молодых специалистов, прошедших стажировку на родственных предприятиях страны.

В 1957 году в отделение завезли сырье, а 5 марта 1958 года получили первую промышленную продукцию. Впоследствии этот знаменательный день решением всего коллектива стали считать профессиональным праздником – днем рождения цеха.



*Энергетик цеха № 6
С. Ф. Карнаух*

Запуск «шестисотки» явился событием стратегического значения. Вещество, которое предстояло производить в строящемся комплексе зданий, с большим нетерпением ожидали деловые партнеры, занимавшиеся изготовлением изделий особого назначения, обеспечивающих обороноспособность страны.

31 декабря 1958 года произошло еще одно важное событие: в новогоднюю ночь коллектив получил партию конечного продукта и тем самым полностью выполнил первый государственный план на «шестисотке». Легко представить, с какими радостными чувствами встречали новый год начальник отделения В. А. Пестов, технолог Ю. Г. Сафронов, начальники смен и мастера В. Л. Бессмертный, Ю. П. Власов, Г. С. Мехоношин, А. М. Печуркин, Г. П. Назаренко, Л. В. Запрягаев. К этому волнующему событию оказался причастен большой коллектив аппаратчиков и электриков, в числе которых находились Т. А. Шрамко, А. А. Михайлов, И. А. Коркин, В. П. Исаева, А. И. Калинин, С. Д. Аверин, А. П. Зайцев, Г. И. Чернусь. В тесном содружестве с ними на новом производстве активно действовали прибористы, работники службы главного механика и главного энергетика.

На следующий год цех (в объеме первого отделения) приступил к работе по полному циклу. В период пуска и освоения технологического процесса начальниками смен и мастерами были Г. В. Соболев, Е. П. Токарев, А. И. Озорнин, О. Г. Шагаев, А. А. Копылов, В. М. Шамриков, В. С. Полосков, В. С. Львов, Н. В. Смелов, И. И. Лиханов, Н. В. Гредина,

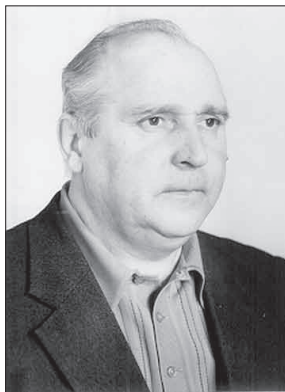
В. В. Тележкин, В. И. Чагаев, В. Ф. Ворожкин. Наряду с ними большой вклад в общее дело внесли аппаратчики А. Г. Забродский, Ю. В. Погорельский, В. В. Шолохов, А. В. Бородин, В. И. Коношевич, Б. Г. Чечерин, В. В. Райков, А. В. Мельников, В. И. Страхов.

Производство литевой продукции – процесс очень энергоемкий. Примерно 70–80 процентов всей потребляемой заводом, поселком и медсанчастью энергии приходилось именно на технологические процессы, осваивавшиеся в 6-м цехе. Чтобы справиться с объемом работ, одновременно с увеличением выпуска пришлось наращивать и мощности ТЭЦ.

Благодаря четко продуманной подготовке производства, скоординированным действиям многих подразделений освоение новой технологии полностью закончилось в 1959 году. Быстрому освоению сложного процесса и выходу на промышленные объемы выпуска продукции способствовала уже сложившаяся к тому времени на предприятии практика: осваивать любое новое дело загодя, под крышей уже существующего, действующего производства.

Не стала исключением и «шестисотка». Пока шло строительство ее первого здания, в декабре 1956 года на площадях здания 73, относившегося к урановому производству, начали вести монтаж опытной установки и осваивать процессы будущей технологической цепочки. В мае 1957 года опытная продукция была получена. Этими работами руководил Л. Н. Журавлев, энергичный грамотный специалист.

Тяжесть освоения новой технологии легла на плечи и других специалистов, в том числе на Е. П. Токарева, Г. В. Соболева и В. С. Львова, высококвалифицированных инженеров, хорошо известных на заводе не только своими техническими познаниями, но и неподражаемым чувством юмора, острыми и меткими характеристиками происходящего. Получив на опытном оборудовании, состоявшем из одной цепочки и выпарной установки, первую



Ветеран 6-го цеха, начальник выпарного отделения
Ю. Ф. Подольяк



Первые начальники смен цеха № 6. Слева направо:
Г. В. Соболев, О. Г. Шагаев, В. М. Шамриков

продукцию, они тем самым положили начало производству, за освоение которого завод впоследствии был удостоен высшей награды государства – ордена Ленина. Много сил отдали новому делу мастера Н. В. Матюхов, В. П. Савинова, М. А. Шипоша и другие.

* * *

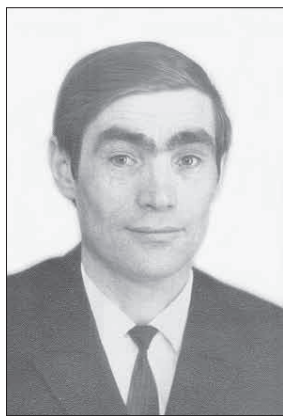
У «шестисотки» не менее богатая, чем у всего предприятия в целом, собственная история. Рассказ о ней будет продолжен и в других главах. Пока же рассмотрим начальный этап – первые десять лет становления и развития.

Несмотря на то что история НЗХК складывалась из отдельных, автономных, на первый взгляд, биографий производств, подразделений и служб завода, ближе знакомясь с ее страницами, начинаешь все яснее понимать: имеется нечто общее, позволяющее с полным правом говорить о деятельности предприятия как взаимосвязанного единого организма.

Это общее – люди, в предельно сжатые сроки создавшие уникальный завод, заложившие в коллективе давние замечательные традиции. Костяк профессионалов, пришедших на завод в конце 40-х годов, находился на переднем крае всех заводских начинаний.

Становление производственного комплекса и его почти непрерывная реконструкция осуществлялись в течение всех 60-х годов.

Хронологическая последовательность, основанная на соответствующих документальных подтверждениях, такова: в 1957 году в эксплуатацию сдали здания под номерами 631, 632, 636, 642 и 644. В 1958 году началась работа в здании 648, на втором этаже которого разместилась цеховая лаборатория. В 1960 году вступило в строй здание 62, и уже в январе 1961 года здесь организовали производство металлического литья и его солей: литья хлористого и литья углекислого (карбоната литья).



*Аппаратчик 6-го цеха
А. В. Мельников*

В течение 1962–1966 годов было построено и введено в эксплуатацию дополнительно девять зданий и сооружений. К концу 1968 года производственный комплекс, не без гордости именуемый его работниками «заводом в заводе», занимал около 18 гектаров. Здесь производилась продукция оборонного назначения, а также металлический литий, его соли и соединения. В цехе № 6, оснащенном самым современным на тот период оборудованием, была осуществлена механизация и автоматизация подавляющего большинства технологических операций.

К концу 60-х годов качество и количество выпускаемой цехом продукции полностью удовлетворяло потребности внутреннего и внешнего рынка в особо чистых материалах для производства сплавов, используемых в авиастроении. Поставки осуществлялись в 14 стран мира.

* * *

Сначала цех № 6 выпускал только спецпродукцию. В октябре 1959 года группа специалистов, в которую входили В. М. Шамриков, В. С. Краснов, Г. В. Колесников, В. И. Куракин и Е. П. Токарев, внедрила схему очистки исходной гидроокиси лития. Тем самым была повышена производительность агрегатов.

Производимые на базе гидроокиси лития соли и сам металл, на освоение производства которых специалисты завода затратили немало сил, крайне востребованы в народном хозяйстве. В цветной металлургии литий незаменим для создания сплавов алюминия и магния. Даже небольшие добавки лития улучшают свойства основного металла, делая его более прочным, пластичным, устойчивым против коррозии. Присадки лития повышают литейные качества магния, а литийсодержащие масла и смазки, обладающие высокой термостойкостью, находят широкое применение в авиационной и приборостроительной отраслях.

В электротехнической промышленности гидроокись лития применяется при изготовлении аккумуляторных батарей. Соединения лития используются для кондиционирования воздуха в замкнутых системах жизнеобеспечения, в том числе на космических кораблях, в скафандрах и т. д. В производстве керамики без солей лития невозможно получение эмалей, глазурей, различных термо- и кислотостойких покрытий.

Этот перечень можно было бы продолжить, но и на основании сказанного понятно, что предприятие, занимающееся выпуском уникального по своим свойствам металла, всегда будет иметь широкий и устойчивый рынок сбыта.

Практически вся история «шестисотки» – это летопись непрерывных реконструкций, совершенствования технологических процессов, организации и освоения новых производств. Например, опытная установка, на которой в свое время получили опытную партию первой продукции, спустя некоторое время была использована для решения других важных задач. В 1960–1962 годах под руководством А. Н. Иванова на ней стали обрабатывать новую технологию и полу-



Первый механик цеха № 6
В. К. Бурмистров



*Кавалер ордена Трудового Красного
Знамени, потомственный металлург
Ю. П. Власов*

чили первую партию моногидрата лития-7 с чистотой содержания, равной 99,99 процента. Это событие получило высокую оценку ученых Ленинградского физико-технического института АН СССР.

Повышению качества литиевых солей содействовало внедрение в доводочном отделении здания 631 нового метода обезвоживания кристаллогидрата хлорида лития на карусельных сушилках, получивших имя своего создателя – САНИ (цеховая аббревиатура:

«Сушилка Алексея Николаевича Иванова»). Таким способом коллектив выразил свое уважение к скромному интеллигентному человеку, специалисту, относившемуся к технической элите цеха. А. Н. Иванов являлся начальником 1-го отделения, а затем много лет проработал технологом цеха.

Деятельность цеха была связана и с развитием космонавтики в стране. Постановлениями ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 16 марта 1961 года и от 3 июля 1962 года определялось участие НЗХК в осуществлении советской космической программы. Одна из применяемых в космической промышленности технологий, разработанная инженерами новосибирского предприятия, не имела аналогов в мире и была признана изобретением. Авторские свидетельства получила группа в составе П. С. Власова, А. К. Иванова, Г. В. Колесникова, В. А. Пестова, В. И. Куракина, В. М. Шамрикова, В. Л. Бесмертного, Ю. П. Власова, Ю. Г. Сафронова, Г. Я. Сальмана, Б. П. Желтова, Л. Н. Семенычева, В. М. Шаволина, В. М. Крышина, К. И. Туманиной.

В первой половине 60-х годов специалисты подразделения сумели добиться значительного увеличения выпуска продукции на существующих площадях. В результате внедренных мероприятий без значительных капитальных затрат объем производства удалось увеличить в 2,7–3,5 раза.

О качестве изделий сибиряков говорит тот факт, что они демонстрировались на ВДНХ СССР и несколько лет подряд – в 1966, 1967 и 1968 годах – получали почетные дипломы главной выставки достижений народного хозяйства страны.

* * *

Освоение нового сложнейшего производства, несмотря на все успехи, шло вовсе не как по маслу. Оно сопровождалось многочисленными происшествиями, а иногда и авариями, в результате которых на полу оказывались

растворы лития, других ядовитых и опасных для здоровья веществ. Частые диспетчерские совещания, проводимые П. С. Власовым, проходили в напряженной, а нередко и горячей атмосфере. Но никакой «административный ресурс» не мог в полной мере компенсировать отсутствие опыта. Производственные агрегаты медленно, с частыми срывами выходили на рабочий режим, обеспечивающий нужные соотношения между требуемыми компонентами.

В процессе освоения производства постоянно решались сложнейшие технические задачи. Например, группе в составе В. К. Бурмистрова, Г. В. Гордиенко, В. К. Комогорова, Ю. И. Мещерякова, М. З. Мухамедшина, Л. Н. Семенычева, В. М. Шаволина, Б. А. Пименова и Р. И. Щеглова немало сил и терпения пришлось затратить на модернизацию циркуляционных насосов в отделении № 1.

Еще один характерный пример: в процессе заливки гидрида лития в форму в готовом изделии образовывались усадочные раковины и трещины. От раковин научились избавляться очень быстро, а трещины продолжали оставаться причиной брака. Над поисками выхода из положения бился небольшой, но дружный коллектив, работавший в здании 649, в составе начальника опытного отделения В. М. Шамрикова, инженера В. Л. Бесмертного и инженера НИЛ Б. П. Желтова. В конце концов родился новый оригинальный метод, и проблема была решена.

Таких эпизодов можно привести множество. В каждом из них люди проявляли характер, ум, незаурядную техническую смекалку.

Иногда не обходилось и без курьезов. В ходе реконструкции, для улучшения условий труда на рабочих местах, специалисты НИЛ по заданию главного инженера А. К. Иванова разработали новый вид масок, защищающих органы дыхания, – так называемый противопыльный «лепесток». В отличие от обычных, тяжелых и неудобных респираторов «лепесток» представлял собой повязку, внутренний слой которой состоял из особой ткани с напыленным на нее йодированным углем, а внешние слои – из обычной марли. Надевая на лицо такое средство защиты, работники получали возможность дышать практически чистым воздухом.

Про разработку сообщили в отраслевой институт. Там посмотрели, исследовали и... оформили заявку на собственное изобретение. А потом рекомендовали заводчанам внедрить новинку в производство. Как говорится: «Большое спасибо, облагодетельствовали!». Сами специалисты цеха рассказывают о таких случаях с ироническими улыбками. «Гамбургского счета» еще никто не отменял, и в среде профессионалов всегда известно, кто чего стоит...



Обладатель почетного звания «Лучший рабочий министерства» М. Е. Дятлов

Коллектив цеха, по воспоминаниям ветеранов, подобрался не только высокопрофессиональный, но и очень дружный, сплоченный. «Вгрызаясь» в новое дело, люди работали азартно, увлеченно, не считаясь со временем. В. М. Шамриков, один из первых начальников смен, говорит, что, когда его назначили на эту должность, ему частенько приходилось находиться на производстве с девяти утра до двенадцати ночи. При этом люди не знали ни выходных, ни отгулов.

В 1961 году цех возглавил В. И. Куракин. К тому времени у него за плечами уже имелся основательный профессиональный опыт, в том числе работы на урановом производстве.

Виктор Иванович пришел на завод в 1951 году, а через несколько лет по состоянию здоровья медики «вывели» его с вредного производства. Год пришлось провести на инвалидности. Но уральский парень, дед которого прожил почти 120 лет, а отец – 102 года, был не из тех, кто расписывается в собственном бессилии. Здоровая наследственность взяла свое, и когда организм понемногу стал восстанавливаться, молодой инженер настоял, чтобы его направили на литейное производство, к строительству которого тогда приступал завод. Вредности хватало и там, но Виктор Иванович, поставив подпись в соответствующих документах о том, что медицина за его здоровье ответственности не несет, в 1955 году приступил к работе технологом.

С тех пор биография В. И. Куракина на долгие-долгие годы тесно переплелась с биографией подразделения. Едва ли найдется много людей, чей трудовой стаж пребывания на вредном производстве насчитывает более 50 лет. Наверное, это под силу лишь людям, всецело увлеченным своим делом и очень здоровым физически. Что касается здоровья, то в молодости Виктор Иванович выглядел настоящим богатырем: мощная фигура ростом под два метра излучала силу, надежность и уверенность в себе. При одном взгляде на начальника цеха № 6 становилось ясно: с таким много не поспоришь. Он всегда сумеет настоять на своем.



*Более 50 лет насчитывал
производственный стаж
В. И. Куракина*

А если говорить об увлеченности профессией, можно припомнить одну историю: когда литейное производство встало на ноги, руководство Главка, в полной мере оценив организаторские способности начальника «шестисотки», начало настойчиво приглашать его в Москву – на повышение.

В. И. Куракин отказался. Почему? Отвечал просто:

– Не хочу идти на чиновничью работу. Скучно. В цехе вся моя жизнь. Здесь и заплачешься, и насмеешься – всякого хватает.

И в самом деле, вспоминая былое, Виктор Иванович рассказывает не только о том, как приходилось «набивать шишки», осваивая совершенно новое производство, но и выливает из глубин памяти различные живописные штрихи, которые неизбежно сопровождали трудовые будни: «Сам я выпивать не любил и пьяниц в цехе не терпел, увольнял безжалостно. Тем не менее всегда находились те, кому после смены хотелось «расслабиться». У нас на производстве это было проще простого. По технике безопасности на некоторых участках требовалось протирать спиртом не только все поверхности, но и пол. Правда, спирт был особенный, смешанный с йодом. Когда проводилась обработка, запах стоял такой – слезы из глаз лились. Так вот, наши умельцы быстренько нашли способ очистки спирта от примесей (химика же!) и после окончания рабочего дня нередко спешили в заводскую столовую, чтобы под соответствующую закуску употребить внутрь «энное количество» протирочной жидкости. Во всем этом имелась одна особенность. «Приняв на грудь», нужно было как можно быстрее добраться до проходной, чтобы не успело «развезти» к моменту сдачи пропуска вахтеру. В кругу выпивох даже команда существовала: «К проходной бегом марш!».

Пытаясь наладить контроль над расходом спирта, я решил запереть его у себя в сейфе. И что вы думаете? Однажды кто-то подцепил сейф крапом и перевернул его. Спирт пролился на пол, потом был собран, очищен и... употреблен».

Сегодня, спустя много лет, начальник цеха рассказывает об этом случае с благодушной улыбкой. А тогда, судя по всему, «разбор полетов» прошел весьма сурово. Характер Виктора Ивановича и сегодня многими воспринимается неоднозначно. Для кого-то он – учитель, выведший на широкую дорогу производственной карьеры (таких людей на заводе немало), для кого-то – строгий администратор.

Столь же непримиримо В. И. Куракин боролся в цехе не только с пьянством, но и с курением. Когда понял, что убеждения не действуют, пригласил в кабинет уборщицу и дал ей задание: собрать все пепельницы из помещений и выбросить. На следующее утро к нему явилась целая делегация возмущенных жалобщиков. Но от своего решения он не отступил. Около месяца народ ворчал, но потом все-таки сдался. Помажавшись какое-то время, многие вообще бросили курить и потом еще спасибо говорили за то, что шеф помог избавиться от этой вредной привычки...».

Кстати сказать, приверженность здоровому образу жизни коллектив цеха № 6 не раз доказывал своими спортивными успехами. В кабинете начальника цеха наряду с вымпелами за производственные успехи в соревновании красовалось немало кубков за победы коллектива в тех или иных спортивных состязаниях.

Ощущая себя полновластным хозяином на «шестисотке», Виктор Иванович в полной мере чувствовал и ответственность за полуторатысячный коллектив. Многие считали его излишне строгим, требовательным. Зато



*Начальник смены цеха № 6
В. С. Полосков*

за рабочих он, как говорится, горой стоял. Они зарабатывали больше всех на заводе! Руководитель «шестисточки» не уставал биться с работниками ОТиЗа, отстаивая обособенность расценок и норм выработки. И столовая для работников литейного производства была самая лучшая на заводе.

Вспоминая дни молодости, Виктор Иванович с благодарностью называет имена тех, кто вместе с ним делал по-настоящему важное дело: «мозговой трест» в лице Ю. П. Власова, Г. В. Соболева и Е. П. Муратова, бригадира пусконаладочной бригады Владимира Ивановича Страхова, готовившего к пуску все технологические цепочки так, что за ним можно было не проверять, мастера-механика Петра Константиновича Дьяченко, делавшего профилактику

многих цепочек, электрика Геннадия Ивановича Чернуся, руководителя цеховой лаборатории Николая Матвеевича Гордика.

Сам же Виктор Иванович Куракин остался в памяти коллег как талантливый организатор и требовательный администратор, способный возглавить коллектив, мобилизовав его на решение любых самых сложных задач.

* * *

Изменения в подразделении происходили непрерывно. Только на протяжении 1960–1963 годов специалисты НЗХК наладили фильтрацию сливных вод в здании 631, осуществили пристройку каньонов к зданию 648, произвели монтаж оборудования в зданиях 648, 631 и 649. Подготовку технической документации для этих работ осуществили сотрудники технических служб, специалисты цеха и инженеры ПКО, в том числе Э. М. Богомолова, А. Е. Доронин, Т. С. Ягунова и другие.

В 1964–1967 годах вошла в эксплуатацию пристройка к зданию 636, где разместился участок растворения исходного сырья и фильтрации полученного раствора. Это позволило улучшить качество готового продукта и обеспечить стабильность работы технологических цепочек. В тот же период около здания 649 смонтировали установку, в которой происходила переработка отходов технологических процессов.

В 1965 году в здании 631-а заводские специалисты ввели в строй вакуумную выпарку, что позволило резко снизить потребление пара. В ходе реконструкции в здании 648 установили оборудование, предназначенное для механизированного ведения технологических процессов в боксах. В здании 631 осуществили реконструкцию отделения

доводки, установив сушильную печь карусельного типа. Кроме того, была переведена на самотек система подачи растворов из здания 631 в здание 631-а.

Ликвидация насосных станций для перекачки растворов и кислот дала значительный экономический эффект, облегчила работу аппаратчиков. Во многом улучшить условия труда позволила система аварийного сброса газов.

Во второй половине 60-х годов в отдельно стоящем здании начал действовать узел очистки водорода, началось строительство мастерской для службы КИПиА. Период с 1958 по 1961 год прошел для цеховых специалистов службы КИПиА в освоении, отладке приборов и схем автоматизации, смонтированных по проектам Московской проектной конторы. В это время контрольно-измерительной аппаратурой оснастили электролизно-обменный участок, участок выпарки, очистки сокового конденсата и доводки. Практически полностью были автоматизированы вакуумное и компрессорное отделения, что позволило полностью высвободить 55 человек обслуживающего персонала.

Внедрение схем контроля за ходом технологических процессов и работой обменных цепочек, установка регулирующих концентратомеров, расходомеров, уровнемеров – все это служило одной задаче: улучшению условий труда людей и в конечном счете повышению качества выпускаемой продукции.

С 1962 по 1968 год значительно увеличилось количество измерительной аппаратуры в электролизно-обменном отделении, на вакуумной и отвальной выпарках, шло оснащение приборами вновь создающихся участков



Слав знаний и опыта. Группа специалистов и рабочих 6-го цеха за совместным решением производственных проблем

электролиза и переработки отходов. При этом многие приборы не соответствовали особенностям нового производства, и специалистам заводской лаборатории автоматки пришлось применить немало технической смекалки, чтобы помочь производственникам.

Оценивая роль специалистов КИПиА, начальник 4-го цеха И. Н. Сидоров как-то сказал одному из своих коллег: «Не выйди на работу, а еще хуже – внезапно уволиться квалифицированный слесарь КИП, цех остановится надолго. Проще заменить мастера или аппаратчика. Подготовить аппаратчика и мастера куда легче, чем опытного киповца».

Наряду с работниками службы контрольно-измерительной аппаратуры, «глазами и ушами» технологов являлись сотрудники лаборатории, специально организованной для анализа процессов на «шестисотом» производстве. Работая в организационно автономном от ЦЗЛ режиме, лаборатория постоянно находилась в тесном творческом взаимодействии с заводскими аналитиками.

Размещаясь на втором этаже здания 648, цеховая аналитическая служба имела богатую материальную базу. В ее распоряжении находились разнообразнейшие средства измерений, начиная от простых вплоть до уникальных спектральных приборов с дифракционными решетками и специализированными масс-спектрометрами. Здесь впервые из всех лабораторий Главка внедрили пламенно-фотометрический метод для определения щелочных элементов.

В лаборатории трудилась группа высококвалифицированных инженеров, техников, лаборантов. Один из первых сотрудников лаборатории В. Д. Богомолов являлся разработчиком новых методов спектрального анализа. Большим авторитетом пользовались у коллег В. А. Калашников, Т. А. Горбунова, Г. А. Пошивалова, К. Н. Карнаух, Н. И. Овчарук, Р. Е. Штейнпухт и другие работники цеховой аналитической службы.

Возглавил лабораторию Н. М. Гордик. Молодой инженер, которому было чуть за тридцать, к тому времени пять лет отработал в заводской ЦЗЛ. Неожиданное предложение начальника 6-го цеха застало инженера-радиометриста, по его признанию, врасплох. Но тщательно все обдумав и приняв во внимание, что В. И. Куракин предложил ему с группой инженеров-аналитиков поехать в г. Кирово-Чепецк на родственное предприятие для освоения необходимых методов анализа, Николай Матвеевич дал свое согласие.

Приняв предложение В. И. Куракина, будущий начальник лаборатории с головой погрузился в новое интересное дело. Вспоминая те далекие дни, на страницах своей книги он рассказывает: «Отличной школой для меня являлось участие во всех технологических совещаниях, проводимых центральной научно-исследовательской лабораторией. Это давало возможность знать обо всех технологических разработках на заводе, знакомиться с техпроцессами всех производств в той мере, в которой это необходимо начальнику аналитической лаборатории.

Основной задачей лаборатории являлась четкая организация проведения экспрессных анализов и, главное, анализ растворов на содержание в них лития, определение соотношения между основными компонентами. Что касается цеховых аналитиков, мы всегда находились в некотором отдалении от основного производственного здания, мало контактировали с технологами. Занимались собственным делом: освоением методов исследования продукции, которая должна была появиться после освоения процесса.

Почти полвека спустя вспоминаются цеховые специалисты В. И. Захаров, В. М. Шамриков, Г. В. Соболев, Е. М. Токарев, П. С. Запрягаев, Н. В. Смелов, Ю. П. Власов, В. С. Полосков, В. С. Львов, Н. В. Гредина, Н. И. Лиханов, А. А. Копылов, В. С. Краснов и другие. Это они, измученные и уставшие от «козней» технологического процесса спецтехнологии щелочных элементов, поставили точку на трудностях, снабдили производство полуфабрикатом для получения чрезвычайно важных спецпродуктов, используемых другими предприятиями».

Неразрывно связаны с литейным производством биографии еще двух замечательных людей: Владимира Александровича Пестова, до 1961 года возглавлявшего участок производства металлического литья, и сменившего его на этой должности Юрия Павловича Власова.

Многие страницы истории предприятия неотделимы от деятельности В. А. Пестова, который прошел путь от начальника кислотной установки в 3-м цехе до заместителя директора завода по общим вопросам. На этом трудном, но ярком пути было несколько этапов: десять лет отдано пуску цехов основного производства, двенадцать лет – партийной работе (освобожденный секретарь парткома завода), более двадцати лет – административной деятельности в стенах заводоуправления. Вклад Владимира Александровича в развитие предприятия в полной мере оценен коллегами по работе, отмечен высокими правительственными наградами – орденами «Знак Почета», Трудового Красного Знамени и Октябрьской Революции.

Характеризуя Ю. П. Власова, коллеги говорят о нем: «Это один из самых скромных и отзывчивых людей на заводе». Кавалер ордена



Торжественное вручение в цехе № 6 почетного Красного знамени за успехи в соцсоревновании. Справа: главный инженер НЗХК А. К. Иванов



*Бригадир 6-го цеха
В. В. Раков*

Трудового Красного Знамени, автор шести изобретений и более 50 рационализаторских предложений, потомственный металлург, ставший впоследствии ведущим специалистом в области литейного производства, Юрий Павлович всю жизнь проработал на одном из труднейших участков «шестисотки».

Становление нового производства шло в обстановке трудового подъема, рождало в людях энтузиазм, здоровый соревновательный азарт. В 1959 году бригаде цеховых лаборантов (инженер смены Л. В. Мехоношина, бригадир В. Н. Квач) решением администрации завода, цеха и профсоюзного комитета присвоили звание бригады коммунистического труда.

В 1960 году этого звания удостоилась и бригада аппаратчиков 1-го отделения (начальник смены В. С. Полосков, мастер В. С. Бычков, бригадир В. П. Ищенко). Знаменательно, что сначала этот коллектив ходил в отстающих, особым



Бригада В. М. Новикова (в 1-м ряду 2-й слева) не раз входила в число лучших бригад Министерства

рвением и дисциплинированностью не отличался. Но однажды наступил момент, когда рабочие парни решили взяться за ум. Что послужило причиной разительной «перековки» – истории осталось неизвестно. Документами зафиксированы лишь факты: в течение девяти месяцев подряд аппаратчики занимали первое место среди пяти бригад отделения.

В цехе многие добивались отличных показателей в труде. Фамилии более чем 80 человек занесены в Книгу почета завода. За большой личный вклад в общее дело 72 человека получили ордена и медали. Фамилии А. Н. Иванова, В. С. Краснова, В. И. Куракина, В. А. Резина и В. И. Страхова занесены в Книгу почета Министерства и ЦК профсоюза.

Большой группе специалистов цеха было присвоено звание «Лучший рабочий Министерства». В их числе находились фамилии Д. А. Благинина, В. А. Смердова, А. В. Мельникова, М. Е. Дятлова и многих других работников «шестисотки».

В числе лучших бригад Министерства заслуженно находились бригады мастеров В. М. Новикова, М. С. Ивановой, В. А. Резина, В. В. Ракова, В. И. Шаулы и Б. Н. Иванова. Н. А. Бодряков и А. Д. Русалев были признаны лучшими мастерами Министерства.

* * *

В сентябре 1968 года заводчане отметили двадцатилетие предприятия. Хотя особо пышных торжеств по этому поводу не устраивалось, люди с гордостью сознавали, что добились за этот период впечатляющих результатов.

В 1962 году за успешное освоение производства и выпуск новой продукции большую группу заводчан наградили орденами и медалями. Бригадир 2-го цеха М. З. Григорьев был удостоен ордена Ленина. Н. Г. Бородин, П. С. Власов, А. Ф. Грицаненко, А. С. Жуков, Г. В. Колесников, В. И. Куракин, И. А. Миронов, А. А. Михайлов, И. Н. Сидоров и П. И. Юрков стали кавалерами ордена Трудового Красного Знамени. Орден «Знак Почета» получили А. П. Власов, М. Н. Даутов, М. П. Демидов, А. И. Иванов, А. Н. Иванов, В. Я. Клепиков, И. А. Маслов, А. Г. Семенов и В. П. Черников. Более 20 человек были награждены медалями «За трудовую доблесть» и «За трудовое отличие».

За эти годы существенно укрепилась материальная база предприятия, расширился ассортимент выпускаемой продукции, значительно выросло количество ее потребителей. Если в 1952–1953 годах продукция завода отправлялась лишь на один комбинат, то в 1968 году ее получали уже десять предприятий и четыре научно-исследовательских учреждения СССР, более 180 предприятий и организаций из многих стран мира.

На смену тяжелому ручному труду пришли механизация и автоматизация; по сравнению с начальным этапом несоизмеримо улучшились условия



*Лауреат Государственной премии СССР аппаратчик
В. Я. Клепиков*



Начальник энергоцеха, ветеран НЗХК Я. Е. Евдокимов

труда; заводские специалисты приобрели неоценимый опыт в результате неустанного поиска и освоения нового. К началу 70-х годов в распоряжении коллектива имелось хорошо отлаженное высокотехнологичное урановое производство, на котором соприкосновение человека с опасными веществами было сведено к минимуму. Полностью функционировал комплекс-гигант по выпуску литевой продукции, успешно становилось на ноги производство по выпуску тепловыделяющих элементов и сборок для нужд научно-исследовательских учреждений.

Продолжала развиваться и совершенствоваться структура предприятия. В 1963 году в штатном расписании появилась должность первого заместителя директора по экономике. В соответствии с приказом Главка от 26 июня 1963 года на это место назначили В. Ф. Москалева. В 1964 году у руководителя НЗХК появился еще один помощник – первый заместитель по гражданской обороне. Им стал А. А. Хрящев, одновременно являвшийся начальником штаба гражданской обороны.

Солидно и внушительно выглядела материальная база завода. К примеру, второй цех, где к тому времени работали более 600 человек, занимал шесть зданий общей площадью около 15 тысяч квадратных метров. В его состав входили также «хвостохранилище» и пульпопровод.

Еще большего размаха достигло химико-металлургическое производство, сосредоточенное в третьем цехе. В нем работали около тысячи специалистов разного профиля. Занимая здания 28, 44, 44-е, 44-д, 65 и 99, подразделение, помимо своей основной деятельности, производило стирку спецодежды для всего

завода, полностью обеспечивало его кислородом, водородом и графитовыми изделиями.

Потребности основного производства в полной мере обеспечивала энергетическая база НЗХК. Энергоцех занимал целых 38 зданий, в каждом из которых размещался тот или иной участок. Сложное хозяйство этого крупного подразделения помимо водозабора, комплекса очистных сооружений и электросетей имело в своем составе компрессорную станцию, мощные системы энергоснаб-

жения с собственными сетями и подстанциями, а также телефонную станцию на 900 номеров. Общая протяженность всех паровоздухокоммуникаций превышала 300 километров! Всю эту махину (кроме ТЭЦ-4, которая в 1960 году по приказу Совета Министров СССР перешла в распоряжение Новосибирского совнархоза) обслуживал высококвалифицированный коллектив численностью 426 человек.

Отправившийся в самостоятельное плавание ремонтно-строительный 21-й цех к 1968 году занимал уже девять зданий. Он включал в себя ремонтно-строительные участки, способные выполнить полный комплекс всех видов ремонта зданий и сооружений завода, а также жилого поселка и объектов социально-бытового назначения. На работниках цеха лежали также обязанности по изготовлению технической оснастки, тары под готовую продукцию и других изделий, вплоть до мебели.

Ветеран цеха М. А. Гончаров, вспоминая свои первые шаги на предприятии, отмечает: «Я и трое моих друзей – Виктор Петрович Адамович, Иван Захарович Кожемякин, Анатолий Иванович Мещеряков – успешно окончили ремесленное училище при Чкаловском заводе по специальности «столяры-краснодеревщики» и в середине 50-х годов по распределению попали на НЗХК.

Сначала мы работали в ЖКО на ремонте деревянных жилых домов. Первой настоящей столярной работой стало для нас изготовление большого буфета из твердого дерева с высокой рамой под зеркало для столовой № 1. Работали под руководством В. С. Смирнова, столяра высокой квалификации. Потом жизнь каждого из нас сложилась по-разному, но И. З. Кожемякин сохранил верность избранному делу и стал мебельщиком 7-го разряда».

Кроме этого, цех собственными силами изготавливал разнообразные строительные материалы: бетон, некоторые виды красок, асфальт, пиломатериалы. В том, что поселок предприятия с каждым годом хорошо и благоустроивался, имеется немалая заслуга специалистов ремонтно-строительного подразделения. Его силами поддерживались в порядке жилые дома, ремонтировались школы и детские сады, дороги и внутриквартальные территории.

Все виды ремонта, изготовления и монтажа нестандартного оборудования выполнял цех № 20.



Один из первых телефонных коммутаторов на НЗХК

Железнодорожный цех, чье руководство поначалу ютилось в обычном товарном вагоне, к 1968 году размещался в пяти комфортабельных зданиях. В его состав входили две станции, а также десять стрелочных постов и железнодорожных переездов. Нужды заводчан обслуживали несколько тепловозов и паровозов, в их распоряжении находились около пятидесяти собственных вагонов и три железнодорожных крана. С помощью этой техники ежегодно перевозилось свыше двух миллионов тонн грузов.

В мощное автохозяйство превратился транспортный цех, насчитывавший к концу второго десятилетия истории предприятия около трехсот единиц автомобильной техники и дорожно-строительных механизмов. Специалисты цеха обеспечивали всеми видами перевозок не только НЗХК, но также ОРС и завод «Химаппарат».



Новаторы цеха № 20

Огромное складское хозяйство объединил цех № 32. На производственных площадях подразделения размером 26 тысяч квадратных метров размещались склады, насосные станции перекачки кислот, щелочей и масел, установка по изготовлению аммиачной воды, мастерская по пошиву спецодежды и средств индивидуальной защиты, типография. В трех километрах от производственной площадки завода находились склады сырья – более пятидесяти вместительных ангаров.

Десять зданий занимали склады готовой продукции (цех № 33). Высокий уровень механизации погрузочно-разгрузочных работ, четкая и слаженная работа специалистов 32-го и 33-го цехов способствовали ритмичной работе подразделений основного производства.

Помимо зданий и сооружений производственного назначения на балансе завода числился жилой фонд поселка, который к тому времени насчитывал 110 деревянных и около 300 каменных многоэтажных домов. С 1959 по 1968 год новоселам было сдано 123 тысячи квадратных метров жилья. Коммунальное хозяйство предприятия год от года становилось все обширнее и сложнее. В одном только ЖКО работало свыше 1000 человек.

Рабочий поселок на глазах превращался в один из районов города. Улица Богдана Хмельницкого – его «стержень» – с каждым годом приобретала все более живописный вид. Архитектурное своеобразие жилых кварталов, удачное включение в застройку естественных лесных массивов в сочетании с искусственными насаждениями – все это придавало любимой улице заводчан неповторимое очарование. С каждой весной все ярче зеленели ее скверы, все более тенистыми и уютными становились дворики, в которых играли ребяташки, гуляли молодые мамы с колясками.

Площадь зеленых насаждений, окружавших цеха, жилые дома и общественные здания, к 1968 году составляла в общей сложности 26 гектаров. На ней произрастало свыше 30 тысяч деревьев и 280 тысяч единиц самых разнообразных насаждений. Красавицы голубые ели, подобные тем, что растут возле стен Кремля, украсили площадку перед Дворцом культуры им. Горького.

Вспоминая о посадке этих благородных деревьев, ветераны предприятия говорят, что своим появлением на улице Богдана Хмельницкого го-



Сегодня дворовая команда – завтра олимпийские чемпионы!

лубые ели обязаны заместителю директора по общим вопросам Ивану Тимофеевичу Мельникову. Именно он добывал на Алтае саженцы молодых елочек, акклиматизированных декоративных сортов рябины и других ценных пород деревьев. Этот деятельный, любящий и ценящий красоту человек заботился об удобстве жителей и прилагал максимум усилий для того, чтобы вместо обычных неприхотливых тополей, засыпающих летом все вокруг надоедливим пухом, во дворах и скверах зеленели клены, яблони, липы, чтобы весной заливал улицы аромат цветущей сирени.

Связь рабочего поселка с городом с каждым годом становилась все более тесной. Сначала с центром Заельцовского района поселок соединила трамвайная линия, а с середины 60-х годов по улице Б. Хмельницкого начал курсировать троллейбус. Один за другим появлялись новые автобусные маршруты, все оживленнее становилось движение на магистральной улице.

Постепенно вглубь истории уходили воспоминания о первых годах жизни поселка, когда выбраться в центр города можно было лишь в случае крайней необходимости и с невероятными трудностями. Заядлые заводские театралы рассказывают, что в конце 40-х годов главным средством передвижения, доставлявшим их на спектакли Новосибирского театра оперы и балета, был грузовик с фанерной будкой, называвшийся в просторечье «Коломбиной».

По мере того как расширялся и отстраивался завод, все более видимые очертания начал приобретать будущий Калининский район. В спорткомплекс «Сибирь», открывшийся в 1961 году, спешили на тренировки и занятия спортом не только заводчане. Хоккейный стадион на 5000 мест во время жарких спортивных баталий собирал огромное количество болельщиков со всего Новосибирска.

В каждом крупном городе история хоккея с шайбой ассоциируется с тем или иным предприятием. Челябинский «Трактор» – с тракторостроительным заводом, новokuзнецкий «Металлург» – с Кузнецким металлургическим



Победа достается сильнейшим

комбинатом. В Новосибирске понятие «большой хоккей» неотделимо от завода химконцентратов. Команда «Химик» пользовалась большой поддержкой директора завода А. Н. Каллистова. Страстным поклонником игры, в которую «играют настоящие мужчины», был и Павел Семенович Власов. Именно при нем в 1964 году спортивная организация завода получила наименование спортклуба «Сибирь».

Именно по инициативе руководителя НЗХК началось строительство уникального Ледового Дворца спорта – сооружения, подобных которому в стране в те времена насчитывались единицы. А когда в 1964 году во Дворце спорта смонтировали установку по производству искусственного льда и увеличили вместимость трибун до 10000 зрителей, начались красочные представления балета на льду – зрелища, любимого очень многими горожанами.



В 1968 году приступил к тренировкам единственный в стране самодеятельный балет на льду

Еще одной «жемчужиной», украсившей в 1967 году улицу Богдана Хмельницкого, явился молодежный клуб «Отдых» с танцевальным залом на 1000 квадратных метров. Окруженное стройными соснами современное здание из стекла и бетона со дня его торжественного открытия на многие годы стало любимым местом отдыха не только работников НЗХК, но и жителей других районов города. Каких только праздничных мероприятий ни проводилось в нем!

Из других наиболее значимых объектов так называемого соцкультбыта, расширивших в тот период материальную базу предприятия, следует назвать хлебозавод, а также полностью перестроенный и обеспеченный всеми необходимыми производственными зданиями, сельскохозяйственными сооружениями и жилым поселком совхоз № 1 (Пашинский), являющийся основным поставщиком высококачественной продукции животноводства и растениеводства к столу заводчан.

Излюбленным местом отдыха работников НЗХК стали новые – с иголочки – санаторий «Алтай» на 250 мест и дом отдыха «Сосновка», расположенный в прекрасном месте на берегу Оби в окружении могучих сосен.

Людей сплачивали не только совместный отдых, общецеховые выезды на природу и занятия спортом. Настоящим очагом культуры, центром притяжения и проводником в мир прекрасного стал для жителей поселка и тружеников предприятия Дом культуры имени Горького. Введенный в эксплуатацию в конце 50-х годов, он и сегодня внушает почтение своей величественной, монументальной красотой. Что же говорить о первых годах его существования, когда посетители, зайдя в просторное фойе, видели перед собой сверкающий лаком паркет, искрящуюся

потоками света люстру, свисающую с потолка, покрытого искусной многоцветной росписью!

Помимо вместительного зала в Доме культуры, первым директором которого назначили А. Х. Скубенко, имелось около 100 помещений для работы различных кружков, в которых одновременно могли заниматься почти две тысячи человек. Людей, щедро одаренных талантом, среди работников НЗХК насчитывалось немало. Уже в 1949 году одна из первых организаторов художественной самодеятельности на предприятии Софья Львовна Книгер смогла собрать вокруг себя около сотни певцов, чтецов и танцоров. Многие прибывавшие с разных концов страны молодые специалисты имели в своем репертуаре собственные художественные номера, и первый же концерт на сцене постройки превратился в яркое зрелищное мероприятие.

Художественным руководителем учреждения культуры стал импозантный, внешне очень похожий на знаменитого художника Сальвадора Дали человек – А. Л. Темиряев. Под его руководством началась оживленная работа: распахнули двери курсы музыкального образования (руководитель М. Г. Абдулина), начал работать народный университет культуры, в рамках которого действовали около десяти факультетов.

В начале 60-х годов был создан молодежный ансамбль танцев (руководитель К. И. Беззубик). В его репертуаре имелось около тридцати танцев



*На сцене самодеятельные артисты.
Оперетта «Свадьба в Малиновке»*

народов мира. В 1964 году коллективу, насчитывавшему 250 человек, за высокие художественные достижения присвоили звание народного. В 1966 году этого звания удостоился и оркестр народных и духовых инструментов, а в 1968 году приступил к тренировкам единственный в стране самодеятельный балет на льду (руководитель Л. Н. Беззубик).

Много зрителей всегда собирали выступления агитбригад и народного театра им. Михаила Светлова. Постановки музыкального театра рабочей молодежи, имевшего в своем репертуаре такие оперетты, как «Поцелуй Чаниты», «Белая акация» и «Вольный ветер», по уровню профессионализма могли вполне конкурировать с городским Театром музыкальной комедии.

Художественная самодеятельность имела почти во всех крупных цехах завода, и ежегодные смотры народных талантов, проходившие на сцене ДК, превращались в увлекательные творческие состязания, привлекавшие множество болельщиков.

К этому времени Дом культуры, ставший настоящим штабом всей культурной работы для 80 тысяч жителей, решением ЦК профсоюза переименовали во дворец. Официально он стал называться «Дворец культуры отличной работы». В 1965 году ДК им. Горького занял первое место в отрасли и получил на вечное хранение переходящее Красное знамя ЦК профсоюза.

* * *

Шестидесятые годы стали временем признания достижений предприятия на всех направлениях его деятельности. В 1960 году по результатам работы завода в первом квартале трудовому коллективу было присуждено II классное место во Всесоюзном социалистическом соревновании. Во втором и третьем кварталах завод добился еще большего успеха – вышел на первое место. Коллективу вручили Красное знамя Совета Министров СССР и ВЦСПС.

В 1961 году завод занял I классное место по результатам работы в четвертом квартале, в 1962 году стал победителем соцсоревнования в третьем и четвертом кварталах, а в 1965 году – во втором, третьем и четвертом кварталах. В 1967 году по итогам соревнования в честь 50-летия Великой



Молодые победители социалистического соревнования

Октябрьской социалистической революции коллективу предприятия вручили на вечное хранение памятные знамена Министерства и ЦК профсоюзов, а также Дзержинского райкома партии и райисполкома.

Широко развернулось соревнование и внутри самого завода. Движение за коммунистическое отношение к труду, начавшееся в 1959 году, вовлекало в свою сферу все большее количество подразделений. 17 июня 1960 года трудящиеся завода на торжественном митинге приняли обязательство бороться за звание «Предприятие коммунистического труда». Основными направлениями соревнования являлись досрочное выполнение семилетнего плана, улучшение технико-экономических показателей, коммунистическое отношение к труду и быту. В августе 1963 года на митинге жителей поселка было принято обязательство бороться за звание «Поселок коммунистического быта».

К концу 1963 года в соревнование включился полностью весь коллектив НЗХК. К этому времени почетное звание «Коллектив коммунистического труда» носили 209 бригад, три отделения, десять участков, пять смен и один цех (№ 5). Около пятисот рабочих стали ударниками коммунистического труда. Довольно длительное время в авангарде соревнования находилась бригада коммунистического труда 2-го цеха, возглавляемая Николаем Константиновичем Бойко. В 1965 году она 12 раз занимала первые места во внутривзаводском соревновании.

В 1964 году по инициативе партийного и профсоюзного комитетов началось соревнование за отличное качество выпускаемой продукции. В 1966 году широко развернулось соревнование за достойную встречу 50-летия Великой Октябрьской социалистической революции, победителями которого в 1967 году стали коллективы цехов №№ 2, 20, 25 и ЦЗЛ.



*Кавалер ордена Ленина
секретарь парторганизации
2-го цеха аппаратчик
М. З. Григорьев*

К 1968 году звание коллективов коммунистического труда носили уже пять цехов, 45 участков и смен, 281 бригада. В них трудились две с половиной тысячи человек. Фамилии 222 работников предприятия красовались в заводской Книге почета, 168 человек имели ордена и медали, полученные за создание и производство новой техники.

Мощной организующей и направляющей силой стала на предприятии партийная организация, численность которой приближалась к тысяче человек. В 1958 году партком завода возглавил И. А. Миронов. Костяк организации составили работники, прошедшие трудовую и политическую закалку на предприятии, выросшие от рядовых рабочих до руководителей ответственных участков и подразделений. Многие из них к тому времени имели государс-

твенные награды, полученные за высокие показатели в труде. Секретарь парторганизации 2-го цеха аппаратчик М. З. Григорьев, аппаратчик цеха № 3 П. Г. Рынцев и слесарь цеха № 36 И. О. Ужегов являлись кавалерами ордена Ленина. Коммунист Ф. Ф. Козырев, токарь 3-го цеха, в числе прочих наград имел орден Трудового Красного Знамени.

Большим авторитетом пользовались в коллективах члены партии руководители А. С. Жуков, И. Н. Сидоров, Г. В. Колесников, В. Ф. Москалев и многие другие. Аппаратчик Н. К. Бойко неоднократно избирался членом Новосибирского городского совета депутатов, а слесарь И. А. Прозоров – депутатом Новосибирского областного совета.

В 1961 году секретаря парткома И. А. Миронова и коммуниста З. В. Борисова избрали делегатами XXII съезда КПСС. В 1966 году коммунисты проводили в Москву на XXIII партийный съезд В. А. Пестова.

В 1964 году численность партийной организации, ее активная деятельность привели к тому, что постановлением ЦК КПСС предприятию были предоставлены права районного комитета. К этому времени в рядах заводских коммунистов насчитывалось более полутора тысяч человек. Наиболее крупные организации имелись в 3-м и 6-м цехах, а также в заводууправлении. Секретари парторганизаций В. Н. Сапунов, М. З. Григорьев, Н. М. Гордик, В. А. Воробьев, И. В. Агеенко, В. А. Филоненко работали в тесном контакте с руководством подразделений, без их участия никогда не решались значимые производственные и социальные вопросы жизни трудовых коллективов.

Наиболее важные аспекты организации труда и быта в подразделениях начальники цехов и отделов, как правило, рассматривали совместно с представителями профсоюзной организации.

В 1958 году на НЗХЖ впервые начали свою работу общезаводское и цеховые постоянно действующие производственные совещания (ПДПС), организованные по инициативе профорганизации. Эта форма деятельности предполагала более широкое вовлечение трудящихся в процесс управления производством. Только за первый год работы участники ПДПС высказали более 300 предложений, касающихся улучшения условий труда.



Слесарь цеха № 20 кавалер ордена Ленина И. О. Ужегов



Много лет занимался вопросами техники безопасности на НЗХЖ фронтовик В. Н. Сапунов

В том же году завком впервые ввел в практику заключение соглашений по охране труда и технике безопасности между администрацией цехов и цеховыми комитетами.

При Дворце культуры им. Горького начало действовать объединение неработающих пенсионеров. Через совет объединения завком поддерживал связь с ветеранами, оказывал им материальную помощь, вовлекал в общественную жизнь по месту жительства.

Заводская и цеховые профсоюзные организации, опираясь на коллектив рационализаторов (об организации технического творчества на предприятии в этой книге еще будет рассказано более подробно), разработали и внедрили новые формы участия рабочих в решении сложных технических проблем. Общественные конструкторские бюро, творческие комплексные бригады, общественные бюро цеховой технической информации – все эти формирования будили инициативу, помогали идеям находить свое воплощение в металле.

В ноябре 1960 года на предприятии был открыт рабочий университет передовых методов труда. Здесь обучались более 150 технически одаренных рабочих, стремящихся к получению новых знаний. Перед ними выступали с лекциями руководители технических отделов, экономисты, изобретатели и ученые.

К 1968 году в профсоюзной организации НЗХК состояли в общей сложности 17 тысяч человек. В составе заводского профсоюзного комитета активно работали 12 комиссий, регулировавших все многообразие социальной жизни предприятия.

* * *

Большой вес приобрела на предприятии комсомольская организация. Комсомольцы доказывали собственную значимость ударным трудом и активной общественной деятельностью.

Мысленно возвращаясь в незабываемые годы молодости, Владислав Федосеевич Бычков, некогда и сам возглавлявший заводскую «комсомолию», рассказывает на страницах книги воспоминаний «Разбуженный атом»:

«Трудно представить жизнь заводской молодежи тех лет без секретаря комитета Виктора Воробьева с его неумной энергией, без неистового Николая Чашихина, секретаря цеховой комсомольской организации. Только Николай мог явиться в цех в ночную смену, чтобы собирать комсомольские взносы. Запомнились добрыми делами Василий Крюков, Анатолий Павлов, Аркадий Булатов, Ирина Игнатьева, Людмила Александрова, Борис Барабанов, Елена Нерушева, Иван Михайличенко, Александр Чиркунов, Валентина Захарова, Александр Смирнов, Клара Калягина, Борис Владимиров, Зоя Новинская и многие, многие другие. Это их стараниями

заполнялись классы школы рабочей молодежи. Именно они отвечали за то, чтобы к концу учебного года парты не опустели.

Охотничьи и рыбацкие вылазки – их просто не могло быть без Б. Барабанова, братьев Воробьевых, А. Булатова, А. Чиркунова, Л. Д. Лыкова, братьев Г. И. и П. И. Равдугиных. Именно в те годы появились эти секции в спортивном секторе Б. Барабанова.

Наш завод слыл самым «театральным» предприятием города. И в этом стопроцентная заслуга девичьей половины комитета ВЛКСМ. Самая тесная спайка существовала с Новосибирским театром оперы и балета. Здесь постоянно бронировались для заводчан лучшие места на постановки. Театр выделил специального агента для доставки билетов в комитет комсомола. А мы старались не допустить, чтобы эти места пустовали».

В 1968 году передовой отряд молодежи на предприятии состоял из 1315 человек. Более 800 из них являлись передовиками труда. Их фотографии периодически помещались на заводскую Доску почета. Фамилии аппаратчика Н. Ильина, слесаря Н. Качалова, прибориста В. Келлера и многих других до сих пор хранит заводская Книга почета. Среди заводчан, награжденных орденами и медалями, было тридцать комсомольцев, в том числе Н. И. Чашихина, Т. И. Спижарная, В. Д. Воробьев и другие.



Чествование молодых заводчан – победителей соревнования



Занятия в школе рабочей молодежи

В конце 50-х годов по призыву ЦК ВЛКСМ в стране развернулась активная борьба с хулиганством и сквернословием. В рамках этого движения комитет комсомола организовал на НЗХК комсомольские оперативные группы, которые начали дежурить на танцевальных вечерах, проводить вечерние рейды внутри жилых кварталов, наводить порядок в рабочих общежитиях. Лучшие оперативники, такие как А. Харченко, А. Сысоев и А. Танищев, настолько хорошо проявили себя, что по рекомендации заводского комитета ВЛКСМ были направлены на работу в уголовный розыск.

В 1962 году для борьбы с явлениями бесхозяйственности на предприятии комсомольцы организовали так называемый «Комсомольский прожектор». Более 20 отрядов «прожектористов» совместно с членами совета молодых специалистов проводили проверки тех или иных участков работы и отражали результаты увиденного в стенной печати. Задорные, не лезущие за словом в карман члены отрядов «КП» в своих боевых листках не раз выставляли на всеобщее обозрение обнаруженные недостатки. Сатира являлась действенным средством воздействия на нерадивых, и от ее острых стрел не могло спасти даже высокое положение.

На счету заводской молодежи к концу 60-х годов насчитывалось немало и других славных дел. Достаточно назвать хотя бы 150 тысяч человеко-часов, отработанных на воскресниках и субботниках, тысячи тонн отгруженного металлолома, десятки тысяч посаженных деревьев и кустарников и многое другое.



На обще заводском субботнике

Закономерным итогом многолетней напряженной работы стало известие о том, что в 1968 году в дни празднования 50-летия ВЛКСМ комсомольскую организацию Новосибирского завода химконцентратов признали лучшей среди комсомольских организаций г. Новосибирска.

Наверное, именно о такой молодежи писал некогда Николай Островский, создатель образа пламенного комсомольского вожака Павки Корчагина: «Прекрасна юность, когда она в движении и знает, куда приложить свои силы». Возможно, сегодняшним молодым людям слова о стремлении отдать все силы служению Родине могут показаться слишком пафосными. Но так было. Было еще не столь давно, и с тех пор бережно хранится в памяти многих ветеранов завода.

Разумеется, деды и отцы нынешних молодых людей не замыкались исключительно на производственных интересах. Они жили полноценной, насыщенной жизнью, находя время для всех занятий и увлечений, свойственных юности. Сегодня, рассматривая пожелтевшие фотографии многолетней давности, на которых все они запечатлены веселыми, полными молодых свежих сил, хочется воскликнуть вслед за солнцем русской поэзии Александром Сергеевичем Пушкиным:

О юность легкая моя!
Благодарю за наслажденья,
За грусть, за милые мученья,

За шум, за бури, за пиры,
За все, за все твои дары...

Да и сам Новосибирский завод химконцентратов в те времена энергичной поступью развития, стремлением к новым открытиям и свершениям напоминал собой молодого человека, в полной мере ощутившего свою мощь и энергию. С каждой покоренной вершиной перед НЗХК раскрывались новые, все более широкие горизонты.

* * *

Впечатляющими были результаты, достигнутые коллективом НЗХК в течение второго десятилетия существования завода.

Была осуществлена коренная реконструкция уранового производства, что дало возможность перейти на крупнотоннажную плавку и обработку изделий при помощи непрерывно действующего прокатного стана.

Сформировалось и успешно развивалось многономенклатурное топливное производство для исследовательских реакторов.

Предметом законной гордости заводчан стало литиевое производство.

С широким внедрением мероприятий по механизации производственных процессов значительно улучшились условия труда людей, а социально-ориентированная политика руководства предприятия позволила обеспечить работникам НЗХК комфортные условия быта. Жилые кварталы, где проживали семьи заводчан, становились одними из самых благоустроенных в городе, ежегодно прирастая все новыми объектами «соцкультбыта».

Глава III. В АВАНГАРДЕ ОТРАСЛИ (1968–1978 гг.)

В ноябре 1967 года Советский Союз пышно и торжественно отметил полувековой юбилей Великой Октябрьской социалистической революции. Торжественные собрания на предприятиях и в организациях, грандиозный парад на Красной площади, прием в Кремле многочисленных зарубежных делегаций – все это должно было продемонстрировать миру мощь и величие государства, построившего социализм. Достижения действительно впечатляли. За 50 лет страна, состоявшая в начале своего пути преимущественно из огромной массы неграмотного крестьянства, смогла войти в список самых передовых держав планеты. В перечне ее успехов числились ликвидация неграмотности, перевод народного хозяйства на индустриальные рельсы, победа в беспрецедентной по своему масштабу войне с гитлеровской Германией, восстановление в предельно сжатые сроки лежавшей в руинах экономики, выход в космическое пространство и многое другое.

Но к концу 60-х годов соревнование двух систем не закончилось. Понимая, что одним из главных аргументов в противоборстве капиталистического и социалистического лагерей является военная составляющая, Советский Союз не мог не участвовать в навязываемой ему гонке вооружений. Какими бы серьезными успехами ни гордилось советское руководство, экономика страны по-прежнему во многом продолжала работать на оборону. В ассортименте большинства крупных предприятий изделия из группы ТНП (товары народного потребления) занимали значительно меньший объем, чем военная продукция.

Не являлся исключением и новосибирский объект атомной промышленности, получивший в 1967 году условное наименование: «Предприятие п/я № Г-4807» и открытое: «Новосибирский завод химконцентратов» (приказ



Кавалер ордена Ленина
Н. Ф. Архипов



Министра среднего машиностроения от 4 апреля 1966 года). Примерно в этот период он получил правительственное задание по увеличению выпуска урановой продукции почти в два раза. В связи с этим особая нагрузка легла на коллектив третьего цеха, который к тому времени превратился в центр уранового производства на НЗХК. Само предприятие к этому времени стало единственным в отрасли производителем и поставщиком ТВЭЛов для всех уран-графитовых реакторов оборонного назначения.

* * *

Как видно из предыдущей главы, производство металлического урана к этому времени являлось не единственным направлением деятельности завода. Говоря о задачах, стоявших перед коллективом НЗХК в новом десятилетии, следует отметить, что предприятию предстояло активизировать работу по выпуску ТВС для научно-исследовательских реакторов, интенсивно развивать литиевое производство. Кроме того, бурное развитие мировой и отечественной ядерной энергетики логичным образом подвело руководителей и специалистов завода к пониманию необходимости очередного расширения сферы деятельности. На повестку дня вставал вопрос о начале работ по производству топлива для промышленных атомных реакторов.

* * *

В течение 60-х годов в цехе № 3 проводилась масштабная реконструкция. Продолжилась она и в первой половине 70-х. К тому времени окончательно оформилась структура цеха. В его состав вошли пять основных технологических участков и ряд вспомогательных служб: механики, электрики, прибористы и т. д. – вплоть до специализированной прачечной.

Своеобразной производственной лабораторией стал организованный в 1968 году научно-исследовательский участок. Старшим инженером участка длительное время работал Рудольф Дмитриевич Пчелкин. Выпускник Томского политехнического института, человек, обладающий исследовательской жилкой, всю свою жизнь он посвятил непростому, но очень увлекательному делу: изучению и совершенствованию металлургии урана. Коллектив научно-исследовательского участка занимался отработкой технологии вакуумного литья, вытяжкой слитков, разработкой уникального оборудования для производства урана. Кроме того, специалисты отрабатывали плавку в холодных тиглях, занимались получением в них ниобия, выполняли множество других работ, которые затем внедрялись на технологических участках.

Чтобы получить более наглядное представление о жизни цеха № 3 в 70-х годах, следует хотя бы вкратце рассмотреть деятельность каждого из его участков, тем более что на них ежегодно происходили ощутимые перемены.

* * *

Участок № 1 (химический) занимался получением тетрафторида из привозной закиси-окиси и из полуфабрикатов цеха № 2. Здесь же осуществлялась обработка сливных водных растворов. В описываемый период участком руководили сначала Михаил Иванович Василенко, затем Владимир Павлович Шолохов. Под руководством этих опытных специалистов в содружестве с инженерами НИЛ специалисты отраслевой лаборатории автоматики (ОЛА) внедряли в подразделении самые последние достижения в области переработки химического сырья. Все они были направлены на стабилизацию и совершенствование техпроцессов, автоматизацию операций контроля, снижение расхода материалов. Так, например, внедренная в начале 70-х годов на переделе тетрафторида схема автоматической регулировки промывки концентрата позволила снизить расход воды и увеличить срок службы фильтров.

В 1976 году в связи с реорганизацией в цехе № 5 первому участку 3-го цеха передали корпус 37, в котором изготавливались алюминиевые стаканчики для урановых блочков. Через год здесь нашли еще одно применение серебристому металлу – из алюминия начали производить экраны различных профилей для строительной отрасли. К этому времени алюминиевое производство из 37-го корпуса было переведено в корпус 28. Стаканчики стали производить методом обратного выдавливания при помощи специально установленных прессов.

Значительному увеличению производительности труда способствовало внедрение двух технологических линий, на которых в автоматическом режиме производились обезжиривание, травление, сушка и обжиг стаканчиков. Первым начальником на переделе алюминиевых стаканчиков являлся Михаил Иванович Помыткин. После перевода производства из 37-го в 28-й корпус его сменил Ела Бимбулатович Дзуцев.

Необходимо заметить, что в 3-м цехе, как и на предприятии в целом, всегда трудился многонациональный коллектив. При этом никогда не делалось упора, акцентирования на национальной принадлежности. Все ощущали себя единым целым – советским народом. Мария Иоакимовна Багустина, чьи воспоминания уже приводились в первой главе, дополняет их еще одним штрихом: «Джарулу Дарчиева и Зяму Перлина мы звали Женями, Саида Акчурина – Сашей, Карапетяна – Алешей. Не потому, что нам не нравились их имена, а по их просьбе. Я никогда не слышала, чтобы кого-то оскорбили или унизили из-за его национальности. Все были равны, и о каждом судили по его поступкам».

Сегодня ветеран завода живет в городе на Неве. Марии Иоакимовне уже восемьдесят три года, но память о прошлом, как и прежде, живет в сердце этой замечательной женщины, посвятившей всю свою жизнь нелегкому, но увлекательному делу.

Доверие друг к другу в коллективе было так велико, что одно время в цеховой лаборатории даже заработную плату получали без кассира. Лаборантка Т. В. Баженова получала деньги на весь коллектив и в одной из комнат раскладывала их на столе. Рядом лежала ведомость. Каждый, подходя к столу, отсчитывал причитающуюся ему сумму и расписывался в ведомости.

Правда, однажды все-таки случилось недоразумение. Бухгалтер зависил итоговую сумму на триста рублей. Пока все не разъяснилось, все ходили в страшном напряжении. Никто не мог поверить, что кто-то из товарищей оказался нечестным. Стресс не прошел даром, и от заведенного порядка все-таки пришлось отказаться.

* * *

От небольшого лирического отступления пора вновь вернуться к рассказу о подразделениях 3-го цеха. Участок № 2 (металлургический), по мнению специалистов цеха, являлся основным звеном в общей цепи сложного процесса производства урановой продукции. До середины 70-х годов здесь получали слитки черного урана методом восстановительной плавки из так называемой «зеленки» – кристаллов тетрафторида ярко-зеленого цвета.

Уникальные технологии, существовавшие на участке, характеризовались крайне жесткими требованиями к ведению процесса. Восстановительная плавка, как однажды заметил кто-то из специалистов, не то место, где можно было бы экспериментировать. Тем не менее и здесь находилось место для технического творчества.

В разное время в коллективе трудилось немало людей, наделенных ярким инженерным талантом. На протяжении ряда лет работали над проблемами повышения емкости агрегатов, занимались разработкой и внедрением металлических приемников, бились над повышением качества металла и совершенствованием способов его извлечения из сырья А. С. Жуков, Н. П. Болотов, А. М. Капков, Н. И. Чащихин.

При рассказе о восстановительной плавке невозможно не вспомнить о Николае Ивано-



Всю свою жизнь верно служил избранному делу кавалер ордена Трудового Красного Знамени Н. И. Чащихин

виче Чашихине, который начал свою трудовую деятельность на переделе в 1951 году и верно служил избранному делу всю свою жизнь. Этот активный, знающий, увлекающийся человек, будучи начальником участка и впоследствии инженером ЦНИЛ, в тяжелые для цеха времена мог сутками оставаться на производстве. Его вклад в развитие подразделения отмечен орденом Трудового Красного Знамени и двумя медалями «За трудовую доблесть».

В 70-х годах на втором участке шло дальнейшее совершенствование технологических процессов. В качестве защитного газа на восстановительной плавке, например, начали применять аргон. Модернизировали печи, совершенствовали конструкцию изложниц на больших аппаратах. Специалисты – мастер механической службы В. Д. Воробьев, слесари М. И. Салун и Н. А. Сверюков – продолжали ломать голову над увеличением срока их службы, повышением стойкости.

В 1976 году, в связи с решением вышестоящих организаций о кооперировании производства чернового урана с предприятием в г. Глазове и о разделении продукции двух заводов, химико-металлургическая технологическая цепочка производства слитков металла, связывавшая второй цех и второй участок третьего цеха НЗХК, была передана в г. Глазов. Технологические цепочки изготовления тепловыделительных элементов для промышленных уран-графитовых реакторов (ПУГР) переместили в 73-й корпус. На некоторое время второй участок прекратил свое существование (в 1979 году на нем начали перерабатывать обороты).

* * *

Коллектив участка № 3, который возглавляли П. И. Гуреев, В. А. Семенов, а спустя некоторое время Н. И. Чашихин, работал с так называемыми малыми аппаратами – рафинировочными печами донного разлива. На них получали рафинировочный уран требуемого по технологическим условиям химического состава в виде слитков, которые впоследствии передавали на четвертый участок – для обработки на прокатном стане.

Резкое увеличение выпуска продукции потребовало от инженеров изменения технологии плавки. Было решено пойти по пути увеличения веса слитков. Совместно со специалистами ЦНИЛ и еще одного отраслевого научного учреждения удалось найти несколько интересных технических решений, способствующих повышению выхода металла из полуфабрикатов, улучшению его качества.

В конце шестидесятых – начале семидесятых годов на малых аппаратах начали внедрять изложницы, позволяющие получать слитки диаметром 200 миллиметров с отличным качеством боковых поверхностей отливок. Тонны болванок длиной около метра и имеющих 20 сантиметров в поперечнике стали ежегодно поставляться смежникам для последующей



*Начальник участка 3-го
цеха В. А. Семенов*

обработки. Год от года выход продукции с 3-го участка увеличивался, но стране в те времена требовалось все больше и больше стратегически важного продукта.

На участке, как во всем цехе, придавалось самое серьезное значение улучшению условий труда, борьбе с вредными веществами, попадавшими в воздух во время осуществления технологических процессов. Более подробно о деятельности заводских рационализаторов будет рассказано в одной из последующих глав. Пока же стоит отметить, что размещение на металлургическом производстве даже такого простого приспособления, как распылитель, смачивающий и осаждающий пыль, позволило в 5–7 раз снизить содержание продукта в воздухе, тем самым значительно уменьшив уровень вредности в помещении.

На участке трудилось немало людей, самоотверженно отдававших себя избранному делу, помогавших цеху справиться с выполнением резко возросшего планового задания. Разработкой конструкции и внедрением большегрузных печей занимался большой коллектив, в составе которого находились такие опытнейшие специалисты, как Г. И. Шумаков, С. Н. Капусткин, А. В. Ушаков и другие. Очень многое делалось силами сменных мастеров В. А. Семенова и А. С. Хоризина.

* * *

С третьего участка металл в виде слитков попадал на четвертый. Там с ним происходили дальнейшие превращения. На малопроизводительном оборудовании о значительном увеличении выпуска продукции думать не приходилось. Поэтому усилия руководства цеха, всех начальников участка (в разные годы его возглавляли Б. М. Перфилов, А. Д. Москалец, В. Л. Афанасьев) направлялись на то, чтобы быстрее ввести в эксплуатацию мощный прокатный стан и сопутствующие ему автоматические линии обработки заготовок.

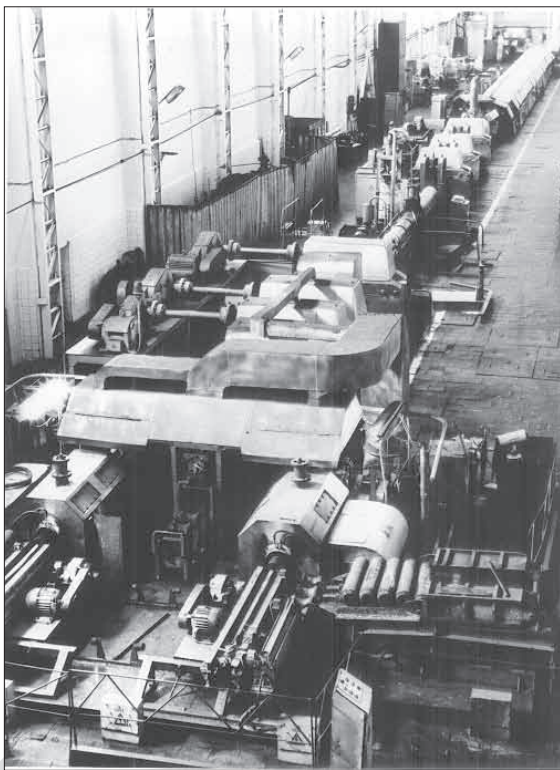
К решению сверхсложной задачи двигались целеустремленно и настойчиво. Первые работы по монтажу оборудования на прокатном стане начались около середины 60-х годов. В 1967–1968 годах приступили к интенсивному освоению технологического цикла по прокату и обработке изделий. Неточности в проекте, ошибки при подборе оборудования, другие огрехи, почти всегда сопровождающие ввод в эксплуатацию любого нового объекта,

ставили коллектив в сложное положение. Но, как говорится, «не впервой». На заводе всегда умели в ответ на трудности сказать энергичное и жизнеутверждающее «Прогресс!»

Благодаря настойчивости, энергии, технической грамотности цеховых специалистов и всего трудового коллектива проблемы решались по мере их возникновения, одна за другой. Отладка оборудования, освоение новой технологии, выпуск продукции – все происходило практически одновременно. На раскочку времени не отпускалось. Чем совершеннее становилась автоматика, отработаннее технология, тем больше готовой продукции выходило из стен участка.

Мелочей не было. От качества штанг, например, зависела величина отходов. От конструкции калибрующих роликов – величина припусков, допустимых при обработке деталей. С внедрением обжимных роликов на прокатном стане появилась возможность снизить припуск на обработку и уменьшить количество стружки с 220 до 208 килограммов на тонну готовой продукции. В 1970 году заводские специалисты провели полные металлографические и структурные исследования продукции, полученной методом прокатки слитков диаметром 200 миллиметров. Результаты анализа подтвердили, что решение об увеличении диаметра и длины слитков оказалось правильным.

В январе 1972 года участок и весь цех отпраздновали выпуск первой продукции с нового прокатного стана. В течение нескольких месяцев были стабилизированы геометрические размеры полосы, и в мае стан начал работать на полную мощность. Одновременно с ним на участке ввели в эксплуатацию мощную вытяжную систему, состоящую из нескольких



Стан непрерывной прокатки слитков урана



десятков приборов. Автоматизированные линии перевели на работу в одной связке с непрерывным прокатным станом. С помощью транспортировочного устройства и распределительных механизмов заготовки со стана стали автоматически попадать на станки по обработке торцевых концов и поверхностей. «Командование парадом» осуществлялось с одного пульта. В помощь оператору прилагалась промышленная телевизионная установка с пятью телекамерами. Технический прогресс, мощь человеческого разума явили себя в этих агрегатах во всей красе!

В реконструкции химико-металлургического уранового производства, осуществлявшейся в конце 60-х – начале 70-х годов, наряду с цеховыми специалистами активно участвовали другие подразделения завода, и в первую очередь – служба главного механика. Механики изготовили уникальное высококлассное оборудование, а монтажники смонтировали прокатный стан, шахтные вакуумные аппараты отгазовки, шаговые автоматы завершающих операций технологии и автоматы электронно-лучевой сварки. При изготовлении и монтаже оборудования отличились бригады сборщиков В. Н. Демченко и И. В. Гулина, а также бригада монтажников Ф. С. Богданова.

В том, что пуск и освоение прокатного стана прошли безупречно, была заслуга большого коллектива. Приказом директора завода за успешное изготовление и монтаж комплекса оборудования передела прокатки премировали около ста работников предприятия. Более 50 из них трудились в службе главного механика, в том числе в 20-м цехе. В свое время писатель Ромен Роллан писал: «Труд – это единственный титул истинного благородства. Это и мощь, и радость человека-творца». Едва ли многие заводчане изучали творения французского романиста, но своими делами они постоянно доказывали верность этого высказывания.

* * *

Очередной трудовой победе радовались все, и в первую очередь – начальник цеха Александр Степанович Жуков. Его вклад в развитие уранового производства был отмечен орденом Ленина. Эту награду начальник третьего цеха получил в 1971 году из рук Министра среднего машиностроения Ефима Павловича Славского.

Тот год стал знаменательным для всего коллектива НЗХК. За успешное выполнение пятилетнего плана и организацию выпуска новых изделий Президиум Верховного Совета СССР Указом от 18 января 1971 года наградил Новосибирский завод химконцентратов орденом Ленина. Известие о награждении радостно встретили все работники многотысячного коллектива. Каждый понимал: в общей победе имеется частица и его труда. На территории завода состоялся митинг, собравший огромное количество народа. В президиуме торжественного собрания, организованного в зале Дворца культуры им. Горького, бок о бок сидели два взволнованных дирек-



*Министр Е. П. Славский прикрепляет орден
Ленина к знамени НЗХК, 1971 г.*

тора завода, два Героя Социалистического Труда. А. Н. Каллистов возглавлял коллектив в один из самых трудных для него периодов. Его преемник П. С. Власов подхватил эстафету и достойно повел предприятие дальше.

Оба руководителя являлись крупными фигурами в отрасли, опытными управленцами, к мнению которых прислушивались и в Министерстве, и в правительстве страны. (А. Н. Каллистова в 1959 году избрали председателем Центрального комитета профсоюза работников среднего машиностроения. На этом посту он проработал до 1986 года, вплоть до ухода на пенсию.) Признание и успех не мешали им двигаться вперед, намечать новые задачи. Особенности склада характеров таких людей подметил еще древнегреческий философ Плутарх. В одном из его сочинений встречается фраза: «Натурам



*Памятная доска, посвященная
Е. П. Славскому*

глубоким и упорным почести придают блеск и побуждают их к действию, словно свежий ветер, устремляя их к новым целям...»

Эти слова в полной мере можно отнести и к Е. П. Славскому, приехавшему на НЗХК для того, чтобы лично вручить орден многотысячному коллективу. Легендарный министр стоял «у руля» Минсредмаша почти 30 лет. Лауреат Ленинской и трех Государственных премий СССР, кавалер десяти (!) орденов Ленина, шесть из которых ему вручили за руководство отраслью, – этот человек представлял собой целую эпоху в истории страны.

Трудовой путь Ефима Павловича начался в десятилетнем возрасте. По его собственным воспоминаниям, сначала ему пришлось пасти скот на летних выгонах. Три класса церковно-приходской школы стали первой ступенькой головокружительной карьеры, сопровождавшейся непрерывным обучением и самообразованием. При этом, как отмечают знавшие его люди, Е. П. Славский отличался открытостью, отсутствием чванства и высокомерия. Он обладал своеобразным грубоватым юмором, свойственным человеку, не раз побывавшему в переделках и не боявшемуся «принимать огонь на себя».

Вручая орден Ленина коллективу завода, ордена и медали большой группе работников предприятия, Ефим Павлович Славский впервые во всеулышанье провозгласил, что награды вручаются заводчанам за участие в создании ядерного щита Родины.

Для сидящих в зале людей такая открытость стала настоящим потрясением. Возможно, некоторые из них вообще впервые узнали, над производством какого «продукта» завод работал все эти годы. В то же время осознание значимости собственного труда придало людям еще больше энтузиазма, веры в то, что они сообща делают крайне важное для страны дело. Девиз: «Раньше думай о Родине, а потом – о себе» в то время для очень многих граждан СССР еще являлся реальным руководством к действию, вдохновляя их на совершение трудовых подвигов.

* * *

Последним технологическим участком 3-го цеха являлся участок герметизации. Именно из его стен конечная продукция, прошедшая через строгие руки контролеров и упакованная в специальную тару, уходила на склады готовых изделий. В разные годы подразделением руководили Николай Павлович Болотов, Борис Михайлович Залесный, Станислав Николаевич Капусткин, Михаил Алексеевич Пермитин. Каждый из них обладал собственными методами работы и манерой общения с подчиненными, но всем им были присущи высокий профессионализм, жажда нового, настойчивое стремление улучшить условия труда людей, сведя к минимуму тяжелый физический труд.



*Начальник участка герметизации 3-го цеха
Н. П. Болотов*

Восточная пословица гласит: «Если хочешь, чтобы дело ладилось, сумей за него взяться». Судя по результатам, на участке герметизации за дело брались с толком. Десятилетие с 1968 по 1978 год – это сплошная летопись непрерывного внедрения различных технических новинок, направленных на увеличение производительности труда, снижение трудоемкости, повышение качества продукции.

Для примера достаточно назвать хотя бы некоторые из них. В 1969 году на участке смонтировали цепной транспортер, оснащенный специальными поддонами для загрузки алюминиевых стаканчиков. Бригада в составе Н. С. Рыжкина, А. А. Власова и А. Е. Антонова усовершенствовала конструкцию автомата никелирования. В мае 1972 года был запущен в работу подвесной транспортер, позволивший механизировать межоперационные передачи изделий от операции газового обжата до автомата анодирования. В июне-августе 1976 года закончился монтаж транспортера, предназначенного для выгрузки деталей с электронно-лучевой установки и передачи их к автомату анодирования, а затем на линию контроля оболочки. Значительным прорывом в области механизации технологических процессов стала автоматизация загрузки блочков на электронно-лучевую установку и их разгрузки.

Во главу угла в коллективе подразделения всегда ставилось обеспечение высокого качества изделий. От этого показателя зависела работа урановых реакторов – агрегатов, не прощающих человеческой небрежности.

К 70-м годам в третьем цехе сложилась стройная система контроля качества. На участке герметизации от визуального, ручного, а затем приборного контроля перешли к автоматическому, внедрив в октябре 1970 года три линии контроля сердечников и четыре линии контроля оболочки. Внедрение грузозноноразгрузочных механизмов, модернизация многих технологических процессов на участке связаны с именем Аркадия Алексеевича Дербенева. Вместе с ним в коллективе трудилось немало изобретательных, восприимчивых ко всему новому специалистов: А. С. Пчелинцев, А. П. Ярославцев, Г. И. Попов, В. В. Смирнов, Н. А. Муромцев, А. А. Михайлов, П. М. Кундик



*Кавалер ордена Ленина
П. М. Кундик*

и многие другие. Настоящими асами в области технологии по праву считались Б. М. Залесный и Н. Т. Периков.

Главным критерием качества урановой продукции всегда считалась эксплуатационная стойкость ТВЭЛов в крайне экстремальных условиях их работы. По действовавшим нормам, обнаружение даже одного дефектного изделия из миллиона переработанных в реакторе тепловыделяющих элементов считалось недопустимым. На достижение такого уровня организации производства и были направлены усилия специалистов. Это же предполагало соответствующий уровень ответственности за результаты своего труда. Заключение о качестве работы атомного предприятия давались на заседаниях научно-технической сессии Министерства, которая два-три раза в год анализировала отчеты о работе реакторов.

Проблема обеспечения надежности ТВЭЛов носила название «проблемы живучести». Для ее решения в отрасли действовала специальная программа, руководил которой непосредственно академик А. А. Бочвар. Согласно условиям программы, все технологические процессы предельно строго регламентировались. Любые, даже незначительные изменения состава и свойств материалов, способов, средств и условий их обработки допускались лишь после тщательной проверки в условиях производства, годового научно-исследовательского института и реакторных испытаний.

Во многом это было обусловлено тем, что поведение урана всегда было капризным и непредсказуемым. Какая-нибудь сотая доля примесей, малейшая неточность в технологии, неравномерное распределение тех или иных компонентов в слитках – и вот уже вместо нужного продукта идет брак.

Кого-то работа в такой атмосфере нервировала, кто-то предпочитал механически выполнять свои обязанности в рамках «от и до», а кто-то понимал старую истину, отлично выраженную немецким философом Л. Фейербахом: «Человек лишь там чего-то добивается, где он сам верит в собственные силы». Верой в собственные силы, способностью решать самые сложные задачи обладали многие специалисты участков и вспомогательных подразделений 3-го цеха.

Большой, весьма ответственный объем работ выполнял коллектив участка № 6, занимавшегося обслуживанием газового хозяйства предприятия. В 70-х годах усилия персонала сосредоточились, главным образом, на модернизации оборудования. Внедрение новых электролизеров на водородной станции позволило почти на 60 процентов увеличить производительность и добиться очень высокого качества водорода.



*Механик цеха № 10
А. Ф. Юров*

Наряду с сильной механической службой, которую в разные годы возглавляли М. З. Мухамедшин, Г. К. Чапаев и А. Ф. Юров, в цехе сформировалась высокопрофессиональная энергетическая служба (начальники А. В. Лещев, С. А. Новошук), объединявшая энергетиков, сантехников и работников КИПиА. От оперативности ее работы зависели сроки пуска и освоения всех энергетических новинок отрасли. Ответственное отношение к делу, добросовестность, взаимовыручка членов коллектива помогали справляться с самыми сложными заданиями.

* * *

По мере развития завода, внедрения средств механизации, а затем и автоматизации год от года возрастала роль цеха КИПиА (цех № 24) и отраслевой лаборатории автоматики (цех № 19). Наряду со специалистами ЦНИЛ, ОГК и ОГТ (два последних отдела были образованы в 1977 году) коллективы данных подразделений становились проводниками научно-технического прогресса на участках и в цехах предприятия.

Н. А. Шамарин, возглавивший в 1957 году 24-й цех, к семидесятым годам руководил уже всем огромным приборным хозяйством НЗХК, являясь главным прибористом завода. Сам цех № 24, ставший в 1978 году победителем заводского социалистического соревнования и получивший на вечное хранение переходящее Красное знамя, прошел к этому времени долгий напряженный путь. Из немногочисленной группы, обслуживавшей первые приборы, он превратился в крупное подразделение, насчитывающее несколько участков, на каждом из которых трудились десятки грамотных, знающих и любящих свое дело специалистов. Многие славные страницы истории трудового коллектива неразрывно связаны с именем начальника цеха Б. А. Барабанова.

Относясь к своеобразной технической элите предприятия, такие работники цеха, как Ю. Я. Песковский, М. Г. Воронов, М. П. Демидов, В. К. Постников, В. М. Бухтатов, Л. Г. Белоногова, неоднократно удостоивались чести увидеть свои портреты на заводской Доске почета, получали высокие награды. Невозможно представить деятельность подразделения без его ветеранов – мастеров Ф. А. Левина, Н. И. Сидорова и В. И. Парфенова, слесарей Л. И. Решетина, А. Д. Антонова, В. М. Василенко, А. А. Ильченко и Н. И. Карякина, начальника госповерки В. М. Петруничкина. Много лет руководил монтажным участком И. Ф. Сопот. Благодаря тому, что в составе цеха имелся такой участок, НЗХК при весьма значительном объеме работ по монтажу контрольно-измерительной аппаратуры смог обойтись без привлечения сторонних организаций.

Поначалу контрольные процедуры в цехах отдавали «на откуп» аппаратчикам. А они работали по принципу: нальем, нагреем, размешаем, рукой потрогаем, на глазок замерим – что-нибудь да выйдет. Но чем



дальше развивались технологии, тем становилось понятнее, что при таком подходе к делу далеко не уедешь. К середине 70-х годов воспоминание о принципе «нальем-размешаем» относилось уже не ко вчерашнему, а к позавчерашнему дню. К этому времени многие участки предприятия представляли собой полностью автоматизированные комплексы, на которых трудились отлично подготовленные операторы. Их обязанности сводились к «нажиманию кнопок», контролю за показаниями датчиков, оперативному реагированию на какую-либо внезапно возникшую нестандартную ситуацию.

Прибористы смонтировали в цехе № 3 первый на заводе центральный щит контроля, который позволял осуществлять комплексный контроль и регулировку техпроцесса на перделе осаждения тетрафторида. Вскоре начались новые, не менее сложные и ответственные работы, причем их объемы увеличивались лавинообразно. На монтажный участок стало поступать крупногабаритное оборудование для изготовления щитов и трубной обвязки пневматических приборов.

Поскольку цех в те времена все еще ютился в относительно небольшом по размерам корпусе 40, многие работы приходилось вести прямо в коридорах, а часть оборудования вообще временно разместили под открытым небом, в ожидании пока войдет в эксплуатацию пристройка к зданию.

* * *

Чем больше приборов появлялось в цехах основного производства, тем больше работы прибавлялось наладчикам и ремонтникам 24-го цеха. Их стали обязывать выходить на дежурства с персоналом подразделений, выпускающих продукцию, и совместно с цеховыми специалистами КИ-ПиА устранять возникающие неполадки оборудования.

Ветераны вспоминают, как много сил и знаний потребовалось приложить во время изготовления одного из наиболее сложных «продуктов», который производили в 649-м корпусе на «шестисотом» производстве. Техпроцесс длился целых тридцать суток, и все это время киповцы вместе с персоналом цеха № 6 безотлучно находились в помещении по 12 часов, непрерывно корректируя температурные показатели.

Время от времени специалистам 24-го цеха приходилось выезжать на заводы, поставлявшие измерительную аппаратуру. Совместно с инженерами-разработчиками они изучали устройство приборов, осваивали методы их обслуживания и ремонта. Нередко доводилось и самим выполнять подобную работу с чистого листа – причем в предельно сжатые сроки.

Сначала отношение к приборам у заводских технологов было несколько настороженное. Поскольку завод был в первую очередь химическим, особенно после пуска литейного производства, большим авторитетом пользовались химические методы анализа. Но постепенно отношение к прибо-

ристам стало меняться. В цехах убедились, что процесс измерения многих параметров при помощи приборов проходил быстрее, обладал большей наглядностью, чем химический анализ. К тому же технологические процессы с каждым годом усложнялись.

Например, на литевом производстве, в электролизном отделении даже самому опытному аппаратчику было трудно вести процесс, поддерживая на одном уровне концентрацию растворов. После установки концентратомеров щелочи появилась возможность внедрить пневматические регуляторы и полностью автоматизировать операцию. Аппаратчику осталось лишь следить за показателями приборов и время от времени делать контрольные замеры.

В 70-х годах ассортимент продукции, выпускаемой предприятием, неуклонно расширялся. Для ее изготовления требовалось огромное количество нестандартного оборудования и измерительного инструмента. Перед инженерами и техниками 24-го цеха, специалистами 19-го цеха открывалось широкое поле деятельности.

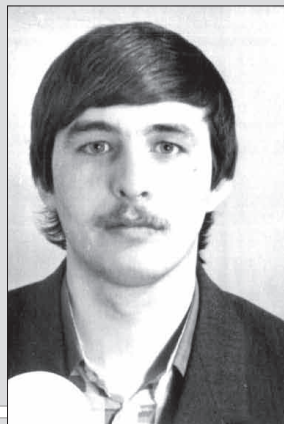
На заводе входили в строй новые автоматические линии, основанные на современном оборудовании и установках контроля. Это, в свою очередь, влекло за собой применение значительного количества новых приборов. Приборный парк становился все более обширным, разнообразным, сложным в эксплуатации и обслуживании.

Автоматика стала проникать во все сферы деятельности предприятия. В 1969 году на заводе появилась АСУП – автоматизированная система управления процессами. На смену привычным журналам, где вручную фиксировались тысячи данных, пришла автоматическая обработка статистической информации при помощи ЭВМ.

Сегодня, когда компьютерная оснащенность предприятия позволяет определить, какой специалист заряжал топливными таблетками ту или иную твэльную трубку три-четыре года назад, электронно-вычислительные системы тех давних лет могут показаться довольно примитивными. Но для своего времени важность их появления трудно переоценить.

Работать с электронной аппаратурой было под силу лишь людям, обладавшим глубокими техническими познаниями. Сложнее становилось монтажникам, наладчикам и ремонтникам, которые имели дело как со старыми ламповыми приборами, так и с новыми современными устройствами, обладавшими массой конструктивных и технологических особенностей.

Опытные работники цеха, такие как Л. Г. Белоногова, Б. С. Третьяков, В. М. Митрейкин, А. Я. Терещенко, работали бок о бок с молодежью:



Молодой рабочий
Сергей Буренко

А. А. Ильченко, А. М. Лежниным, С. Г. Буренко и другими. В процессе работы нередко происходило взаимообогащение – молодое поколение перенимало опыт ветеранов, взамен передавая им новые, более современные знания. Все это способствовало созданию атмосферы товарищества, более тесному сплочению трудового коллектива. Как подметил однажды И. Гете,



*Бригадир, ветеран
войны Н. С. Ранюк*

«лучший способ поддерживать и сохранять дружбу заключается во взаимном сообщении о том, что мы делаем. Люди гораздо ближе сходятся друг с другом в своей деятельности».

Одной из самых опытных на НЗХК считалась бригада монтажников КИП, которую возглавлял Н. С. Ранюк. Сам Никифор Свиридович, участник Великой Отечественной войны, орденосец, пользовался заслуженным авторитетом в цехе и на заводе. Работящие, грамотные помощники Н. С. Ранюка под его руководством осуществляли монтаж измерительной аппаратуры на технологических участках в многочисленных зданиях литейного производства. Все щиты бригада монтировала с нуля. Ей же пришлось монтировать панели, прокладывать трубы, кабели, силовые линии, устанавливать приборы и датчики контроля. Порученные задания этот небольшой дружный коллектив всегда выполнял не только в намеченные сроки, но и с отменным качеством.

Рабочая гордость, высокая ответственность за результаты своего труда, стремление всегда и во всем соответствовать требованиям времени – все это было штрихами своеобразного фирменного стиля заводчан.

* * *

Не менее активно, чем 24-й цех, развивалась отраслевая лаборатория автоматики – ОЛА (она же цех № 19). Довольно продолжительное время начальником 19-го цеха являлся Н. А. Шамарин – опытный, увлеченный своим делом инженер. В 1969 году, когда на предприятии возникла служба главного прибориста, Н. А. Шамарин возглавил новую службу. На его место назначили руководителя группы цеха № 19 Д. Ф. Зенкову.

Много лет начальником 19-го цеха проработала «в одной упряжке» со своим заместителем – Г. В. Соболевым. Начиная с середины 60-х годов с характерными для него тщательностью и вдумчивостью начал осваивать сферу измерительной техники и автоматики. Глубокое знание технологических процессов основного производства помогло ему стать своеобразным связующим

звеном между технологами цехов и разработчиками автоматических процессов. Отдав цеху четыре десятилетия безупречной работы, этот человек (так же как много лет возглавлявший отдел кадров завода Е. Е. Жигальский, Д. Ф. Зенкова, Ю. П. Власов, П. П. Игнатьев, В. И. Куракин и ряд других заслуженных заводчан) входит в число «аксакалов» – ветеранов, чей богатый опыт и жизненная мудрость вызывают глубокое искреннее уважение со стороны сегодняшних работников НЗХК.

Дотошность Г. В. Соболева, его тщательность и внимательное отношение к мелочам особенно важную роль сыграли в 70-е годы, когда лаборатории пришлось сотрудничать с множеством сторонних организаций – научных, проектных, строительных, производственных, исследовательских. Свое умение четко и грамотно выстраивать работу Генрих Васильевич передал своим ученикам. Впоследствии многие из них, в частности В. П. Наседкин, В. И. Улько и Ю. К. Карлов с благодарностью вспоминали уроки, полученные от своего наставника.



Начальник 19-го цеха
Д. Ф. Зенкова

К концу семидесятых годов из небольшой лаборатории ОЛА постепенно превратилась в настоящий научно-исследовательский центр, который разместился в новом четырехэтажном лабораторном корпусе. (В этот же корпус, здание 94, переехал и цех КИПиА.) Около трех десятков сотрудников лаборатории являлись орденоносцами, были награждены медалями и памятными знаками. Заслуженным авторитетом пользовались в коллективе Г. И. Павлеев, А. М. Карташов, В. Б. Исаков, А. И. Шкурат, Б. Д. Цытенко, А. П. Митянин, Б. В. Квитко, В. С. Чашихин, В. В. Прокуратов, Г. М. Тарасов и многие другие знающие, высококвалифицированные специалисты.

В творческом багаже лаборатории имелось немало интересных технических находок, принципиально новых конструкторских и технологических решений. В качестве примера можно вспомнить про линию контроля изделий «Комплексе», многоканальную ультразвуковую установку «Кварц», а также про организацию рентгеновизионного контроля качества сварных соединений. Высокую оценку заводских специалистов получила установка ультразвукового контроля прилегания оболочек «Контакт М-1».

Оценивая роль науки в жизни общества, историк В. Ключевский в свое время отмечал: «Науку часто смешивают со знанием. Это грубое недоразумение. Наука есть не только знание, но и осознание, т. е. умение пользоваться знанием как следует». Отраслевая лаборатория автоматики, впоследствии трансформировавшаяся в ЦНИЛА – центральную научно-

исследовательскую лабораторию автоматики, на протяжении всей своей истории доказывала истинность этого высказывания.

Приборы, установки и автоматические линии, которые сегодня являются привычными на заводе, рождались в результате многочасовых расчетов, минутных озарений, после жарких споров и изучения бесчисленных томов технической документации. При этом специалистам, занимавшимся решением год от года все более сложных задач, приходилось, подобно всем труженикам науки, проходить через три стадии признания научной истины. Они формулируются следующим образом. Первая стадия: «Это абсурд!»; вторая: «В этом что-то есть...»; третья: «Это общеизвестно».

Цех № 19 являлся базой Томского политехнического института по специальности «Неразрушающие методы контроля». В лаборатории трудились над своими дипломными работами многие выпускники этого вуза. Лучшие из них в дальнейшем получали приглашение работать на НЗХК. Аппаратура, создававшаяся в то время в лаборатории для завода, представляла собой новое слово в науке и технике, тем более что ее разработка и внедрение осуществлялись при участии ведущих научно-исследовательских институтов страны.

Новизна в деятельности 19-го цеха заключалась в принципиально ином подходе к организации операций контроля. Довольно длительное время приборы контроля использовались лишь на конечном этапе выпуска продукции. При этом, если брак обнаруживался в финале технологической цепочки, предприятие несло огромные убытки. В конце 60-х и в 70-х го-



Работники завода, награжденные орденами Октябрьской революции

дах по инициативе специалистов ОЛА завод приступил к разработке целых комплексов и систем, предназначенных для контроля не только конечного продукта, но и всего технологического процесса. Такой подход к проблеме позволял осуществлять корректировку технологии на любом этапе, оказывая значительное влияние на качество. Специалисты лаборатории действовали в постоянном контакте с цеховыми технологами, способствуя уменьшению брака, повышению качества продукции, снижению трудоемкости, а в конечном итоге помогая дальнейшему продвижению завода по пути научно-технического прогресса.

В XXI веке все высокоразвитые страны делают ставку на наукоемкие технологии. Развитие и внедрение таких технологий ставится в число приоритетных направлений развития и в России. Но если оглянуться на 30–40 лет назад, на примере Новосибирского завода химконцентратов легко убедиться, в каком тесном союзе работали заводские специалисты с представителями «высокой» науки. Специалисты НЗХК постоянно бывали в командировках на родственных предприятиях, в исследовательских институтах и лабораториях, где знакомились с положением дел в отрасли, новинками науки и техники. Перед инженерами завода регулярно выступали с лекциями ученые ведущих научно-исследовательских учреждений страны.

* * *

В тесном содружестве с конструкторами, технологами, прибористами и механиками продолжали «творить, выдумывать, пробовать» специалисты ЦНИЛ. В 1972 году Г. Я. Сальмана на посту руководителя лаборатории сменил П. П. Игнатьев, более подробно о котором будет рассказано в главе VII, освещающей деятельность людей, внесших особо весомый вклад в деятельность предприятия.

Следующий начальник лаборатории, Александр Федорович Наumenко, начинал свою производственную деятельность в 3-м цехе, куда попал по распределению после окончания физико-технического факультета Томского политехнического института. Несмотря на высшее образование, в начале ему пришлось поработать аппаратчиком, правда, старшим. Освоив специфику работы, получил назначение на должность сменного мастера, затем возглавил участок. Но, видно, этому человеку на руду было написано заниматься исследовательской деятельностью. Через несколько лет из третьего цеха судьба привела его в заводскую лабораторию. Сначала он трудился простым инженером-исследователем, потом возглавил группу, затем – ЦНИЛ (цех № 39). В 90-е годы А. Ф. Наumenко стал главным технологом завода.

В заводском музее хранится интереснейший документ: выдержки из писем молодого специалиста к кому-то из близких ему людей. Вглядываясь в ровные строчки, отчетливо понимаешь, каким богатым внутренним

миром обладал этот человек. «Мне хочется, – писал он, – жить во имя всего светлого, хорошего, чистого. И меня совсем не пугает, что жить ради этого нелегко...»

Невольно вспоминается великий Гоголь, воскликнувший в поэме «Мертвые души»: «Забирайте же с собою в путь, выходя из мягких юношеских лет в суровое ожесточающее мужество, забирайте с собою все человеческие движения, не оставляйте их на дороге, не подымете потом!»

А. Ф. Науменко, юношей ступивший за проходную завода, не изменил своим убеждениям и всю жизнь отдавал себя людям, избранной профессии. В другом письме он дополнял: «Я понял, мне нравится так вот работать: все создавать и испытывать своими руками, придумывать свое. На заводе мне тоже нравится: тебе все подчиняется, с тобой советуются люди, ты понимаешь, что к чему...» А еще Александр Федорович любил музыку. Слушая Чайковского, говорил: «Мне кажется, все, кто слушает Первый концерт, как-то обновляются. Становятся лучше, человечнее, проще, мужественнее...»



Заслуженный рационализатор РСФСР Л. Г. Суслов

Систематическое деловое общение работников заводской науки с цеховым персоналом создавало благоприятные условия для взаимного влияния и успешной совместной деятельности. ЦНИЛ всегда являлась штабом научной деятельности предприятия. В ее стенах исследовали и находили решение самых сложных вопросов, связанных с производством. Как результат – три диссертации на соискание ученой степени доктора наук и более двадцати кандидатских диссертаций. Постоянно осваивая

выпуск новой продукции, внедряя наиболее совершенные технологии, завод предоставлял своим работникам практически неисчерпаемые возможности для научной и творческой деятельности.

Каждая из научных работ, выполненных заводскими специалистами, позволяла поднять на новую ступень развития не только то или иное направление производства, но и всю отрасль в целом. Так, например, докторская диссертация Г. Я. Сальмана заключала в себе ряд новых для своего времени технологических схем переработки урана. Докторские диссертации Игоря Михайловича Белозерова и Виктора Васильевича Мухина относились к исследованиям процессов массообмена в технологиях разделения изотопов. Эти работы внесли значительный вклад в процесс познания и практического освоения перспективных способов получения материалов для новых направлений развития атомной энергетики.

С актуальными и важными для НЗХК задачами были связаны темы кандидатских диссертаций. Разработки по химической технологии урана, выполненные И. Е. Назаретским, Г. Д. Ереминой и Н. И. Антиповым, послужили основой для создания процессов глубокой очистки урана от примесей и получения промышленной продукции с заданными, иногда уникальными физико-химическими свойствами. Работы в области металлургии, обработки и металловедческих исследований урана, принадлежащие А. К. Иванову и П. П. Игнатьеву, обеспечили в свое время высокое качество металлического урана. На их основе удалось осуществить мероприятия, направленные на стабилизацию механических свойств изделий из капризного металла, повышение стойкости ТВЭЛов для уран-графитовых реакторов.

Диссертационная работа охватывала многие сферы деятельности предприятия. Н. Д. Селицкая, специалист в области аналитической химии, разработала ряд высокоточных методик спектрального анализа урановых материалов. Н. М. Гордик стал автором оригинального метода и создателем аппарата для определения влажности и содержания водорода в химических соединениях и металлах. Благодаря изобретательскому таланту специалистов 19-го цеха Л. Г. Сулова и С. И. Козлова на помощь производственникам пришли очень нужные приборы контроля качества технологических продуктов.



Собрание трудового коллектива цеха № 4

Каждая из научных работ, рожденных при непосредственном участии или при содействии специалистов ЦНИЛ, достойна отдельного подробного рассказа. Даже простое перечисление тем диссертаций заняло бы не одну страницу. В рамках данного повествования следует лишь сказать, что традиции научного поиска, формировавшиеся на протяжении всей истории существования НЗХК, позволили заводу успешно преодолеть трудности, связанные с переходом на новые рельсы хозяйствования.

В период с середины 60-х до середины 70-х годов сотрудники научно-исследовательской лаборатории добились хороших результатов. Многие теоретические гипотезы удалось проверить в практических условиях, отработать повторяемость результатов при массовом масштабе производства. Были найдены интересные решения важных прикладных задач. По существу, на свет появились новые разделы науки: реакторное металлорудение и теплотехника источников ядерной энергии.

Периодов невостребованности у представителей заводской науки практически не было. Работая в условиях почти непрерывной реконструкции, постоянного расширения ассортимента, освоения новой продукции, коллектив НЗХК все время сталкивался с огромным количеством новых проблем, перед ним постоянно ставились все более сложные задачи, решать которые можно было лишь совместными усилиями теоретиков и практиков.

Особенно тесно наука переплеталась с практикой в стенах 4-го цеха, который являлся своеобразным полигоном для разработки и испытания всего нового. Прежде чем рассказывать об основных работах, осуществлявшихся в стенах опытного производства в 70-х годах, необходимо обратить внимание на одно обстоятельство, во многом изменившее направление движения всего завода. В 1975 году на предприятии сменился директор.

Пользовавшегося огромным авторитетом и уважением в коллективе Павла Семеновича Власова по состоянию здоровья и по его просьбе перевели на должность, требовавшую меньшего напряжения сил и нервов: он стал заместителем главного инженера по новой технике.

Директорское кресло руководство Главка предложило занять более молодому и энергичному управленцу – Э. Н. Свечникову.

* * *

Создание производства по изготовлению атомного топлива для электростанций явилось одним из крупнейших событий в истории предприятия. В организацию нового дела Э. Н. Свечников, по воспоминаниям его коллег, вложил максимум знаний, весь свой огромный опыт и даже, как выразился один из ветеранов заводской научно-исследовательской лаборатории, «эстетический вкус и элементы фантазии».

К рождению 10-го цеха (первую сваю под один из его корпусов забили в 1975 году) оказались причастными более пятидесяти крупнейших в СССР научных, конструкторских и промышленных организаций. В результате совместных усилий многих коллективов на свет родились технологии, основанные на новейших по тому времени достижениях науки и практики.



Аппаратчики НЗХК, признанные лучшими по ведущей профессии в соцсоревновании по Министерству за 1972 г.

Как правило, путь любого производства от проектной стадии до пускового периода продолжается несколько лет. За это время технический прогресс зачастую успевает убежать далеко вперед и то, что вчера задумывалось как нечто суперсовременное, сегодня оказывается устаревшим. Система организации работ, разработанная Э. Н. Свечниковым, позволяла успешно устранивать это противоречие. Основываясь на опыте предшественников (как уже отмечалось, к особенностям «фирменного» стиля НЗХК всегда относилось развитие новых производств в недрах старых), он сумел параллельно со строительством и оснащением нового промышленного комплекса организовать освоение самых современных технологий, поиск свежих технических решений.

На площадях почти всех действующих цехов, независимо от их профиля, были сформированы опытные участки. На каждом из них отрабатывался, совершенствовался один или несколько фрагментов будущего

основного технологического процесса, контрольных и вспомогательных операций. Проверялись и подгонялись под конкретные задачи оборудование, приборы, велось обучение персонала. Современные способы научных исследований и комплексного анализа разрабатывались в лабораториях завода и в научно-исследовательских институтах.

Первоначальная технология, под которую был спроектирован промышленный комплекс 10-го цеха, отличалась крайним несовершенством. Когда на одном из диспетчерских совещаний специалисты отраслевого института развернули перед заводчанами схему будущих технологических процессов, она заняла полторы стены. Едва взглянув на нее, сибиряки начали тут же обдумывать, как сделать процесс более рациональным.

Первый вариант предусматривал множество операций, для выполнения которых требовался колоссальный парк сложного и крупногабаритного оборудования. Для его размещения были необходимы огромные площади. Выполнение многих этапов основывалось на использовании тяжелого, не подлежащего механизации ручного труда. Имелись и другие существенные недостатки.

Доводить технологию до ума заводчанам помогали ученые. Осмысливая пройденный в те годы путь, Э. Н. Свечников впоследствии опубликовал ряд статей в отраслевом научно-техническом журнале «Технический прогресс в атомной промышленности». В одной из них, озаглавленной «Система организации крупномасштабного производства ТВЭЛов и кассет ВВЭР-1000», он писал:

«В результате реализации ряда программ научных исследований и опытных работ, выполненных совместно с Институтом неорганических материалов, Институтом атомной энергии, конструкторским бюро «Гидропресс», Нововоронежской атомной станцией, институтами Сибирского отделения Академии наук и рядом других организаций, нашим предприятием отработан промышленный вариант технологического процесса... Создание непрерывного технологического цикла с использованием современных научно-технических достижений послужило основой для разработки промышленного оборудования, поточных технологических линий, автоматических средств неразрушающего контроля и систем управления».

* * *

Пока шла отработка технологического цикла, на заводской площадке всюю разворачивалось новое грандиозное строительство. Казалось, еще совсем недавно всех поражал своим размахом промышленный комплекс «шестисотки», и вот – еще более впечатляющая картина. Прямо на глазах рождался цех, который впоследствии стали величать «дворцом труда».

Возведением «дворца» занималось множество людей: строители (в первую очередь «Сибкадемстрой»), монтажники, энергетики... Даже сам

Министр среднего машиностроения Е. П. Славский дотошно вникал во многие проблемы, возникавшие на объекте. Одним из тех, кто стоял у «колыбели» нового производства, был технолог И. А. Обходимов. К сожалению, объем данной книги не позволяет подробно написать обо всех специалистах, принимавших непосредственное участие в этой работе. Но об одном из них – о Геннадии Каримовиче Чапаеве, возглавлявшем строительство, – не рассказать невозможно.

Человека, наделенного внушительной внешностью и мощным «командным» голосом, природа одарила еще и ярким техническим талантом. С раннего детства (оно прошло в Амурской области) ему нравилось иметь дело с техникой. Едва ноги стали доставать до педалей, сел за руль автомобиля. После окончания школы хотел учиться автоделу, но судьба внесла свои коррективы. В результате Г. К. Чапаев получил высшее образование по специальности «Металлорежущие станки и инструменты», о чем и не пожалел впоследствии.

На НЗХК его движение по восходящей началось с должности конструктора проектно-конструкторского отдела. Через какое-то время поступило предложение стать механиком 3-го цеха. Г. К. Чапаев согласился. Он понимал, что работать в подразделении, где идет почти непрерывная реконструкция, очень непросто, но – нравилось ставить перед собой сложные цели и достигать их вопреки всему. К тому же на новом месте очень



Министр среднего машиностроения Е. П. Славский лично вникал во все проблемы строительства 10-го цеха

пригодилось знание станков-автоматов, а творческая жилка заставляла искать и находить интересные нетривиальные решения.

Такие свойства характера Геннадия Каримовича, как целеустремленность, упористость, постоянная нацеленность на движение вперед, сослужили отличную службу, когда ему было поручено возглавить работы по реконструкции, связанные с организацией на предприятии топливного производства. Если попытаться хотя бы вкратце перечислить все, чем пришлось в тот период заниматься заместителю главного инженера, – потребовалось бы, наверное, несколько страниц.

Заказ оборудования, «выбивание» финансов, составление задания на проектирование – это всего лишь небольшая верхушка айсберга, под которой скрывались недели, а то и месяцы командировок в Москву, Свердловск, Таллин, Рыбинск и другие города страны, бесконечные согласования и утряски огромного количества разнообразных вопросов с представителями множества организаций... В ходе решения производственных задач Геннадий Каримович познакомился с такими незаурядными людьми, как академик Ф. Г. Решетников, Я. Д. Пахомов, И. С. Головнин, Ю. К. Бибилашвили, Г. П. Капранов, и другими видными учеными страны.

Жизнь, открывшая перед бывшим цеховым механиком новые широкие горизонты, позволила Г. К. Чапаеву в полной мере реализовать свои лучшие качества: глубокие и разносторонние профессиональные знания, преданность избранному делу, умение находить общий язык с самыми разными людьми. Все это в полной мере проявилось во время строительства десятого цеха.

Первая свая, забитая 25 марта 1975 года, стала символом начала новой эпохи на предприятии – эпохи высоких технологий, внедрения сложнейших наукоемких процессов. Над разработкой автоматических линий подготовки оболочек, сборки ТВЭЛов, непрерывной химобработки, сборки кассет работали как отраслевые научные учреждения – институт СвердловНИИхиммаш и его филиал в Новосибирске, ИркутскНИИхиммаш, КБ ГСПИ, ВНИИРТ, ВНИИНМ, так и заводские специалисты.

Большой вклад в становление нового производства внесли заводские технологи. Отдел главного технолога (ОГТ), организованный в 1977 году, возглавил один из самых опытных цеховых специалистов Виктор Федорович Кириндас, работавший ранее начальником 5-го цеха. Возглавляя творческий коллектив ОГТ, он положил начало многим технологическим процессам; некоторые из них и в наши дни находят применение в 10-м цехе.

Как уже отмечалось, полигоном для испытаний всего нового стал 4-й (опытный) цех. Почти все уникальные агрегаты, позднее «прописавшиеся» в цехе № 10, предварительно «держали экзамен» в опытном подразделении. Именно здесь разработали и внедрили новейшие способы сварки тончайших деталей – оболочек ТВЭЛов, изобрели приемы и методы обработки циркония, придумали оригинальные решения по компоновке оборудования. Многочисленные технические новшества, найденные специалистами 4-го цеха,

после соответствующих доводок передавались в 10-й цех для последующей реализации в крупномасштабном промышленном процессе. Нельзя не отметить значительный вклад в общую работу специалистов машиностроительного завода (г. Электросталь), с которыми шел постоянный обмен технологическими новшествами.

* * *

Строительство 10-го цеха продолжалось полным ходом. На решение этой общей задачи были направлены усилия не только целого ряда существующих, но и нескольких только что созданных подразделений завода. Одно из них, инструментальный цех (цех № 8), отсчитывает свою историю с 15 октября 1975 года. Возглавляли его еще весьма молодые в то время инженеры – вначале С. П. Колдаев, А. И. Белосохов (ставший впоследствии директором НЗХК), а затем М. В. Ядрышников.

Описывая новенький, «с иголочки», корпус 21-г, в котором предстояло разместиться инструментальщикам, бывший редактор заводской газеты Г. Баев дал ему яркую живописную характеристику: «Корпус-новичок, откуда только что ушли строители «Сибкакадемстроя», поражал гулкой тишиной, своими размерами – и ввысь, и вширь, и в длину. Восхищал



Вручение Красного знамени за победу в соцсоревновании коллективу цеха № 8, 80-е годы. Третий слева: начальник цеха С. П. Колдаев

степенью естественной освещенности, достигавшейся за счет огромных окон, металлическим полом, сконструированным из квадратных пластин. В здании, чем-то напоминавшем стадион, предстояло развернуть многопрофильное производство по изготовлению инструмента и спецоснастки, деталей и узлов, входящих в комплекты топливных кассет для АЭС».

В период пуска наибольший объем работ выпал на долю групп слесарей и электриков, устанавливавших оборудование. Быстрейший ввод цеха в эксплуатацию, правильная организация его деятельности были настолько важны, что размещением оборудования и планировкой вспомогательных помещений занимался лично директор завода.

Первыми к работе в новом подразделении приступили заместитель начальника цеха В. Ф. Смирнов, механик А. И. Муганцев, энергетик В. М. Шаров, мастер А. В. Филонов и технолог В. П. Селезнев. Начальником 8-го цеха назначили С. П. Колдаева. Вслед за инженерно-техническим персоналом взялись за дело рабочие различных профессий: Б. А. Ермаков, В. В. Богданов, В. М. Веснин, В. А. Орлова, А. И. Шабунин, А. Ф. Кривоухатко и другие. Первые детали изготовили на одном токарном и двух фрезерных станках. «Закрутилось» и несколько наждачных. Первую очередь цеха запустили в сжатые сроки, оснатив его отличным станочным парком и другой аппаратурой, в том числе инструментальным микроскопом.

Через три месяца со дня своего рождения инструментальный начал выполнять плановые задания. Основу рабочего коллектива составили станочники, пришедшие с «Точмаша», заводов им. Ленина и им. Чкалова, выпускники ПТУ.

На первых порах действенную помощь «новичкам» оказывала служба



Литой хвостовик ВВЭР-1000 после механической обработки

главного механика совместно со специалистами двадцатого цеха. В этих подразделениях к тому времени не только имелся уникальный опыт по созданию и внедрению отдельных нестандартных инструментов и приспособлений, но и активно развивалась более широкая машиностроительная деятельность.

После завершения строительства корпуса 21 заводчане приступили к запуску второй очереди. На площадях нового здания было организовано три участка: по изготовлению комплектующих

изделий для топливных кассет (головки, хвостовики, направляющие каналы, решетки), по выпуску нестандартной оснастки, а также по термообработке. Помимо обычных металлорежущих станков в помещениях установили станки с ЧПУ, сварочное и специальное оборудование для изготовления решеток. На термическом участке разместили электронагревательные печи и другое оборудование для обработки изделий из нержавеющей стали.

К декабрю 1978 года производственные участки цеха стали функционировать в полном объеме. К этому времени здесь был освоен выпуск инструмента и оснастки, подготовлена база для массового производства комплектующих изделий кассет ВВЭР-1000.

Каким бы техническим оснащением ни обладал цех, главное его богатство – это люди, профессионалы высокого класса. Добрую память о себе оставили А. И. Муганцев, В. М. Шаров, Р. И. Кениг, В. В. Шелканов, А. Н. Конев, В. Г. Малютин, Б. М. Залесный, Т. Е. Лопатина, Б. А. Пименов, И. В. Чехронов, М. И. Пыленок, А. В. Филонов, С. Н. Юрченко, Ю. И. Каньшков, Н. М. Красилова, В. А. Орлова, В. В. Богданов, Б. А. Ермаков, В. М. Власов, Г. Н. Ачкасов, В. Ф. Ермилов, В. М. Веснин, И. С. Суслов, И. А. Шабунин, В. В. Жаворонков. Все они понимали, что работоспособность сборочных автоматических линий десятого цеха во многом зависит от технологической оснастки и инструмента, а точность выполнения комплектующих узлов и деталей влияет на качество всего изделия. Это понимание рождало в людях чувство ответственности, стремление выполнить порученную работу как можно лучше.



Шлифовщик инструментального цеха И. С. Суслов

Деятельность, развернувшаяся на предприятии с середины 70-х годов, с каждым годом расширялась, захватывая в свою орбиту все новых и новых участников. Задавшись целью максимально сблизить производство с наукой, Эрик Николаевич пришел к выводу, что в рамках завода необходимо организовать структуру, напоминающую Академгородок в миниатюре: площадку, на которой можно было бы оперативно, без лишних передаточных звеньев, решать проблемы автоматизации нового серийного производства.

Постановлением Совета Министров СССР разработка и изготовление первых установок для производства ТВЭЛов поручались Свердловскому

машу – головной организации Минсредмаша, занимавшейся разработкой нестандартного технологического оборудования. Когда Москва «дала добро» на создание при НЗХК специализированного научно-исследовательского конструкторско-технологического подразделения, Э. Н. Свечников приступил к организации филиала Свердловского НИИхиммаша в Новосибирске. Филиал № 15, более известный заводчанам как НИКТБ (научно-исследовательское конструкторско-технологическое бюро), приступил к работе в 1977 году.

Первым приехал с Урала в Новосибирск Н. В. Тагильцев, один из старейших работников Свердловского института. Решиться на перемену места жительства в довольно солидном возрасте способен далеко не каждый. На призыв поработать в НИКТБ откликнулись те из уральцев, кого отличало стремление к новому, кто видел для себя в Новосибирске широкие перспективы научного роста. Немаловажным оказался и материальный фактор. Прибывшим свердловчанам, в числе которых были инженеры-механики В. Е. Рузанов, Р. А. Рузанова, А. П. Казаков, инженеры-электрики А. В. Курцев, Л. Н. Курцева и В. Л. Мальцев, завод выделил благоустроенные квартиры. Новоселов очень хорошо приняли, создав им все необходимые условия для плодотворной научной работы.

В коллектив понемногу начали вливаться и специалисты, отобранные из цехов и отделов Новосибирского завода химконцентратов: В. И. Тихаренко, В. П. Селезнев, Н. Я. Зосина, В. В. Кобец, Л. Н. Сагунова, А. В. Кердикошвили, В. Н. Коростелева.

Первые конструкторские группы размещались в аудиториях Сибирского политехникума. Они занимались разработкой оборудования для изготовления кассет, а также участвовали в отработке и доводке оборудования по сборке, герметизации и контролю ТВЭЛов и ТВС. Координацию их деятельности осуществляла группа инженеров под руководством заместителя главного инженера НЗХК Г. К. Чапаева.

На протяжении почти двух десятков лет «у руля» НИКТБ находился талантливый ученый, яркая творческая личность А. В. Эунап. Благодаря оперативной творческой работе конструкторского коллектива, возглавляемого Андреем Владимировичем, новое производство в предельно сжатые сроки удалось полностью оснастить поточным автоматизированным оборудованием. В стенах филиала родился уникальный агрегат с программным управлением для сборки тепловыделяющих кассет.

Помимо сотрудников НИКТБ, свой вклад в общее дело внесли ученые ряда других крупных исследовательских организаций и предприятий страны. В частности, ВНИИРТ придумал и изготовил приборы для неразрушающего контроля ТВЭЛов и таблеток. Специалисты Чепецкого механического завода создали установку для контроля качества циркониевых труб.

Создавая поточные автоматизированные линии, конструкторы и технологи новосибирского филиала использовали в них наработки своих коллег, вводя специализированное оборудование в общий технологический процесс. Многие технические решения, внедренные на топливном произ-

водстве, вызывали профессиональный интерес и удивление зарубежных специалистов и потенциальных конкурентов, посещавших завод.

В реализации программы по развитию ядерной энергетики принимало участие множество профессионалов самого высокого класса. Для кого-то из тех, кто помогал заводу становиться на ноги в далеких 50-х, эти работы стали, образно выражаясь, «лебединой песней», для других – «боевым крещением» и стартовой площадкой для дальнейшего производственного роста. Со временем из молодых кадров, трудившихся на этом направлении, сформировался костяк ведущих специалистов и руководителей предприятия.

* * *

Тесное творческое сотрудничество с представителями науки начало складываться у заводчан с первых дней существования предприятия. Сначала совместными усилиями разгадывались загадки урановых технологий, затем было сделано немало важных находок и открытий в процессе развития литиевого производства. Время от времени приходилось обращаться за консультациями не только к отраслевым научным центрам, но и к ученым Сибирского отделения Академии наук. По мере того как усложнялось производство и увеличивалась потребность в научных контактах, становилось все сложнее взаимодействовать с центром. Постоянные командировки в Москву и другие города страны отнимали у заводских специалистов много времени, стоили немалых расходов, сбивали с привычного ритма работы.

Понимая, что под боком, всего в часе езды находится такая мощная научная база, как СО АН СССР, весной 1977 года Эрик Николаевич Свечников решил пригласить сибирских ученых на экскурсию в цеха и отделы предприятия. Ему хотелось, чтобы они ознакомились с проблемами производства и подсказали пути решения тех или иных проблем.

Чтобы ускорить разработку тем и внедрение результатов научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ в производство, практиковалось создание временных или постоянных рабочих групп, состоявших из специалистов завода и ученых. Главным направлением совместной деятельности в конце 70-х годов стали работы по созданию автоматической системы управления «Сигма».

Впрочем, сотрудничество сторон началось несколько раньше. Сибирские ученые помогали заводчанам в создании собственного информационно-вычислительного центра. Базой для ИВЦ, первым руководителем которого назначили Г. Г. Дмитриева, стала машиносчетная станция, созданная еще в начале 50-х годов, и бюро АСУП. С 1969 года это небольшое подразделение приступило к изучению документооборота завода, поиску и анализу тех производственных и управленческих звеньев, где было бы возможно применить электронно-вычислительную технику.

В этот же период предприятие заключило первый из договоров о сотрудничестве с научными учреждениями Академгородка – с Вычислительным центром Сибирского отделения Академии наук. Договор подписали первый председатель президиума СО АН СССР академик М. А. Лаврентьев (ветераны научного городка и сегодня ласково и почтительно называют его «дедом») и Министр среднего машиностроения Е. П. Славский. В соответствии с договором специалисты ВЦ брали на себя обязанность обучать руководящий состав НЗХК и специалистов предприятия работе с вычислительной техникой.

В 1976 году заводской ИВЦ приступил к работе. Первыми его сотрудниками стали опытные специалисты М. А. Гительзон, В. Т. Зырянова, Н. С. Костенко, Р. Ф. Исмагилов и А. С. Стогова. Через некоторое время коллектив пополнился выпускниками Томского политехнического института, Новосибирского государственного университета и Новосибирского института народного хозяйства.

К 1978 году информационно-вычислительный центр получил в свое распоряжение просторное новое здание – корпус 94. К этому времени подразделение стало именоваться цехом № 32. Начальником его являлся Владимир Иванович Улько.

С каждым годом объем вычислительных работ увеличивался. Внедряемый в стране хозрасчет требовал от производителей знаний не только в области технических, физических и химических дисциплин. Управляющим приходилось уделять все больше внимания проблемам, связанным с экономикой. Первоначально на ИВЦ осуществляли расчет заработной платы для сотрудников завода, вели автоматизированный учет расхода материалов. Через некоторое время начали внедрять подсистему «Трудовые ресурсы», автоматизировать систему табельного учета, управления автотранспортом.

Год от года усложнялась и совершенствовалась вычислительная техника. В заводском музее можно наглядно проследить путь ее эволюции. Здесь представлены самые разнообразные образцы. За точку отсчета взят самый древний инструмент: большие конторские счеты с деревянными кругляшками, нанизанными на металлические спицы. Им на смену пришли механические счетные машинки «Феликс», а затем – электронно-механическая вычислительная машина серии «Крепс», предназначенная для выполнения арифметических действий и их сочетаний.

На фоне ЭВМ третьего поколения, в частности машины ЕС-1033, способной производить миллион операций в секунду, механические прототипы выглядят примитивными детскими игрушками. Но технический



Лауреат премии Правительства РФ, начальник ИВЦ В. И. Улько

прогресс развивается настолько быстрыми темпами, что сегодня и ЕС-1033 кажется настоящим мастодонтом. В наши дни, когда персональный компьютер стал неотъемлемым атрибутом почти всех сторон заводской жизни, трудно представить, что каких-то десять-пятнадцать лет назад все выглядело совершенно иначе.

В середине 70-х годов вычислительная техника наиболее ярко продемонстрировала свои возможности в процессе подготовки к выпуску топливных кассет для реакторов ВВЭР-1000. В 1975 году руководство предприятия поставило перед лабораторией автоматики сложную и объемную задачу: разработать информационно-измерительную систему производства ТВЭЛов. Необходимо было обеспечить управление входным контролем, подготовкой оболочек, работой агрегатов снаряжения трубки таблетками ядерного топлива, агрегатами сварки, организовать проверку герметичности и т. д. Кроме того, в систему требовалось включить процесс обработки статистических данных, сбор информации для составления паспортов на готовые изделия, заложить показатели, определяющие экономические результаты работы цеха.

Коллективу в составе Д. Ф. Зенковой, Ю. А. Жукова, В. Б. Исакова, А. П. Мишакова, Ю. А. Баева, С. И. Ракина, В. Т. Севостьянова, Г. Ю. Ильина, Т. Г. Шульженко и Е. В. Апаринной пришлось проделать колоссальную работу по обработке информации и разработке программного обеспечения системы. Для этого потребовалось около пяти лет напряженного творческого труда. В результате на свет родилась информационно-измерительная система «АИСТ». Созданная на основе последних технических достижений того времени и соответствующего приборного обеспечения, разработка получила положительные отзывы на предприятии и в Министерстве. В 1980 году специалисты цеха № 19 внедрили систему «АИСТ» в 4-м цехе. Там она проработала более 15 лет и помогла работникам подразделения в решении многих сложных проблем. На основе полученного опыта в дальнейшем была разработана информационная система, внедренная в цехе № 10.

К 1976 году на заводе закончилось строительство собственного вычислительного центра. Работа по внедрению «Сигмы», которая также велась несколько лет и завершилась к началу восьмидесятых, явилась хорошим примером плодотворного сотрудничества науки и производства. Она удостоилась премии Совета Министров СССР. От НЗХК лауреатами премии стали главный инженер А. К. Иванов и начальник ИВЦ В. И. Улько. Действенная помощь заводчанам была оказана научными руководителями данного проекта: академиком Г. И. Марчуком и доктором технических наук И. М. Бобко.

* * *

Работы, относящиеся к выпуску топливных кассет, составляли в 4-м цехе значительную часть, но были не единственными. Начальник цеха И.

Н. Сидоров и технолог П. И. Лавренюк, будущий вице-президент ОАО «ТВЭЛ», вместе с коллективом решали в это время немало и других сложных проблем. В 1975–1978 годах в цехе проводились интересные исследования, касавшиеся изготовления шаровых уран-графитовых ТВЭЛОВ. К сожалению, широкого развития в отрасли эта работа не получила и технология, отработанная до уровня промышленного внедрения, оказалась невостребованной. В тот же период для нужд уранового производства в 4-м цехе осуществили переработку гексафторида урана в окислы на установке «Сириус».

В 1974 году по заданию Главного управления на НЗХК из г. Электро-стали передали производство ТВС для исследовательских реакторов. С 1975 года эта продукция стала поставляться как в научные ядерные центры страны, так и зарубежным потребителям.



Работники цеха № 5

Одновременно с совершенствованием работы с обогащенным ураном специалисты цеха № 5 продолжали искать новые способы и методы обработки деталей из алюминия. В 1969 году коллектив в двухмесячный срок впервые в СССР разработал и освоил технологию получения тонкостенных алюминиевых трубок небольшого диаметра. Из алюминиевых слитков методом прессования удавалось получать точные заготовки для более чем пятидесяти различных концевых деталей.

К 1976 году номенклатура ТВС для исследовательских реакторов насчитывала 20 наименований. Став ведущим подразделением по данному

направлению, цех № 5 в 1977 году раскрыл двери для гостей – участников межотраслевой конференции по производству ТВС. Решив организовать представительное мероприятие на базе НЗХК, Министерство среднего машиностроения продемонстрировало тем самым признание заслуг новосибирских атомщиков.

Обсудив вопросы изготовления и использования топливных сборок, участники конференции отметили их высокие эксплуатационные качества. Высокую оценку получила работа трудовых коллективов не только 5-го, но и 4-го цеха, где отрабатывалось немало фрагментов тех или иных новых технологий, доводилось до ума сложнейшее современное оборудование.

* * *

Опытное подразделение немало сделало и для развития литиевого производства. В частности, специалисты 4-го цеха приложили очень много сил для совершенствования получения карбоната лития. В конце 60-х годов цех № 6 получил производственное задание: резко увеличить объем выпуска этого продукта. Порошок белого цвета, по внешнему виду напоминающий обычную поваренную соль, в цехе раньше получали в довольно небольших количествах методом карбонизации гидроокиси лития углекислым газом.

Баллоны с этим газом широко применялись не только в химической, но и в пищевой промышленности – для производства газированной воды. Автоматы по продаже газводы стояли в то время в самых оживленных местах во всех крупных городах. Поколению, которое «выбирает пепси», эти громадные металлические шкафы с урчащими и пыхтящими внутренностями знакомы разве что по картинкам. А вот люди более старшего возраста и сегодня с удовольствием вспоминают об ароматной разноцветной, искрящейся пузырьками жидкости, с шипением наполнявшей граненые стаканы.

Для производства карбоната лития в объемах, измеряемых не килограммами, как было ранее, а тоннами, углекислого газа потребовалось очень много. В Новосибирске нужного количества баллонов с газом было не достать. Доходило до курьезов. На одном из диспетчерских совещаний цеха № 6 директор завода П. С. Власов однажды сказал: «Мы выбрали в Новосибирске весь наличный углекислый газ. Дошло до того, что не стало сухого льда для охлаждения мороженого в городских ларьках. Мы должны найти способ получения углекислого газа за счет сжигания углеводородов, не забывая об его чистоте, что крайне важно для получения карбоната лития требуемого качества».

Задача была поставлена, начались исследования. Первые эксперименты по получению карбоната лития проводились в центральной заводской лаборатории. Сжигались различные неорганические и органические вещества –



*Директор НЗХК Э. Н. Свечников вручает почетное Красное знамя коллективу цеха № 4.
Слева: начальник цеха И. Н. Сидоров*

от древесины до графита. Работники лаборатории пытались получить углекислый газ, пропуская воздух через колонку, заполненную графитом и нагретую до 900–1000 градусов. Использование именно этого материала выглядело очень заманчиво, так как графитовых отходов на заводе имелось много. Но такой метод не оправдал себя, и после настойчивых поисков нашлось иное решение: получать углекислый газ путем сжигания жидких углеводородов, в частности керосина. Эксперименты показали, что углекислый газ, образующийся при сгорании керосина, отличается довольно высокой чистотой, а карбонат лития удовлетворяет нормативным требованиям.

Когда способ получения газа был найден, требовалось придумать, каким образом и на каком оборудовании можно получать большое количество карбоната лития. Этой проблемой и занялись в 4-м цехе.

Первоначально производство продукта осуществлялось в стенах опытного производства. В 1976 году, когда в 6-м цехе ввели в эксплуатацию здание 622, производство углекислого лития из цеха № 4 перевели в новый корпус.

* * *

На протяжении всей истории «шестисотки» специалисты вели поиск эффективных способов механизации и автоматизации технологических процессов. С 1970 по 1975 год здесь в полтора раза увеличилось количество контрольно-измерительной аппаратуры, а к началу 80-х годов уровень механизации достиг почти 70 процентов.

Совершенствовалась конструкция электролизеров, внедрялась новая техника. На 16-й цепочке, например, в начале 70-х годов смонтировали струйный насос для транспортировки по вертикальным аппаратам мас-сообменных фаз. Новшество позволило ощутимо понизить трудоемкость операции, одновременно улучшив качество продукции.

Нередко в 6-м цехе проводилось несколько экспериментов одновременно. Одни из них давали положительный результат, другие заканчивались неудачей, но это не вводило людей в уныние. Через какое-то время инженеры и технологи подходили к решению проблемы с другой стороны и добивались успеха. В 1969 году, например, потребовалась срочная модернизация передела по получению металлического лития. Исходное сырье – хлорид лития, попадая в воздух в виде пыли, вызывал сильнейшую коррозию металлоконструкций технологических площадок. Чтобы выйти из положения, в феврале на переделе приступили к монтажу новых сушильных аппаратов для получения обезвоженного хлорида лития и уже в апреле ввели их в эксплуатацию. Прделанная работа позволила не только устранить недостатки, но и значительно увеличить выпуск товарного хлорида лития и лития металлического.

Не менее показателен другой эпизод: в мае 1975 года цеховые специалисты приступили к капитальному ремонту вентиляционной системы. Для этого пришлось демонтировать высоченную трубу и заменить ее на новую. Едва работа завершилась, возникли новые коллизии. Цех № 6 получил задание значительно увеличить выпуск металлического лития. В результате возросшей нагрузки на оборудование вентиляции стала работать хуже, и ее снова пришлось переделывать...

Множество технологических цепочек, огромное количество химических реактивов, сложнейшее оборудование, расположенное в разных корпусах, – все это, с одной стороны, невероятно усложняло процесс, а с другой, делало работу увлекательной и творческой. Технологические цепочки то консервировали, то снова вводили в действие. Создавались новые участки, появлялись новые операции. Например, в январе 1977 года на участке № 2 начали отрабатывать режим очистки хлорида лития от примесей. Длительное время этот полупродукт хранился на складах, ожидая своего часа. Когда дошла очередь до его переработки, на втором участке прошла реконструкция, в ходе которой был построен узел растворения хлорида лития, и вскоре цех начал получать готовый продукт.

Коллектив, нацеленный на непрерывный технический поиск, неуклонно расширял ассортимент выпускаемой продукции. В сентябре 1971 года специалисты цеха приступили к отработке технологии изготовления сверхлегкого магниево-литиевого сплава, а в июне на склад ушли первые партии труб и профилей, изготовленных из этого материала. Так же как соли лития, эту продукцию увидели посетители крупнейшей выставки страны – ВДНХ СССР. К числу других новинок относились гранулированный хлорид лития и металлический литий.

В эту же пору началось строительство одного из последних корпусов 6-го цеха – корпуса 655 по производству лития и его солей. А несколькими годами ранее в цехе успешно решили еще одну важнейшую задачу: разработали и внедрили схему утилизации хлора в процессе производства металлического лития, нашли способ очистки выбросных газов от хлора. Метод абсорбции хлора раствором лития с использованием катализатора на основе хлорного железа и хлористого никеля предложил инженер НИИ Н. Я. Левшаков. Способ был настолько эффективен, что позволял очищать окружающую среду от выбросов вредного вещества на 99,8 процента.

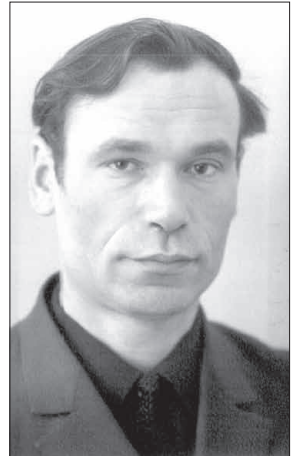
Всякий раз, когда на производстве бывали иностранцы, они начинали принохиваться и, не ощутив специфического запаха, с удивлением спрашивали: «А где же хлор?» На этот вопрос начальник 6-го цеха довольно отвечал: «Мы его улавливаем и снова пускаем в оборот». Гости только головами качали, изумляясь предприимчивости сибиряков.

Совершенствование газоочистного оборудования и оборудования по очистке сливных вод велось на предприятии постоянно. В 1969 году на литевом производстве запустили установку «Кальмар», предназначенную для фильтрации сливных вод. В июне 1972 года начались опытные работы по очистке сточных вод на выходе из сборных отстойников. Так называемые «чкаловские» емкости стали оснащать насыпными фильтрами, заполненными антрацитом, графитом и песком. В 1977–1978 годах специалисты 6-го цеха и ПКО приступили к работам по сорбционной очистке сточных вод. Это направление имело столь высокую значимость, что было включено в перечень особо важных тем Министерства.

В цехе № 6 подобрался замечательный, высококвалифицированный, инициативный коллектив. О многих специалистах подразделения уже рассказывалось в этой книге, но хотелось бы отметить роль еще одного человека, чья жизнь была связана с «шестисоткой» на протяжении четырех десятков лет.

О ведущем технологе производства «600» Вениамине Ивановиче Захарове в цехе отзываются предельно кратко: «Захаров – это Захаров!» За этой краткостью скрывается многое – и уважение перед обширными знаниями человека-энциклопедии, и высокая оценка его личностных качеств.

Высокий, стройный, спокойный и вдумчивый, этот человек привлекал окружающих своим умением легко и свободно общаться как с начальством, так и с подчиненными. Глубокое знание производства, незаурядные



Технолог производства «600» В. И. Захаров

организаторские способности быстро выделили В. И. Захарова из числа других специалистов подразделения. Поработав мастером, он быстро стал начальником опытной установки, затем технологом цеха.

Являясь одним из основных участников практически непрерывных реконструкций, инициатором совершенствования многих технологических процессов, освоения новых видов продукции, Вениамин Иванович завоевал непререкаемый авторитет среди специалистов самых разных профессий. Одни из его коллег отмечают, что он вложил немало труда в создание уникальной установки для изготовления опытных образцов специальных изделий, другие вспоминают о его вкладе в работы, связанные с выпуском продукции гражданского назначения.

При участии В. И. Захарова в конце 60-х – начале 70-х годов была разработана и внедрена технология обезвоживания растворов хлорида лития в аппаратах кипящего слоя. Совмещение схемы обезвоживания хлорида со схемой утилизации хлора и газоочистки позволило создать красивую безотходную технологию.

Высокое качество получаемой в 6-м цехе продукции всегда являлось предметом законной гордости коллектива производственного комплекса. Это чувство еще более укрепилось, после того как продукция новосибирцев стала получать отличные отзывы не только от потребителей, но и на престижных смотрах. В 1968 году руководство НЗХК приняло решение представить образцы изделий, выпускаемых в 6-м цехе, на главной выставке страны – ВДНХ. В начале следующего года поступило сообщение из Москвы о том, что предприятию присуждена серебряная медаль ВДНХ за качество литиевой продукции, представленной в экспозиции 1968 года.

Через несколько лет пришло еще одно подтверждение высокому профессионализму коллектива. Несколько видов продукции, выпускаемой в стенах цеха, литий углекислый, литий хлористый, гидроксид лития и литий металлический – были отмечены Государственным знаком качества.

Эта победа стала результатом труда многих специалистов. В 6-м цехе и сегодня с уважением вспоминают кандидата технических наук В. Л. Бессмертного, инженеров и технологов Б. П. Желтова, В. Д. Богомолова, Е. П. Токарева, В. П. Шевкунова, А. А. Шумакова, С. Д. Аверина, В. Г. Крутицкого, контролеров ОТК К. И. Туманину и В. И. Вейт. Успех общего дела, как известно, зависит от добросовестности каждого. Наряду с ИТР в производственном комплексе работало много квалифицированных, умелых и знающих рабочих-аппаратчиков. В числе лучших



*Инженер ПКО
Э. М. Богомолова*

неоднократно отмечались В. В. Юрченко, В. С. Баев, А. И. Гордиенко, Н. А. Усенко, В. П. Григорьев, С. Г. Богданов, В. В. Анисимов, А. К. Коваль, О. И. Хрущева, Т. П. Ульянова, Р. М. Зенина и другие рабочие цеха.

Слава бригады аппаратчика А. А. Липатова гремела не только по заводу. Трудовой почин этого коллектива по расширению зоны обслуживания получил одобрение Министерства и был рекомендован к внедрению на других предприятиях. В числе лучших бригад Министерства отмечалась и бригада В. М. Новикова. Многое зависело от профессионализма прибориста Ю. А. Райкова, слесарей П. К. Дьяченко и А. Голубева, рентген-техника В. Г. Лунина и других специалистов комплекса.

Немало сложных задач сотрудникам литейного производства довелось решать в союзе не только с инженерами и технологами 4-го цеха, но и со специалистами других подразделений НЗХК. Ветераны цеха отмечают, в частности, большой вклад в развитие производства «600» со стороны М. З. Мухамедшина, Э. М. Богомоловой, В. И. Даниленко и многих других специалистов ПКО.

* * *

Едва ли уместно делать акцент на чрезвычайной сложности именно литейного производства. Почти в каждом из подразделений Новосибирского завода химконцентратов существовало немало операций, требовавших крайне высокой степени мастерства. На поддержание и повышение этого уровня во многом была нацелена кадровая политика предприятия.

Решалась эта задача методично и последовательно. Завод построил два профессионально-технических училища (№ 62 и № 66), которые готовили специалистов нужных для предприятия профессий. Кроме того, самое серьезное внимание было уделено дальнейшему укреплению материально-технической базы Сибирского политехникума. Повышение квалификации рабочих осуществлялось также в рамках учебного комбината. Всяческая поддержка оказывалась тем специалистам, которые учились на вечерних и заочных отделениях техникумов и вузов.

Результат не замедлил сказаться. Руководству НЗХК удалось добиться того, что более двух с половиной тысяч инженерно-технических работников завода имели диплом о высшем экономическом образовании. На должностях экономического блока высшее экономическое образование имели более 90 процентов специалистов. По специальностям технологии машиностроения все 100 процентов ИТР являлись выпускниками вузов. Среднее специальное образование получили до 95 процентов контролеров и слесарей КИПиА.

Такое положение дел привело к тому, что ИТР и рабочие начали действовать более слаженно, научились разговаривать на одном языке – языке научных понятий, технических терминов и формул.



Рабочая династия Комогоровых

Когда начал комплектоваться десятый цех – самое современное производство НЗХК, – желающих трудиться в нем имелось с избытком, но людей в него набирали лишь по одному признаку: по уровню квалификации. Желавших попасть не только в цех № 10, но и вообще на НЗХК, во все времена в Новосибирске было немало. Работа на закрытом оборонном предприятии всегда считалась очень престижной. Здесь и жильем обеспечивали куда лучше, чем на предприятиях других отраслей, и машину можно было купить без проблем: зарплата позволяла, а отдел рабочего снабжения не скупился выделять дефицитный товар передовикам производства.

Несмотря на то что персонал для работы на НЗХК отбирали очень строго и пресыбы родственников о трудоустройстве сына, брата или племянника на начальника отдела кадров не действовали, на предприятии существовала преемственность поколений, трудилось немало рабочих династий, пользовавшихся заслуженным уважением в коллективе.

Более 35 лет отработал на предприятии токарь шестого разряда И. Н. Попков и все это время добивался успехов сразу на двух фронтах: производственном и спортивном. За производственные достижения Иван Николаевич стал кавалером орденов «Знак Почёта» и Октябрьской Революции, а за победы в состязаниях на лыжне – мастером спорта. Активную жизненную позицию (18 лет подряд он избирался депутатом районного Совета) этот человек смог воспитать и в детях. Двое его сыновей – Сергей и Марк – трудились в первом цехе и также находились на хорошем счету.



Чествование в ДК им. Горького трудовой династии Жеребцовых

Много лет жизни отдал центральной заводской лаборатории М. И. Медведев, слесарь КИПиА восьмого разряда, кавалер ордена «Знак Почета», обладатель двух бронзовых медалей ВДНХ и пяти отраслевых знаков «Отличник изобретательства и рационализации». Позднее цеховыми «киповцами» стал руководить сын Михаила Ивановича выпускник НЭТИ Игорь Медведев.

В многотысячном коллективе успешно трудятся не только дети, но уже и внуки кадровых заводчан. Традиции, заложенные первыми специалистами предприятия, успешно передаются молодому поколению. Продолжая дело отцов, дети выходят на новые рубежи. Для перечисления всех славных фамилий потребовался бы, вероятно, не один десяток страниц. Каждая трудовая династия интересна своей собственной историей, переплетением судеб, особенностями отношений отцов и детей, но есть нечто общее, что делает их похожими. Это общее – следование славным заводским традициям, стремление делать свое дело качественно и добросовестно, ответственность и гордость за честь фамилии.

«Гордится дерево не листьями – плодами», – писал польский поэт Адам Мицкевич. На дереве трудовой славы Новосибирского завода химконцентратов за шестьдесят лет вызрели богатые плоды опыта, профессионализма, умения шагать в ногу с велением времени.



Если окинуть взглядом всю историю НЗХК, первое, что бросится в глаза, – почти непрерывное строительство, которое велось предприятием на самых разных направлениях. Документы свидетельствуют, что при каждом из начальников УКСа ежегодно сдавались в эксплуатацию около десяти объектов. По этой хронологии можно проследить не только развитие производства, но и постепенное формирование социальной сферы завода.

Под руководством заместителя директора по капитальному строительству Н. И. Патрикеева и главного инженера В. П. Улиткина в 1967 году были введены в эксплуатацию стоянка для тяжелых машин, склад для металла и оборудования, промколлектор и один из корпусов дома отдыха «Сосновка».

Год 1968-й стал датой рождения плавательного бассейна «Нептун». Спортивное сооружение отвечало всем необходимым требованиям для проведения международных соревнований. Опытный коллектив строителей СМУ-8, возглавлял который известный новосибирский строитель Г. Д. Лыков, в очередной раз продемонстрировал жителям района скорость строительства и высокое качество отделочных работ. Ввод бассейна в эксплуатацию стал еще одним отличным подарком не только заводчанам, но и всем новосибирцам.

История сохранила в памяти сведения о первом директоре «Нептуна». Григорий Николаевич Сентюрин и его коллектив прикладывали постоянные усилия, чтобы на сверкающих водных дорожках ни на минуту не за-



Рабочая династия Кравченко



В 1972 году строители сдали Дом связи на 2 тысячи номеров

мирала насыщенная событиями спортивная жизнь. Тренеры Л. Д. Лифарь, В. Г. Меньшиков, Л. А. Логинов, Л. П. Куксина и другие опытные наставники формировали группы, занимались с детьми. В 1970 году в новом бассейне состоялась матчевая встреча по плаванию между сборными СССР и ГДР. В ходе встречи советские спортсмены впервые одержали победу над одной из сильнейших плавательных команд мира.

Но главная ценность «Нептуна» все-таки заключалась не в этом: тысячи детей научились здесь плавать, работники завода, жители района и всего города получили прекрасную базу для оздоровления и поддержки здоровья.



*Главный инженер УКСа
Г. В. Сташкевич*

Параллельно с завершением строительства на одном спортивном объекте начались работы на другом: в том же 1968 году завод начал финансировать реконструкцию стадиона «Сибирь». Продолжалась она довольно длительное время – сооружение стеклянного шатра над стадионом, увеличение количества трибун для зрителей было делом непростым и ответственным. Но когда в 1977 году белоснежный красавец распахнул свои двери перед посетителями, он сразу превратился в крупный центр не только спортивной, но и культурной жизни. На арене Дворца спорта проводились важнейшие соревнования: чемпионат СССР по хоккею с шайбой, финаль-

ные игры «Золотой шайбы», международный турнир по фигурному катанию на приз «Строительной газеты», чемпионаты СССР по тяжелой атлетике и греко-римской борьбе.

На огромной сцене Дворца спорта «Сибирь» стали желанными гостями артисты кино, театра и эстрады. Сотни тысяч новосибирцев рукоплескали здесь звездам – всенародно любимым Алле Пугачевой, Софии Ротару и другим кумирам 70-х годов.

В 1971 году первых заводчан принял лечебный корпус санатория «Алтай», начала действовать водно-лыжная станция дома отдыха «Сосновка».

В 1972 году строители сдали Дом связи на 2 тысячи номеров, а в следующем – школу на 1320 мест. Разумеется, ударными темпами строилось жилье для заводчан. В 70-е годы началось возведение четвертого микрорайона. Поскольку строительство всех микрорайонов велось комплексно, улица Объединения, начавшаяся с нескольких домов, и все прилегающие к ней территории месяц за месяцем прирастали не только жилыми зданиями, но и школами, магазинами, больницами, детскими учреждениями.

В 1974 году заместителем директора по капитальному строительству стал В. С. Воронцов, а главным инженером УКСа – Г. В. Сташкевич. При этих руководителях продолжалась активная строительная деятельность. Из объектов промышленного назначения следует отметить возведение склада ГСМ для цеха № 6, здания 32-о (ГО), бытового корпуса цеха № 25, ввод в эксплуатацию комплекса ВЦ в здании 94, а также организацию опытного участка производства ТВЭЛов в здании 18 и строительство здания 649. Большим событием стала закладка фундамента 10-го цеха.

Жители района и труженики предприятия получили возможность пользоваться услугами новых точек так называемого соцкультбыта. Руководство МСЧ-25 подписало акт о приемке главного корпуса психоневрологической больницы на 200 коек, завершилось строительство универмага «Калининский» и яслей-сада почти на 30 мест в 12-м квартале. Приступила к работе станция скорой помощи МСЧ-25, появился новый спальный корпус в санатории «Алтай».



Рыбацкое счастье

Излюбленным местом отдыха заводчан, увлекающихся охотой и рыбалкой, стала база рыбаков в Пичугово. Каких только невероятных историй о неверном рыбацком и охотничьем счастье за многие годы ни наслушались ее стены!

* * *

Внося огромный вклад в развитие района и всего Новосибирска, коллектив завода никогда не освобождал себя от шефской помощи селам и райцентрам области. Объектом особых забот всех директоров НЗХК был совхоз «Пашинский». По сути, он являлся подразделением предприятия, постоянно снабжавшим своих городских коллег по работе свежими молочными продуктами, мясом и овощами.

С помощью заводчан «Пашинский» превратился в современное высокопроизводительное хозяйство, добивавшееся рекордных показателей в надое молока, выращивании сельхозпродуктов. Его жители получили от шефов благоустроенное комфортабельное жилье, мало чем отличавшееся от городского, а также немало других зданий и сооружений. В 1968 году на центральной усадьбе совхоза силами специалистов НЗХК был построен клуб на 300 мест, в 1969 году – тепличный комплекс, в 1973 году началось возведение коровника на 200 голов и картофелехранилища.

Между «городом и деревней» существовали и более масштабные связи. В 1959 году директор НЗХК П. С. Власов и секретарь Доволенского райкома партии И. А. Михайлов подписали договор о дружбе и сотрудничестве по оказанию шефской помощи совхозам района. Основным направлением деятельности, конечно же, являлось строительство, помощь материалами и оборудованием.

В рамках договора о шефской помощи в селах Доволенского района и в самом райцентре было построено большое количество жилья, один из корпусов санатория «Доволенский», несколько Домов культуры, животноводческий комплекс, сыродельный цех, мельничный комплекс и другие объекты. Специалисты НЗХК возводили в селах школы, детские сады, зерносклады, столовые.

Лозунг тех лет «Серп и молот в едином строю» был не просто красивой фразой: он отражал действительные тесные деловые связи, которые с каждым годом укреплялись и расширялись. Не случайно руководители НЗХК П. С. Власов и Э. Н. Свечников стали почетными гражданами Доволенского района.

В 1999 году в интервью газете «Сельская правда» бывший начальник ремонтно-строительного цеха НЗХК А. И. Мещеряков так вспоминал отдельные эпизоды сотрудничества с доволенцами: «Сдавали ильинскую школу. Была глубокая осень. На торжественной линейке, которая состоялась по знаменательному поводу, родители и дети засыпали всех нас, стро-

ителей, полевыми цветами. У взрослых суровых мужчин слезы на глазах выступили от переживаний. Такие традиции не должны прерываться».

И традиции, действительно, удавалось сохранять в самые трудные времена. Бывший председатель Доволенского районного совета С. М. Титков отмечал, что если бы не помощь «старшего брата», многим селам района было бы куда тяжелее входить в эпоху экономических преобразований. А некоторые села, не создай они при поддержке НЗХК развитую инфраструктуру, вообще исчезли бы с карты области.

Сегодня праздник серпа и молота собирает воедино как тружеников полей и ферм, так и работников НЗХК. Равноправными участниками таких праздничных мероприятий являются сотрудники Дворца культуры им. Горького и самодеятельные артисты. Наряду со взрослыми участие в празднествах и выступлениях принимают дети.

Говоря о социальной ответственности НЗХК, следует подчеркнуть, что завод всегда являлся не только градообразующим, но и, если можно так выразиться, «обществообразующим» предприятием. Невозможно перечислить все то, что делалось для создания здорового нравственного климата не только в стенах цехов и отделов, но и на территории района, города. Не случайно сами заводчане считали свой Дворец культуры как бы одним из цехов предприятия – только продукцию здесь производили специфическую: развивали и формировали человеческие души.

Еще в большей степени это относилось к Детскому дому культуры – ДДК им. Пичугина. До 1967 года он существовал как детский сектор ДК



Задорные народные танцы всегда вызывали бурю аплодисментов

им. Горького. Стать самостоятельным учреждением детскому подразделению помог энтузиазм его первого директора – заслуженного работника культуры РСФСР Евгении Ивановны Зыряновой. Благодаря ее кипучей энергии, увлеченности своим делом ДДК на долгие годы стал центром притяжения для всего юного поколения заводчан. Из его стен вышли десятки профессиональных мастеров сцены. Некоторые из них, такие как, например, эстрадная певица Маргарита Олина, известны всей стране. Профессиональная карьера некоторых новосибирских художников, мастеров резьбы по дереву, специалистов в области прикладного искусства тоже начиналась с посещения творческих студий и кружков Детского дома культуры им. Пичугина.



Занятия в детском доме культуры им. Пичугина

Талантам юных артистов рукоплескали многие города страны, их выступления тепло принимали в Армении, на Украине, в Средней Азии. По словам тех, кто уже вышел из юного возраста и, в свою очередь, водит детей на занятия творчеством, годы, проведенные в стенах ДДК, оставили в их душах самые светлые воспо-

минания. Как говорят бывшие кружковцы, «нам ни в чем не было отказа со стороны руководства предприятия. Оно находило средства на приобретение красивых костюмов, музыкальных инструментов, на организацию гастрольных поездок».

Работа с подрастающим поколением финансировалась и поддерживалась на всех направлениях. В жилых микрорайонах активно действовали клубы по месту жительства детей. В 1969 году по инициативе заводского комитета комсомола совместно со спортивным клубом впервые собрал под свою крышу трудных подростков палаточный военно-спортивный лагерь им. Комарова. В отрядах лагеря находились дети, состоявшие на учете в детских комнатах милиции. Даже краткосрочное, в течение нескольких летних месяцев, пребывание со старшими товарищами оказывало благотворное влияние на озорников и сорванцов. Многие из них впоследствии становились на путь перевоспитания, переосмысления своего места в жизни.

Длительное время заводской профсоюзный комитет и сотрудники ДДК им. Пичугина ежегодно сообща формировали детские лагеря труда и отдыха. Здесь под руководством опытных педагогов дети совмещали



Талантам юных артистов рукоплескали многие города страны

помощь полеводам и овощеводам совхоза «Пашинский» с интересными оздоровительными и культурными мероприятиями.

Забота о подрастающем поколении, внимание к формированию достойных трудовых традиций, осуществление курса преемственности поколений – все это элементы, как сейчас принято говорить, корпоративной культуры предприятия. В 70-е годы таких слов, разумеется, в обиходе никто не употреблял, но ярким штрихом стало событие, произошедшее в сентябре 1978 года. Тогда, теплым осенним днем, в тридцатую годовщину со дня создания предприятия, на торжественном митинге было зачитано письмо будущим поколениям заводчан: тем, кому предстояло отмечать 50-летие НЗХК.

В историческом документе отмечалось: «За всю тридцатилетнюю историю завода не было месяца, когда предприятие не справилось бы с заданиями, которые ставили и ставят перед нами партия и правительство... У нас еще немало трудностей, немало нерешенных задач, немало проблем. Все это мы преодолеем, чтобы вам, нашим преемникам, работалось легче».

Капсулу с запаянным в нее посланием доверили вложить в вырубленную в стене 73-го корпуса нишу Герою Социалистического Труда Кириллу Ивановичу Матвееву. Ни он, ни его товарищи, стоявшие в тот праздничный день на заводской площадке, и представить себе не могли, с какими трудностями предстоит столкнуться поколению 90-х годов. Но это, как говорится, совсем другая история. А в тот замечательный день, подводя итоги сделанного и намечая новые горизонты, люди просто улыбались,



Воспитание настоящих мужчин

радостно пожимали друг другу руки и с гордостью ощущали причастность к одному общему делу.

Впоследствии один из заводских поэтов, ветеран НЗХК, участник Великой Отечественной войны Н. Буяков такими словами выразил общее настроение многотысячного коллектива:

Как птицы года мимо нас пролетели.
Мы с гордостью смотрим на пройденный путь.
И радостно сердце стучит, что сумели
Угрозу Отечеству вспять повернуть!

* * *

1968-1978 годы стали для коллектива НЗХК периодом интенсивной работы по автоматизации большинства технологических процессов, временем тесного творческого взаимодействия с ведущими научными силами страны. Внедрение автоматизированных технологических линий в урановом производстве, дальнейшее совершенствование оборудования позволило успешно справиться с плановыми заданиями по резкому увеличению производства данного вида продукции.

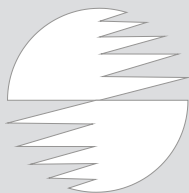
Напряженно шла работа в области производства топлива для исследовательских реакторов. В 1974 году предприятие изготовило пер-

вую партию ТВС с использованием обогащенного урана. В дальнейшем год от года расширялся их ассортимент, совершенствовались технологические процессы.

Реализация комплекса научно-исследовательских программ, выполненных совместно с рядом научных учреждений страны, позволила специалистам НЗХК в 1975 году приступить к началу работ над новым масштабным проектом – организацией производства по изготовлению топлива для АЭС с реакторами ВВЭР-1000.

Для литейного производства 70-е годы характерны расширением ассортимента, увеличением объема выпуска, ростом качества продукции. Соединения лития, пользовавшиеся большим спросом в народном хозяйстве, составляли весомую часть в общем перечне видов продукции НЗХК, в 1977 году им был присвоен Государственный знак качества.

Данный период времени запомнился заводчанам важным событием в истории предприятия. В 1971 году НЗХК был награжден орденом Ленина за успешное выполнение 5-летнего плана и организацию выпуска новых изделий.



НЗХК



Глава IV. «БОЛЬШАЯ» АТОМНАЯ ЭНЕРГЕТИКА (1978–1988 гг.)

Семидесятые – начало восьмидесятых годов характеризовались наступлением так называемого «детанта» (полузабытое ныне слово, означавшее разрядку международной напряженности). В 1973 году руководители СССР и США подписали соглашение о предотвращении ядерной войны, а в 1974 году появился договор об ограничении подземных испытаний ядерного оружия. В 1976 году американцы и русские совместно разработали ряд документов по регламентации ядерных взрывов, проводимых в мирных целях. Руководители ведущих мировых держав начали понимать: оружия массового уничтожения в обоих лагерях – социалистическом и капиталистическом – изготовлено столько, что им можно неоднократно уничтожить весь мир. Борьба двух систем из области интенсивной гонки вооружений начала смещаться в сферу идеологии.

Зато все более уверенные позиции занимал «мирный атом». Атомные реакторы запускали Германия и Швеция, к строительству новых АЭС приступали Италия и Великобритания, активно готовила кадры и разрабатывала новые технологические решения Франция, которая в наши дни вышла на первое место в мире по экспорту ядерных технологий в самых разнообразных формах.

Надо отдать должное руководителям французской атомной отрасли. Сумев довольно быстро преодолеть испуг, охвативший человечество после аварии в Чернобыле, они планомерно и настойчиво вели дело по намеченному пути, несмотря ни на что продолжая вкладывать средства в развитие атомной энергетики.

Как показали дальнейшие события, французы не прогадали. За тридцать лет ими было создано и запущено 59 реакторов, которые сегодня вырабатывают 77 процентов всей электроэнергии страны. По данным, приведенным в новосибирском «Бизнес-журнале» (март 2007 г.), ее стоимость является самой низкой в Европе.

Реальной альтернативой традиционной энергетике, основанной на сжигании углеводородов, атомная промышленность становилась и в



*Исследовательский ядерный реактор в г. Ржеж (Чехия),
работающий на топливе НЗХК*

СССР. В конце 70-х годов она переживала небывалый подъем. Строились новые атомные электростанции, на многих АЭС возводились новые блоки, средства массовой информации сообщали о применении мирного атома в самых разных отраслях народного хозяйства – от энергетики до медицины и сельского хозяйства. В 1975 году, например, строители сдали второй блок крупнейшей в Европе Ленинградской атомной электростанции им В. И. Ленина. Ударными темпами велось строительство Игналинской АЭС в Литве с реакторами канального типа. Через несколько лет завершилось строительство пятого энергоблока Нововоронежской АЭС им. 50-летия СССР мощностью 1000 мегаватт.

На восточном берегу Каспия вырос опреснительный комплекс, «сердцем» которого стал атомный реактор БН-350 – первый в мире опытно-промышленный реактор на быстрых нейтронах. Часть мощности реактора использовалась для опреснения воды, часть – для выработки электроэнергии. Атомная электростанция появилась даже в зоне вечной мерзлоты. Билибинская АЭС снабжала теплом и светом рабочий поселок на Чукотке и богатый полезными ископаемыми Билибинско-Чаунский горнопромышленный район.

* * *

В новом десятилетии перед коллективом НЗХК стоял целый ряд сложных ответственных задач.

Прежде всего, было необходимо превратить предприятие в ведущего производителя топлива для АЭС, максимально сосредоточив на этом направлении усилия специалистов.

Новые рубежи ставились перед литейным производством. Предполагалось, завершив строительство очередного промышленного объекта, приступить к изготовлению металлического литья, а также новых разновидностей его соединений.

Переставая играть ведущую роль в деятельности завода, производство по выпуску металлического урана продолжало существовать, но нуждалось в определенной структурной реорганизации.

Ужесточившиеся требования к охране окружающей среды вызывали необходимость новых шагов, направленных на обеспечение радиационной безопасности.

Словом, думать о спокойном размеренном существовании по-прежнему не приходилось.

* * *

Правильность решения директора НЗХК Э. Н. Свечникова о том, чтобы перенести центр тяжести заводского производства на выпуск атомного топлива, жизнь подтверждала все больше и больше. Рассматривая жизнь Новосибирского завода химконцентратов в 1978–1988 годах, видно, что этот временной отрезок прошел под знаком динамичного развития производственных мощностей по изготовлению топливных кассет для реакторов типа ВВЭР-1000.

Впрочем, жизнь двигалась своим путем. Подобно маленьким ручейкам, из которых складывается мощный поток, события разной степени значимости происходили во всех подразделениях завода и продолжали формировать его богатую историю. Дальнейшей трансформации подвергалась структура предприятия, возникали новые подразделения, объединялись или делились старые цеха и службы. Например: второй (бывший рудный) и пятый (производство ТВС для исследовательских реакторов) цеха послужили базой для организации цеха № 1, ведущего отсчет своего существования с 1987 года. Специалисты нового коллектива продолжили изготовление ТВЭЛов для исследовательских реакторов, а впоследствии приступили к производству порошка диоксида урана, используемого для создания атомного топлива.

Перед этим в 1979 году директор предприятия подписал приказ о создании 10-го цеха – производства по выпуску топливных кассет. Приступил к ра-

боте цех № 9, сосредоточивший на своих площадях участки по изготовлению алюминиевых комплектующих и готовых изделий.

Продолжали функционировать, решать новые задачи и исправно выполнять плановые задания подразделения уранового и литиевого производств, достигшие к этому времени полного расцвета.

* * *

Уже говорилось, что в середине 60-х годов в цехе № 2 приступили к обработке абсорбционных и экстракционных методов извлечения урана из сырья. В середине 1975 года здесь внедрили экстракционную схему извлечения урана из оборотов цеха № 3 и кислых пульп химического концентрата. Это позволило не только повысить культуру производства, снизить энергопотребление и обеспечить высокое качество готовой продукции. Внедрение прогрессивного новшества повлекло за собой высвобождение около ста работников и 1200 кв. метров производственных площадей.

В середине 70-х годов цех № 2 перестал быть рудным и подвергся значительной реорганизации. Один из его участков в 1975 году перешел в состав 5-го цеха. В связи с этим коллективу пришлось срочно осваивать новые, более точные и «тонкие» технологические режимы. Участок укомплектовали высвобожденным персоналом, прошедшим соответствующую переподготовку. Хотя до сих пор бытует мнение, что на НЗХК каждое подразделение – это фактически самостоятельное производство, вышеприведенный пример показывает, насколько гибко действовало руководство предприятия, какими многообразными были связи между подразделениями. Особенно наглядно это проявлялось в кадровой политике.

Людей неуспокоенных, активных, жадных до всего нового такая обстановка только мобилизовывала, помогала им вырабатывать уверенность в собственных силах. Вспоминая о прожитых на предприятии годах, многие ветераны единодушно утверждают: «На работу – летели. Там бывало по-разному: сложно, легко, трудно, но скучно – никогда!»

В 1978 году в составе цеха № 2 появился участок получения микросферического топлива – совершенно новое для людей дело. Группу ИТР и рабочих отправили на стажировку в ЦНИЛ. Полгода напряженной учебы, изучения специфики предстоящей деятельности, общения с представителями заводской науки завершились освоением нового оборудования и выпуском новой продукции.

В 1979 году цех начал поставлять микросферические частицы атомного топлива для нужд 4-го и 5-го цехов, а также для ряда исследовательских институтов. Работы по этому направлению велись на заводе вплоть до 1990 года. Затем из-за отсутствия финансирования их пришлось прекратить.

В стенах цеха № 2 по-прежнему продолжалась активная работа, направленная на повышение эффективности газоочистительных фильтров,



Работницы цеха № 2 с детьми на праздничной демонстрации

снижение содержания урана в гидратошламах руды. Это давало основания заводчанам полушутливо называть подразделение «главным санитаром предприятия». Оно справлялось не только с собственными отходами, но периодически получало задания по переработке обогащенных материалов, поступавших от других подразделений, а также накопленных на складах завода.

В 1978 году в цехе приступили к промышленной эксплуатации установки по очистке вентиляционных выбросов от окислов азота, а в 1980-м начался монтаж опытной установки по регенерации азотной кислоты из водно-хвостовых растворов. Через аппараты, имевшиеся в цехе, проходили все самые сложные и тяжелые в обработке твердые и жидкие отходы уранового производства. Из них тщательно извлекали последние остатки ценного, но небезопасного для окружающей среды металла. Одним из итогов этой деятельности стала возможность для предприятия перейти на работу по безотходному принципу.

Проходя сегодня по ухоженной территории, на которой красуются стройные ели, пышно шумят кроны деревьев самых разнообразных пород, полыхает разноцветными красками множество цветов, необходимо помнить, что во многом это заслуга именно работников 2-го цеха. Все ландшафтные красоты промышленной площадки, некогда утопавшей в грязи и окутанной ядовитыми дымами, стали возможны только благодаря тому, что сегодня Новосибирский завод химконцентратов действует в строгом соответствии со всеми экологическими стандартами.

Кстати сказать, НЗХК уникален еще и тем, что он – единственное в стране предприятие данного профиля, находящееся в черте города. Это всегда заставляло работников особенно тщательно соблюдать нормы безопасности. К числу важных достижений новосибирских атомщиков можно отнести тот факт, что за свою долгую шестидесятилетнюю историю завод ни разу не становился источником серьезных проблем для экологии столицы Сибири.

Второму цеху выпала честь стать не только главным санитаром завода. Он может по праву считать себя и кузницей кадров. Из его стен вышли руководители, заслужившие добрую славу не только на предприятии, но и во всей отрасли. Здесь в разное время трудились вице-президент ОАО «ТВЭЛ» П. И. Лавренюк, один из директоров завода В. Ф. Кириндас, один из самых авторитетных главных инженеров НЗХК А. К. Иванов. Каждый из этих людей, вписавших яркие страницы в историю предприятия, был неординарной творческой личностью, каждый запомнился заводчанам своей неповторимой индивидуальностью.

Для П. И. Лавренюка работа на новосибирском предприятии стала начальной ступенькой в его карьере производственника и руководителя. На НЗХК Петр Иванович принимал участие в освоении ряда сложных технологических процессов, в частности в исследовательских работах в опытном цехе, относившихся к программе по развитию атомной энергетики страны.

* * *

По-прежнему значимую роль продолжал играть в жизни завода 3-й цех. В 1979 году А. С. Жукову, прежнему начальнику цеха, предложили возглавить новый цех № 10. Вместо него руководство урановым производством принял Николай Павлович Болотов. По отзывам коллег, это был талантливый организатор и специалист, хорошо знавший производство. Он обладал талантом выстраивать доброжелательные, товарищеские отношения с коллективом, пользовался уважением со стороны руководства завода.

Непростые моменты довелось пережить 3-му цеху в 1983 году, когда в Новосибирск передали из Глазова выпуск всей продукции для ПУГР. Это значительно увеличивало объемы работ. Об инициативе Главка по резкому возрастанию загрузки работники цеха узнали в 1982 году, а в сентябре следующего года уже требовалось выдать на-гора едва ли не втрое увеличенное плановое задание...

Специалистам предстояло в сжатые сроки, на ходу, монтировать дополнительное оборудование, переделывать технологию. Начавшую было снижаться численность персонала вновь подняли почти на 80 процентов.

Коллективу предстояло за несколько месяцев выдать такой объем продукции, который сегодня цех делает за год.

Настоящим боевым крещением стало то горячее время для Н. П. Болотова, начальника подразделения. Он прошел испытание достойно. Иначе и быть не могло, ведь рядом находились опытные специалисты, коллектив, умеющий принимать вызовы времени и отвечать на них.

Такая ситуация сохранялась вплоть до 1986 года. После того как все, казалось бы, встало на свои места и цех приноровился к новым обстоятельствам, в следующем, 1987 году объем загрузки снизился сразу на 40 процентов.

О влиянии произошедшей в 1986 году чернобыльской трагедии на судьбу атомной энергетики еще будет рассказано более подробно. Пока же следует отметить, что в конце 80-х годов для цеха, на протяжении десятков лет являвшегося «становым хребтом» всего завода, настали нелегкие времена. Их образно окрестили периодом «спада и дерганья»: загрузка цеха и, соответственно, его численность то сокращались, то несколько увеличивались, то вновь падали. Не стоит забывать, что цех № 3 производил специфическую продукцию. Спрос на нее был обусловлен многими факторами, причем не только экономического, но и политического характера.

Тем не менее специалисты подразделения продолжали совершенствовать технологии, улучшать условия труда. За десятилетия поиска все более совершенных технических решений непосредственное участие человека удалось свести к минимуму. Каждая плавка – это процесс ювелирной точности. На ее ход влияет даже температура воздуха в помещении. Сотые доли тех или иных компонентов, добавленных в металл, резко меняют его свойства. Обеспечить все строжайшие требования, предъявляемые к технологии, под силу лишь бесстрастным приборам и механизмам.

Урановое производство всегда славилось своими замечательными работниками. В металлургическом цехе начиналась деловая карьера у В. Л. Афанасьева, который всего за несколько лет из начальника участка вырос до руководителя предприятия. Всю жизнь проработал на 5-м участке старший мастер Н. Т. Периков, очень ответственный и добросовестный человек. К его мнению прислушивались не только рабочие, но и специалисты с высшим образованием.



Всю жизнь проработал на 5-м участке металлургического цеха старший мастер Н. Т. Периков

Длительное время участок № 4 возглавлял А. Д. Москалец. Александр Данилович имел яркий талант организатора, способного быстро мобилизовать коллектив на выполнение сложных задач. Все знали, что начальник 4-го участка обладает даром убеждения, поэтому когда нужно было организовать людей на прорыв очередного узкого места, руководство цеха обращалось за помощью именно к нему.

За годы существования 3-го цеха многое в нем изменилось до неузнаваемости. Вспоминая прошлое и отвечая на вопрос, не опасно ли работать в подразделении, его старейшие специалисты – те, чья молодость совпала со временем становления уранового производства на НЗХК, – восклицают: «Сегодня здесь настоящий курорт!»

Ассоциация с курортом, конечно же, несколько преувеличена, но недаром говорят: все познается в сравнении. Сегодня качество воздуха соответствует всем техническим и санитарным требованиям. Анализ на содержание в нем урана на некоторых участках проводится несколько раз в неделю. Все работающие в цехе находятся под строгим медицинским контролем, и в случае необходимости имеют возможность поправить свое здоровье в стационаре дневного пребывания.

* * *

В период времени, рассматриваемый в этой главе, основная деятельность 4-го цеха, этого традиционного «полигона для испытаний», касалась в основном топливных сборок. История производства, круто повернувшего дальнейшую судьбу завода, началась с небольшого 3-го участка опытного цеха. Именно здесь П. И. Лавренко, один из будущих руководителей корпорации ОАО «ТВЭЛ», В. Н. Варыгин, нынешний начальник цеха № 3, и В. С. Скворцов приступили к сборке ТВЭЛов для кассет ВВЭР-1000 – тонких циркониевых оболочек, начинаемых урановым топливом.

В начале 1979 года в цехе появился так называемый «большой» 3-й участок по изготовлению ТВЭЛов. На участке № 2 проводили подготовку оболочек. Пятый, сборочный, участок стал местом, где осуществили сборку первых кассет. К их рождению оказались причастными коллективы сразу нескольких предприятий страны. Например, топливные таблетки, которыми заряжались ТВЭЛы, поставлялись из казахстанского г. Усть-Каменогорска. Концевые решетки присылало родственное предприятие, находившееся в г. Электростали. Циркониевые трубки, уже на НЗХК обрезавшиеся под требуемый размер, поступали из г. Глазова. Координация всей этой деятельности находилась под личным контролем Министра среднего машиностроения Е. П. Славского.

Работа была интересной и очень живой. Важность стоящей перед заводом задачи – в сжатые сроки создать самое современное, высокоавтоматизированное производство – ощущали не только работники цеха, но и все подразделения завода, вовлеченные в ее выполнение. Это рождало в людях какой-то особенный эмоциональный подъем, желание во что бы то ни стало преодолеть трудности.

А их вначале было немало. Исходная технологическая схема отличалась крайним несовершенством. Инженеры завода совместно со специалистами профильных НИИ вычеркивали из нее целые куски, выстраивая



На слете молодых передовиков производства, 1981 г.

технологические линии, добиваясь оптимального размещения оборудования. Первоначальная схема, например, предусматривала такие операции, для выполнения которых потребовалось бы специально строить отдельные помещения...

Усилия специалистов не пропали даром. Конечный вариант схемы вышел настолько удачным, что его затем использовали в течение двадцати лет без каких-либо существенных корректировок. Даже сегодня, с учетом современного состояния техники, специалисты предприятия считают, что если и назрела необходимость в некотором изменении элементной базы, то основа, фундамент разработки до сих пор внушает уважение.

Для нынешнего начальника опытно-экспериментального подразделения Александра Владимировича Струкова 1978 год памятен особо. В один из осенних дней молодой специалист, только что окончивший Томский политехнический институт, перешагнул порог кабинета Ивана Николаевича Сидорова, который к тому времени был маститым руководителем, пользовавшимся непререкаемым авторитетом не только в цехе и на заводе, но и в отрасли.

В цехе вовсю шла реконструкция. Корпус 18 готовили под производство ТВЭЛов. Глубокая теоретическая подготовка позволила молодому инженеру быстро вникнуть в дело и легко войти в коллектив, увлеченный общей идеей. Видя энтузиазм новичка, его стремление к постижению нового, И. Н. Сидоров предложил ему должность своего заместителя. Работать под началом такого «зубра», как Иван Николаевич, было и легко, и трудно. Легко потому, что руководитель доверял своему новому заму самостоятельно решать мно-

гие сложные вопросы, создавал условия для дальнейшего повышения квалификации – вплоть до направления на семинары в Курчатовский институт атомных исследований и другие ведущие научно-исследовательские центры страны. Трудно – потому что церемониться начальник не привык, и если имелся повод, мог отчитать, что называется, по первое число...

В 1998 году А. В. Струков принял руководство 4-м цехом. С благодарностью вспоминая своего наставника, он считает, что получил от него множество уроков. В том числе и главную мудрость: «Нужно уметь правильно и четко поставить задачу перед исполнителем и систематически контролировать ее исполнение». Такой подход к людям позволил руководству цеха вырастить высококвалифицированных специалистов. Когда приступил к работе цех № 10, многие рабочие и инженерно-технические работники (особенно с 3-го участка) перешли в него, составив значительную часть ядра нового коллектива.

Если главной заслугой Э. Н. Свечникова стал выбор правильной стратегии дальнейшего развития завода, то заслугой его преемников явилось то, что им удалось сохранить уникальное производство в условиях сложного переходного периода, когда экономика страны попала в невиданно тяжелые условия.

Освоив выпуск новой продукции, коллектив 4-го цеха еще довольно длительное время имел дело с топливными кассетами. Пока цех № 10 достраивался и становился на ноги, на 3-м участке четвертого цеха выполнялась основная часть производственного плана завода. Говоря о ТВС,



Субботник по уборке территории завода

необходимо упомянуть о деятельности специалистов опытно-экспериментального цеха по повышению качества сварки.

Лабораторию сварки в цехе создали сразу же после того, как начали заниматься ТВЭЛами для кассет ВВЭР-1000. Сварка – одна из наиболее важных и значимых операций в процессе изготовления топливной сборки. Достаточно сказать, что в каждой кассете имеется более 30 тысяч сварных соединений. К примеру, в решетке, куда вставляются ТВЭЛы, таких соединений около пяти тысяч.

Готовое изделие, помещаемое в реактор, рассчитано на то, что ему предстоит находиться несколько лет в крайне экстремальных условиях: выдерживать на себе воздействие температуры, достигающей 350 градусов Цельсия, и давления в 130 атмосфер. Понятно, что качество сварных соединений, подвергающихся таким нагрузкам, должно быть не просто отличным, а идеальным.

Человеческим рукам достичь требуемого уровня виртуозности, в принципе, под силу, однако фактор субъективности (влияние стресса, волнение, плохое самочувствие сварщика и т. д.) оказывает крайне негативное влияние на процесс. Поэтому с самого начала в цехе взяли курс на максимально возможную механизацию и автоматизацию всех операций, и прежде всего – контроля за качеством сварки. На помощь специалистам пришли микроскоп, ультразвук, рентгеновские лучи.

На первом этапе существования лаборатории ее сотрудники занимались внедрением разработок ведущих отраслевых институтов. По мере того как производство топливных кассет набирало силу, лаборатория все ближе подступала к созданию собственных сварочных комплексов. Время показало, что в эпоху экономических неурядиц опора на собственные силы оказалась правильной.

В истории опытно-экспериментального подразделения 80-е годы памятны и рядом других интересных событий. Например, многое делалось для литиевого производства: продолжалось совершенствование конструкции электролизеров, шел поиск наилучших способов улавливания хлора из воздуха.

Совместно с цехом № 2 в 4-м цехе работали над обширной программой по созданию высокотемпературных газоохлаждающихся реакторов, предназначенных для энергетических и технологических целей и основанных на применении шаровых уран-графитовых ТВЭЛОВ. Накануне перестройки в Главке уже был готов приказ о том, что НЭЭК выбран базовым предприятием по производству шаровых ТВЭЛОВ. Имелась и площадка, на которой предстояло создавать реакторы нового типа, отличавшиеся большей степенью безопасности и надежности.

Авария на Чернобыльской АЭС не только повергла в шок весь мир, но и надолго приостановила дальнейшее развитие атомной энергетики. После нее было заморожено строительство новых блоков на Запорожской, Ровенской, Хмельницкой, Балаковской, Ростовской и других электростанциях. Вы-

званная Чернобылем цепная реакция повального охаивания дел в атомном секторе отечественной экономики не могла не бросить тень и на Новосибирский завод химконцентратов. К тому же в Советском Союзе этот процесс совпал по времени с началом коренных изменений во всех сферах жизни общества. В результате после развала страны больше половины атомных реакторов, в которых использовались ТВЭЛы, сделанные на НЗХК, оказались за границей – на территории бывших республик СССР.

* * *

Собственно говоря, если быть точным, неприятные события в атомной энергетике начали происходить гораздо раньше 1986 года. «Первые звоночки» прозвенели девятью годами ранее, когда произошло частичное расплавление топливных элементов на втором реакторе атомной электростанции в американском штате Пенсильвания. Пять дней, пока определялась степень заражения местности, Америка находилась в состоянии паники. После этого государственное финансирование отрасли было сведено к минимуму, и выработка электроэнергии атомными станциями упала до рекордно низкого уровня. Чернобыль лишь довершил неприятности и на многие годы поставил точку в романе человечества с мирным атомом.

Авария, произошедшая за несколько тысяч километров от Сибири, коснулась НЗХК не только тем, что начал снижаться интерес к выпускаемой им продукции. Она продемонстрировала и другое. Специалисты завода одними из первых откликнулись на большую беду. Поспешив на помощь людям, оказавшимся в эпицентре трагических событий, сибирские атомщики проявили лучшие черты человеческого характера: готовность помочь другому, жертвуя собственной безопасностью.

Именно человеческий фактор, как считают специалисты, стал причиной одной из самых страшных катастроф XX века. Этот же фактор – ценой невероятных усилий, ущерба для здоровья многих людей – позволил в кратчайшие сроки возвести защитный панцирь над вырвавшейся из-под контроля смертоносной силой. Таковы трагические противоречия истории: человек делает роковые ошибки и в то же время совершает подвиги, ликвидируя их последствия.

Среди тех, кто добровольно вызвался участвовать в возведении саркофага на четвертом энергоблоке ЧАЭС, были и представители Новосибирского завода химконцентратов. В числе посланцев завода находились водители, слесари, связисты, прибористы, автомеханики, сварщики, дозиметристы... А самыми первыми выехали на Украину врачи-терапевты заводской поликлиники Г. В. Шестель и Г. Г. Конакова.

Вместе с коллегами из Москвы, Ленинграда и Челябинска в течение двух недель находились эти смелые женщины в зараженной зоне



Гостиница «Полесье» после Чернобыльской аварии

и самоотверженно, работая по двенадцать часов в сутки, вели осмотр работников атомной электростанции. Пионерский лагерь (словно в насмешку носивший название «Сказочный»), где базировался и работал медперсонал, располагался на границе так называемой 30-километровой зоны.

Вспоминая впоследствии ту командировку, оставившую глубокую зарубку на сердце, Галина Васильевна Шестель описала свои впечатления в цикле стихов, озаглавленных «Чернобыльская тетрадь». Вот только одно четверостишие, которое дает представление о подлинном, негромком и не показном героизме людей:

В волосах, на одежде и в теле
 Вездесущая радиация...
 А мы занимались своим делом
 И не думали об опасности...

Сегодня, когда страшные события тех дней проанализированы и «разложены по полочкам», ясно, что при ликвидации последствий аварии было допущено множество ошибок, повлекших за собой трагические последствия. Вряд ли сегодня кто-нибудь сможет внятно ответить на вопрос, нужно ли было направлять столько людей в Чернобыль, был ли продуман план ликвидации аварии. Можно предположить, что в тот трагический момент эмоции захлестнули разум у многих руководителей, но факт ос-

тается фактом: как всегда, в трудную для страны минуту, не думая о собственном благополучии, люди сплотились в борьбе с бедой.

Один из участников тех событий Г. А. Горб, долгое время проработавший старшим мастером 6-го цеха, награжденный правительственной Почетной грамотой за участие в ликвидации последствий аварии, дал такой краткий, но яркий отзыв о работе своих товарищей: «Все наши трудились здорово!»

«Наши» – это сварщик Петр Бритик, заваривший стенки бетонопровода (в инструкции западногерманской фирмы-изготовителя говорилось, что это сделать невозможно из-за особой структуры металла). Это механик Николай Дмитриенко, оперативно выполнявший самые тонкие работы по отладке гидросистем. Входившие в состав аварийной бригады Владимир Вакулов и Владимир Семенов практически без чертежей, уяснив суть задачи «на глазок», смогли наладить раздаточный механизм бетононасоса. Два месяца находился в зоне повышенной опасности начальник отдела кадров НЗХК В. В. Кузьминов, который работал в отделе кадров управления строительства № 605 и занимался распределением ликвидаторов и их доставкой непосредственно к рабочим местам.



*Начальник отдела кадров
НЗХК В. В. Кузьминов*

В команде первых ликвидаторов – работников НЗХК, посланных в зону аварии в 1986 году, находились водители 26-го цеха В. И. Абухович, Г. В. Байдаков, В. Н. Боровой, И. И. Долгов, Л. И. Елизаров, С. В. Косцов, В. Д. Какаулин, А. В. Костин, А. Д. Марков, Н. И. Моисеенко, Г. С. Перминов, А. В. Пермяков, В. П. Пронченко, В. И. Сахаров, В. А. Туманов и С. А. Шириневич. Бок о бок с ними трудились слесари В. В. Вакулов и Н. С. Дмитриенко, электромонтеры В. В. Семенов и Н. А. Игнатович. Шестой цех командировал в «зону» старшего мастера Г. А. Горба, электромонтеров И. П. Пушкарука и Т. В. Симагина. От цеха № 36 на Украину направили прибористов В. В. Горшкова, В. М. Митрейкина, С. Н. Селивирова и Ю. В. Ткачева. В числе добровольцев находились электромонтер 10-го цеха А. А. Захаров, инженер ЖКУ Е. Т. Зоммер, сварщик цеха № 20 П. И. Бритик, начальник отдела кадров В. В. Кузьминов, электромонтеры цеха № 12 И. Н. Нустовалов и В. С. Проскунис, водитель 35-го цеха О. Г. Терехин. В дальнейшем, вплоть до 90-х годов, завод направлял в зону аварии и других специалистов.

Вряд ли считали себя героями все эти люди, когда собирали свои дорожные сумки. Наверное, так же, как те, кто принял смерть, защищая Брестскую крепость, или бросался со связкой гранат под гусеницы вражеского танка в 1941-м под Смоленском. Во все времена и во всех странах



есть категория людей, про которых русский философ П. Я. Чаадаев писал: «Опасность имеет свою прелесть. Человек создан так, что величайшее наслаждение из всех, ему дарованных, он испытывает, делая добро – чудесный замысел провидения, пользующегося человеком как орудием для достижения своей цели».

* * *

В конце 70-х – начале 80-х годов, когда беды еще ничто не предвещало, дела 5-го цеха НЗХК уверенно шли в гору.

В 1978 году номенклатура продукции, выпускаемой подразделением, увеличилась на 15 наименований. В 1980 году работники цеха ввели в эксплуатацию рафинировочную индукционную печь с холодным тиглем. Использование нового оборудования позволило сократить время плавки и увеличить производительность труда в три раза. Кроме того, были исключены потери металла, связанные с использованием графитовых тиглей.

В этот период специалисты приступили к первым опытам по выпуску новой разновидности ядерного топлива – ТВЭЛов, изготовленных на основе металлокерамики. Эти работы явились одним из ключевых этапов в истории подразделения. Использование композиционных материалов, представлявших собой спрессованную и спеченную смесь ряда компонентов, являлось новым словом в технологии производства ТВЭЛов для исследовательских реакторов. Металлокерамика (она же – композит) совмещала в себе лучшие качества металла и керамики. От алюминия она взяла высокую пластичность и теплопроводность, от керамики – термическую и радиационную стойкость.

Благодаря появлению нового материала в конце 70-х годов в стенах 5-го цеха приступили к разработке нового поколения тепловыделяющих элементов – изготовленных в виде тонкостенных трехслойных труб. Такая конструкция позволяла добиться не только максимальной концентрации рабочего вещества в топливной сборке, но и наилучшим образом охладить ее поверхности. Высокая пластичность композитов «развязала руки» конструкторам. В зависимости от особенностей реакторов, для которых изготавливались сборки, и от пожеланий заказчиков в стенах цеха рождались изделия, которые и трубами-то можно было назвать весьма условно. Они имели самую разнообразную форму – круглую, квадратную и даже шестигранную.

Новые конструкции позволяли размещать в топливных сборках не тричетыре, а до восьми рабочих ТВЭЛов. При незначительных капитальных затратах это ощутимо повышало мощность исследовательских реакторов. Естественно, новшество сразу же вызвало живой интерес со стороны потребителей. Расширив экспериментальные возможности реакторов практически без дополнительных затрат на топливо, новосибирские сборки

приобрели широкую известность за рубежом. Круг потребителей ТВС Новосибирского завода химконцентратов на протяжении ряда лет неуклонно расширялся.

Параллельно с отработкой технологии и выпуском первых опытных партий сборок новой конструкции специалисты цеха целенаправленно трудились над унификацией ТВЭЛов, добиваясь снижения трудоемкости, повышения качества и производительности труда.

В 1980 году в цехе появился плавильный передел, на котором установили печи нового поколения. Они позволяли получать сплавы более высокого качества. Оборудование оказалось столь удачным, что его было решено продемонстрировать на главной выставке страны – ВДНХ СССР. Представленные на суд экспертов и зрителей экспонаты благодаря своим уникальным техническим характеристикам получили заслуженно высокую оценку: их удостоили серебряной и бронзовой медалей ВДНХ. В разработке вакуумно-термического оборудования цеха (шахтных вакуумных печей, индукционных печей спекания и плавления) принимало участие большое количество специалистов. Наиболее весомый вклад в этот процесс, по мнению руководства подразделения, внес энергетик В. В. Шкуренков.

В последующие годы продолжились работы по совершенствованию технологии изготовления топливных сборок для исследовательских реакторов. Вторая межотраслевая конференция по ТВЭЛам, состоявшаяся на предприятии в сентябре 1981 года и собравшая представителей нескольких десятков предприятий и научно-исследовательских организаций, отметила, что выпускаемые Новосибирским заводом химконцентратов 33 наименования ТВС полностью обеспечивают проведение научно-исследовательских работ во всех атомных центрах страны и на ряде зарубежных объектов.

Практически каждый год оставил в истории 5-го цеха памятный след о себе каким-нибудь ярким событием. В 1982 году за осуществление комплекса работ, относящихся к закрытой тематике, группе специалистов в составе В. Ф. Кириндаса, П. П. Игнатьева и В. В. Ягунова (Владимир Васильевич Ягунов после Э. Н. Свечникова долгие годы возглавлял цех) была присуждена Государственная премия СССР. Год 1985-й запомнился ветеранам подразделения внедрением нового робототехнологического комплекса на операциях сборки и калибровки ТВЭЛов. В 1986 году завершился перевод всех ТВЭЛов для исследовательских реакторов на унифицированную металлокерамическую топливную композицию.

Наконец, год 1987-й стал последним в биографии цеха № 5. Прежде чем поставить точку в рассказе о его истории, необходимо назвать фамилии



*Энергетик 5-го цеха
В. В. Шкуренков*

людей, своим напряженным многолетним трудом, творческим отношением к выполнению поставленных задач способствовавших созданию современного наукоемкого производства.

В коллективе подразделения работало немало ярких личностей, профессионалов высшего класса. В их числе находились технологи В. С. Львов и А. П. Рузманов, начальники участков С. С. Продан, А. М. Черенков, Б. В. Шаранов, С. П. Колдаев, Н. Ф. Епишев, С. В. Шуппа, В. И. Адов и П. А. Алещенко.



*Кавалер ордена Ленина
Н. К. Сартаков*

Заслуженным авторитетом пользовались на предприятии руководители цехового конструкторско-технологического бюро А. М. Черепов, А. Л. Костин, В. В. Адов и В. В. Безродный. Созданное в 1973 году бюро занималось оперативным решением вопросов, связанных с производством ТВС для исследовательских реакторов. Кроме вышеназванных специалистов в нем активно трудились И. Х. Гумаров, В. М. Сухин, А. Т. Ромашов и многие другие.

Гордостью цехового коллектива были его орденосцы. Кавалерами ордена Ленина являлись Н. К. Сартаков и Д. П. Павленко. Орденом Октябрьской Революции страна отметила высокопроизводительный труд К. И. Дьякова и И. Н. Попкова. Еще около тридцати сотрудников 5-го цеха в разное время были награждены орденами Трудового Красного Знамени, «Знак Почета», Трудовой Славы. Всех заслуживающих упоминания работников цеха перечислить, к сожалению, невозможно, но каждый из них вписал собственные строки в историю предприятия. Кто-то остался в ней как автор новых технических решений, кто-то – как талантливый организатор, а кто-то – просто как человек, всю свою жизнь честно и добросовестно делавший свое дело.

* * *

Объединение 5-го и 2-го цехов стало заметным событием в жизни Новосибирского завода химконцентратов, повлияло на судьбы многих заводчан. Прочные производственные связи бывшего рудного цеха с твэльными возникли задолго до формального рождения на свет цеха № 1.

Цех № 1 был организован в марте 1987 года. Новое подразделение возглавил Виктор Арсентьевич Карпухин, проработавший до того несколько лет в 5-м цехе. Молодость руководителя (ему к тому времени было около 30 лет) и его относительную неопытность компенсировало то обстоятельство,

ство, что заместителем к В. А. Карпухину руководство предприятия назначило такого опытнейшего специалиста, как В. Ф. Кириндас. Как выразился один из бывших работников цеха, Виктор Федорович стал для нового начальника настоящей «дядькой», обучавшим своего питомца премудростям руководящей деятельности. Для воспитателя это было не в новинку, ведь судьба распорядилась так, что ему довелось стоять у истоков почти всех основных цехов и пестовать там не только технологии, но и людей, причастных к их использованию.

Технологом цеха предложили стать А. Б. Александрову. Для молодого специалиста, выпускника одного из московских вузов, работа в 5-м, а затем в 1-м цехе стала начальной ступенькой в будущей карьере. Через несколько лет Александр Борисович стал главным технологом завода, а затем его назначили на должность заместителя технического директора НЗХК по новой технике.

Поскольку первое поколение заводчан, принимавших участие в рождении предприятия, стало входить в пенсионный возраст, с конца 80-х годов на НЗХК началась смена кадров. Коллектив 1-го цеха также пополнился многими работниками, чей возраст не превышал тридцатилетней отметки. К их числу относились, в частности, начальник 1-го участка Д. П. Лузан и С. А. Буйнов, который сегодня возглавляет цех, а в то время руководил участком микроТВЭЛов.

Разместился новый цех на площадях 5-го и 2-го цехов в корпусах 17 и 37. Основным направлением его деятельности на первых порах оставались операции, которые выполняли его предшественники. От пятого к нему перешло изготовление твэльной продукции, от второго – химико-металлургическое производство и работы, связанные с обработкой жидких отходов производства.

Объединение двух цехов было вызвано не только технологической общностью многих процессов, но и необходимостью сократить обслуживающий и управленческий аппарат. Слияние механической и энергетической служб, планово-финансовых подразделений, ликвидация дублирующих функций – все это позволило снизить накладные расходы и оптимизировать производственный процесс.

В годы перестройки и гласности повышенное внимание новосибирской общественности было привлечено к деятельности атомного предприятия, расположенного в черте города. Требования к безопасности производства еще более ужесточились. Это, в свою очередь, привело к тому, что цеху № 1, принявшему по эстафете функции «главного санитаря», пришлось приложить немало дополнительных усилий для борьбы с технологической загрязненностью – заниматься дезактивацией хвостохранилища, рекультивацией почвы, еще более тщательно очищать промышленные отходы от примесей, опасных для здоровья людей.

К этому времени на предприятии научились практически полностью превращать в готовую продукцию все виды уранового сырья. В специаль-

ном хранилище консервировались твердые отходы и отработанная вода, содержавшие ничтожно малое количество металла.

Вопросы радиационной безопасности никогда не исчезали из поля зрения руководства НЗХК. На каждом этапе существования завода они решались в меру сил и возможностей. В 1982 году в структуре предприятия появился цех № 36, который стал заниматься исключительно проблемами защиты людей от влияния вредоносных материалов. С наступлением эры гласности и открытости, когда над некогда закрытым заводом несколько приподнялась завеса секретности, после чернобыльской аварии, вызвавшей небывалый всплеск радиофобии во всем мире, у руководства НЗХК имелся лишь один способ вызвать доверие к своей деятельности: сделать ее максимально безопасной и прозрачной.

Весной 2007 года коллектив цеха № 1 отметил свое 20-летие. За прошедшие годы в его стенах произошло немало событий, о которых пойдет речь в следующих главах этой книги. Здесь же необходимо сказать о людях, составивших костяк нового коллектива, принесших в него традиции, сформированные во 2-м и 5-м цехах.

Отличным наставником для молодежи стал В. С. Львов, длительное время являвшийся технологом цеха № 5. К его мнению прислушивались не только работники 1-го цеха, но и молодые инженеры ЦНИЛ, с которыми цеховые специалисты работали в тесном контакте. Профессионалом высшего класса являлся мастер 3-го участка С. В. Шуппа. Этот участок занимался изготовлением ТВЭЛов для исследовательских реакторов, и его мелкосерийное, многономенклатурное производство постоянно требовало к себе особого внимания. Едва ли не ежемесячно коллективу участка

приходилось иметь дело с новыми изделиями или модификациями существующих.

Д. П. Лузан, начальник 1-го участка, возглавил работы по дезактивации хвостохранилища, а также по переработке оборотов и производству кальциевой соды. Немалый производственный опыт приобрел в цехе № 1 руководитель 2-го участка А. В. Бабушкин. Занимаясь вопросами переработки оборотов и производства обогащенного урана, Александр Васильевич параллельно получал навыки управленческой деятельности. Впоследствии они позволили ему успешно справляться с обязанностями заместителя технического директора НЗХК. С момента основания цеха работали здесь мастерами П. А. Алещенко и В. В. Крюков. На 4-м участке большим авторитетом пользовался Б. В. Шаранов.



*Заместитель технического директора
НЗХК А. В. Бабушкин*

Всем этим и многим другим работникам цеха довелось трудиться в непростой период реформ, когда завод, как и вся промышленность страны, попал в нелегкое положение. И вновь, как в старые времена, им на ходу пришлось приноравливаться к изменившимся обстоятельствам, овладеть новыми производственными навыками. Вместе со всем трудовым коллективом завода они учились выживать в условиях коренной ломки экономических и общественных отношений.

* * *

Конец 70-х и начало 80-х годов вписали в историю цеха № 6 немало памятных событий и производственных достижений. В 1978 году за разработку прогрессивной технологии, позволившей обеспечить выпуск продукции высокого качества, коллектив удостоился диплома I степени и золотой медали ВДНХ СССР. Через год стену кабинета начальника цеха украсил диплом ВЦСПС и Госстандарта СССР. Он был вручен за достижение наилучших результатов по выпуску продукции с Государственным знаком качества. К 1983 году шесть выпускаемых цехом наименований литевой продукции были отмечены Государственным знаком качества, пять – знаком качества НЗХК, четыре технологических процесса аттестованы на заводской знак качества.



Специалисты АСУ 6-го цеха

Прибыль, получаемая от поставок продукции на внутренний и мировой рынок, позволяла подразделению вносить весомый вклад в «кошелек» предприятия. Успешно решались многие вопросы дальнейшего развития литейного производства, регулярно повышалась заработная плата (с 1986 по 1988 год темпы ее роста превысили 30 процентов для рабочих и 15 процентов для ИТР), улучшались условия труда.

К 1984 году уровень механизации в отделениях составлял около 70 процентов. В том же году руководство цеха приобрело для нужд производства первую ЭВМ, и специалисты заводского ИВЦ приступили к разработке автоматизированной системы управления рядом технологических процессов. Через некоторое время в эксплуатацию вошел ряд других систем: «Порошок», «Энергоучет» и другие. Одним словом, коллективу было чем гордиться.

Работа над улучшением условий труда на «шестисотке» сводилась не только к механизации и автоматизации трудоемких процессов. Много делалось для снижения загазованности рабочих мест; внимание уделялось и вопросам промышленной эстетики. Особенно изменился вид внутрицеховых интерьеров к 1985 году, когда в производственных и подсобных помещениях закончили облицовку стен и пола шлакосиликатной плиткой, которая к тому же обладала газопоглощающими свойствами.

Не потеряли своей актуальности и вопросы охраны окружающей среды. Инженеры продолжали работать над совершенствованием газоочистительных установок и оборудования по очистке сливных вод. В декабре 1978 года, например, завершился монтаж опытно-промышленной установки по очистке сточных вод производительностью 40 кубометров в месяц. Через год ее подвергли реконструкции, в результате чего производительность агрегата увеличилась более чем в 100 раз.

После этого конструкторы приступили к проектированию промышленной установки по очистке всех сточных вод цеха, содержащих жидкометаллическую фазу. В 1983 году промышленная установка начала действовать на полную мощность. Ее ввод в эксплуатацию стал очередным этапом работ экологической направленности.

Как и прежде, подразделение продолжало активно строиться. В августе 1980 года строители приступили к возведению здания 636-б. Через два года в нем начали вести переработку возвратных продуктов. В декабре 1983 года вошло в эксплуатацию здание 655, в котором открылось 5-е отделение, занимавшееся производством металлического лития и его водо-



*Начальник службы КИПиА
цеха № 6 В. С. Овсянник*

родных соединений. Первую партию металла высшей категории качества здесь получили в феврале 1984 года.

К рождению отделения был причастен огромный коллектив. Около ста специалистов занимались пусковыми, монтажными, наладочными работами и отладкой технологических процессов. Рука об руку трудились начальник цеха В. И. Куракин, технолог цеха А. Н. Иванов, замначальника цеха Ю. П. Власов, начальник отделения В. М. Шамриков, технолог отделения Е. П. Муратов, старший мастер В. П. Шевкунов, механик В. А. Каленышев и многие другие специалисты. Большой объем работ выполнили квалифицированные электромонтеры А. Я. Кашков, П. Г. Сулимов и Г. В. Симагин. Отлично потрудились опытные профессионалы, какими являлись слесари В. А. Воронков, В. Е. Внукровский и С. Ф. Ануфриенко, аппаратчики В. А. Федулов, Ю. И. Сафарян, Р. В. Быкова, Р. В. Проничева и многие другие. Добросовестно относились к выполнению своих обязанностей контролеры ОТК Т. А. Машковцева, Н. А. Кузнецова, контрольный мастер В. И. Вейт.

Вскоре после подписания акта о приемке корпуса 655 возобновились строительные работы в здании 633, в помещениях которого в 1986 году началась подготовка к выпуску хлорида лития. В 1987 году здание запустили в работу, а с марта 1989 года здесь стали получать хлорид лития в промышленных объемах. К этому процессу были причастны многие рабочие и ИТР, в том числе начальник службы КИПиА



На упаковке литиевых элементов

В. С. Овсянник, слесари КИПиА И. Б. Попов, Ю. В. Лебеев и А. Д. Егошин, старший мастер В. П. Кичигин, электромонтеры Н. Г. Сулимов и Г. В. Симагин, слесари С. Г. Петухов, Е. И. Ершов, мастера Н. Ю. Волосов, В. А. Соколов, аппаратчики В. А. Крупнов, Н. К. Оздобихин, Л. Н. Орлова, Г. А. Карпова и другие.

Многие из специалистов отдали производству десятки лет честного добросовестного труда, оставив о себе в коллективе долгую и добрую память. С большим теплом вспоминают в цехе, например, мастера-электрика Степана Дмитриевича Аверина, проработавшего на предприятии 30 лет. Электрик по образованию, он с интересом вникал во все технологические тонкости дела и предлагал толковые, дельные решения. В его руках спорилось любое дело.



Мастера и технологи участка по производству ХИТов 6-го цеха

К тому же ему были присущи все лучшие черты человеческого характера: честность, открытость, доброта, стремление прийти на помощь. В 1986 году произошло укрупнение производственных структур цеха, в результате чего часть отделений прекратила свое существование. Зато в 1987 году в структуре литейного производства появился новый участок – по производству химических источников тока (ХИТов).

Цех постоянно пополнялся новым оборудованием, в нем появлялись агрегаты нового поколения, внедрялись современные технологии. В середине 80-х годов специалисты внедрили электролизеры со струнными анодами, позволяющими значительно снизить энергозатраты на ведение процесса электролиза. В мае 1985 года на участке № 2 приступили к установке вакуумного выпарного аппарата для концентрирования хлорида лития и монтажу аппарата кипящего слоя для получения сухого хлорида лития. В 1988 году потребители получили первые 300 килограммов гранулированного хлорида лития, что до сих пор является предметом гордости ветеранов цеха. Образцы этой продукции хранятся в заводском музее.

Двумя годами ранее специалисты освоили технологию изготовления гранулированного углекислого лития. Одновременно начались опытные работы по производству гранулированного лития. Они заняли почти три года. Первую партию гранулированного металла технологи смогли получить лишь в мае 1989 года.

Неординарных задач, требующих мобилизации всех творческих усилий, в подразделении хватало всегда. Не стало исключением и рассматриваемое

десятилетие. В 1983 году от потребителей гидроксида лития стали поступать пожелания по улучшению потребительских свойств товарного продукта. Иными словами, требовалось уменьшить его пыление. К решению проблемы цеховые специалисты привлекли инженеров из заводской научно-исследовательской лаборатории. Совместными усилиями они разработали более совершенный способ сушки кристаллов, затем изготовили оборудование, СВЧ-сушильный аппарат, и в октябре 1985 года смогли получить опытную партию гидроксида лития с высокими технологическими характеристиками.

Ломать голову над проблемой пыления специалистам пришлось еще некоторое время. К работам подключился Свердловский НИИ химического машиностроения. В результате на свет появилась двухкорпусная вакуум-кристаллизационная установка, вошедшая в эксплуатацию в 1987 году. Только после этого проблему удалось снять окончательно.

В конце 70-х и первой половине 80-х годов металлический литий и его соли пользовались большим спросом как на внутреннем, так и на внешнем рынках. Существенные валютные поступления позволяли заводу не только развивать производство, но и решать насущные социальные вопросы.

К концу 80-х годов ситуация начала меняться, и, к сожалению, не в лучшую сторону. Все чаще стали возникать перебои с поставкой сырья, росла его стоимость. В условиях, когда промышленным предприятиям предоставляли большую экономическую самостоятельность, складывавшиеся годами и координируемые Госпланом производственные связи стали рваться. Красноярское предприятие, поставлявшее сырье на НЗХК, решило самостоятельно заниматься его переработкой, доведением до товарной кондиции и поставкой потребителям.



Работники механических мастерских цеха № 6, 1979 г.

Первое время 6-й цех вырубали производственные отходы, запасов которых на складах имелось довольно много. Их переработка при помощи отлаженных технологий и имевшегося оборудования позволяла обеспечивать занятость персонала, а также поступление финансовых средств. Кроме того, оказалось очень своевременным создание участка ХИТов. В сжатые сроки его специалисты освоили выпуск пяти типоразмеров дисковых литевых элементов, обладавших высочайшими, на уровне мировых стандартов, техническими характеристиками.

К сожалению, специалистам участка сразу же пришлось столкнуться с жесточайшей конкуренцией. Из-за экспансии на российский рынок более дешевых, хотя и низкокачественных изделий китайских и западных фирм, расширять производство химических источников тока через какое-то время стало нецелесообразным.

Пойдя по пути максимального снижения издержек производства, цех № 6 был вынужден провести определенное сокращение численности своего персонала. Наступала эра рыночных отношений, рассказ о которой будет продолжен в следующих главах.

* * *

Пока же необходимо рассказать о других, самых молодых производственных подразделениях НЗХК – цехах №№ 8, 9 и 10.

Инструментальный цех № 8 продолжал укреплять и наращивать свою материальную базу. В 1979 году в его структуре сформировался термический участок, возглавил который А. И. Тимофеев. Прочно встал на ноги инструментальный участок (начальник – М. И. Пыленок). Его специалисты могли самостоятельно изготовить любой самый сложный инструмент для прессования и давления, пресс-формы, штампы, режущие и измерительные инструменты.

У каждого из специалистов инструментального цеха остались в памяти те или иные события – в первую очередь, каким-либо образом касавшиеся его лично. Для В. А. Горбунова, например, этапным стал 1978 год, когда из мастеров его перевели на должность технолога цеха. Войти в курс дела на новой работе пришлось в горячее время: в подразделении как раз начиналось освоение гальванических процессов, расширялась и усложнялась номенклатура, шла подготовка к производству нового сложного инструмента. К тому же предстоял переход на станки с числовым программным управлением. Каждый из станков – расточный, сверлильный, фрезерный – обладал не только сложным программным обеспечением, но и своими особенностями. Что ни день, возникали новые сложности, вставали задачи, требовавшие незамедлительного решения. Время для свежеепеченного цехового технолога спрессовалось до невероятности. Дни, проведенные на работе, летели с удвоенной быстротой.

Большую роль в совершенствовании работы цеха сыграл один из первых начальников техбюро В. В. Щелканов. При его участии были внедрены новые методы увеличения стойкости и прочности режущего инструмента, найден способ повышения стойкости сложного абразивного инструмента.

В 1980 году в структуре цеха появился участок вакуумных покрытий. Специалисты нового подразделения в максимально сжатые сроки подготовили помещение, смонтировали оборудование, освоили сложную технологию нанесения упрочняющего покрытия на режущий инструмент. Установка вакуумно-плазменного покрытия «Булат» обладала очень высокой производительностью, и чтобы загрузить ее по максимуму, приходилось искать новые области для ее применения. Так родилась на свет мысль об использовании оборудования для нанесения защитно-декоративного покрытия на металлические зубные протезы. Освоив это несколько необычное для цеха дело, работники участка через некоторое время приступили к оказанию услуг сторонним организациям. С цехом стали сотрудничать около тридцати стоматологических поликлиник и кабинетов Новосибирска.

Наступившие времена финансовой самостоятельности заставляли людей овладевать новыми знаниями, расширять рамки привычной деятельности. Документы свидетельствуют, что участок вакуумных покрытий стал в цехе и на предприятии своеобразным полигоном, где опробовались на практике многие новинки экономического механизма.

В коллективе уверенно внедряли самые современные на тот момент методы организации труда – аккордную оплату, аренду, занимались поисками новых форм стимулирования работников, расширяли ассортимент выпуска продукции, искали новых потребителей услуг. В рамках хозрасчета специалисты подразделения, помимо нанесения покрытий на зубные протезы, освоили их литье, затем приступили к нанесению покрытий на очковые линзы.

Огромная номенклатура изделий создавала большие трудности в организации работ. Когда на заводе начали внедрять вычислительную технику, 8-й цех стал одним из первых подразделений, поспешивших воспользоваться этим достижением технического прогресса. В схожем положении находился и 20-й, ремонтно-механический, цех, который к концу 70-х годов столкнулся с той же проблемой, что и инструментальщики.

В один из дней 1982 года в кабинете у В. Ф. Кириндаса, занимавшего к тому времени должность заместителя главного инженера, собрались начальник инструментального цеха А. И. Белосохов и начальник ИВЦ В. И. Улько. На совещании обсуждался вопрос, что необходимо для внедрения первой очереди комплекса автоматизированных систем управления цехами № 8 и № 20. Через некоторое время на помощь цехам пришли ЭВМ серии СМ-1420. Использование вычислительной техники не только помогло упорядочить деятельность подразделений, но и значительно улучшило условия работы.

Работники 8-го цеха в начале 80-х годов стали инициаторами памятного начинания. Они взяли шефство над воспитанниками одного из интернатов Новосибирска. Предложение бригады А. Е. Журавлева поддержали не только инструментальщики. В сборе средств для детей принял участие весь коллектив завода. Шефство над интернатом не ограничилось одноразовой акцией, оно приобрело характер долговременного сотрудничества. Впоследствии, после окончания школы, некоторые из подшефных ребят пришли трудиться на предприятие, и в том числе – в инструментальный цех.



Передача профессионального мастерства

Активная жизненная позиция членов коллектива, их восприимчивость ко всему новому во многом была обусловлена возрастом работников. По кадровому составу в 80-е годы цех являлся самым молодым на предприятии. Средний возраст инструментальщиков составлял около 34 лет. К тому же подразделение отличалось высоким образовательным уровнем. Инженерно-технический состав почти полностью

обладал дипломами о высшем образовании, 87 процентов рабочих имели среднее специальное образование.

В цехе регулярно проводились конкурсы профессионального мастерства, станочники принимали активное участие в заводских и отраслевых конкурсах, где завоевывали призовые места. В 1983 году, например, на конкурсе в честь 65-летия со дня образования ВЛКСМ первое место в группе токарей занял Н. С. Кононов. В младшей группе среди токарей победителем признали В. А. Архипова. В отраслевом конкурсе, проходившем в 1985 году, лучшим токарем оказался Л. М. Крушин, победа среди слесарей досталась А. В. Жерносенко. В том же году комсомольско-молодежной бригаде Д. Ю. Колесова присвоили звание лучшего комсомольско-молодежного коллектива завода.

За высокие показатели в труде, многолетний добросовестный труд фамилии Ю. И. Катугина, А. П. Бондарева, М. Ш. Валева, В. С. Мукосеева по ходатайству руководства и общественных организаций цеха были занесены в заводскую Книгу почета.

Цеховые рационализаторы и изобретатели активно работали над ликвидацией узких мест на производстве. Новаторы заготовительного участка

А. А. Лузгин, А. И. Косачев и А. И. Гавриленко, например, разработали и внедрили новую технологию контактно-стыковой сварки режущего инструмента, позволившую значительно повысить его стойкость. Один из ветеранов инструментального подразделения А. Г. Медведев на протяжении многих лет успешно совмещал основную работу в техбюро с деятельностью председателя общественного конструкторского бюро, одновременно выполняя обязанности председателя ВОИР цеха.

Наряду с основными производственными участками четко и слаженно работали вспомогательные подразделения. Большой вклад в общее дело внесли руководители механической службы М. В. Ядрышников, который в 1985 году возглавил коллектив цеха, и Р. М. Махмутов. Под руководством последнего была смонтирована установка нейтрализации сливных вод на гальваническом участке, произведена автоматизация складского хозяйства на участке спецоснастки.

Энергослужба подразделения, во главе которой в разное время стояли В. М. Шаров, М. И. Иванов и Л. В. Грешнов, выполняла огромный объем работ по монтажу, наладке и ремонту электрооборудования. Ветераны службы, такие как Б. А. Ермаков и Н. А. Головещенко, охотно делились секретами своего мастерства с молодыми рабочими.

Цех № 8 славился по заводу не только отличными станочниками. Представители разных поколений успешно отстаивали спортивную честь подразделения. Не раз приносили победу такие спортсмены, как В. Е. Дроенков, П. В. Шкуренков, А. И. Кочнев, В. В. Богданов и многие другие.

...Прошли десятилетия, в истории цеха произошло множество других, не менее важных и интересных событий. Но все, что было сделано предшественниками, первыми поколениями тружеников цеха, стало тем прочным фундаментом, который позволил коллективу достойно пережить трудности и выйти на новые рубежи развития.

* * *

Цех № 9, так называемый алюминиевый, отсчитывает свою историю с 1979 года. Датой его рождения стал прохладный осенний день – 1 октября. Заводские документы свидетельствуют, что именно тогда приступило к работе новое формирование, разместившееся в огромном, насчитывающем около 13 000 квадратных метров корпусе 28.

Необходимость появления «девятки» в структуре НЗХК была вызвана потребностью разделить «грязное» (урановое) и «чистое» (алюминиевое) производства. К тому же третий и пятый цеха к концу 70-х годов разрослись и постепенно становились плохо управляемыми структурами. Для их лучшего функционирования требовалось разукрупнение.

Цех № 9 возглавил Владимир Павлович Шолохов, ранее руководивший одним из отделений третьего цеха.

Численность подразделения на первых порах составляла 273 человека. Костяк коллектива составили специалисты пятого участка, переданного из состава цеха № 3. В структуре нового подразделения он стал участком № 1, занимавшимся изготовлением алюминиевых стаканов для урановых блоков и алюминиевых экранов. Часть людей пришла из цеха № 5; став работниками отделения № 3, они по-прежнему делали комплектующие детали из алюминиевых сплавов для ТВС научно-исследовательских реакторов. В отделении № 2 методом прессования и волочения изготавливали алюминиевые трубы и профили. Участок № 10 занимался механической обработкой деталей.

Новому подразделению, имевшему солидное материально-техническое оснащение и отлично подготовленный кадровый состав, предстояло обеспечивать комплектующими деталями не только 3-й, 5-й и 6-й (упаковка для литевой продукции) цеха НЗХК. Ему поручили наладить производство алюминиевых профилей и других деталей для Московского завода полиметаллов.

Приступив к выполнению поставленных заданий, коллектив с первых же дней существования пошел по пути освоения наиболее передовых технологий. В короткие сроки в цехе освоили литье под давлением, горячую прошивку деталей, изготовление стаканов методом прямой выворотки и другие операции, позволявшие экономить расходные материалы, одновременно снижая трудоемкость изготовления изделий.

В начале 80-х годов, когда перед НЗХК встала задача расширить номенклатуру за счет выпуска товаров народного потребления, в структуре 9-го цеха появился участок № 3, специализировавшийся непосредственно на производстве ТНП. Отталкиваясь от возможностей цеха и от потребительского спроса, руководство подразделения приступило к формированию портфеля заказов. В результате в ассортименте изделий, выходящих из стен алюминиевого производства, появились такие наименования, как «детская игрушка-револьвер» и «лестница-стремянка».

При поддержке специалистов ОГК, ОГТ и ПТО третий участок довольно быстро освоил производство игрушечных танков, форм для печенья, каркасов для теплиц и других товаров, которые охотно приобретало население. После того как в 1987 году на литевом производстве организовали производство химических источников тока, цех № 9 приступил к изготовлению корпусов и крышек для ХИТов разных типов.

Участкам, работавшим на основное производство, приходилось иметь дело с очень широким ассортиментом изделий. Это требовало особой квалификации от станочников. Иван Михайлович Белоконь, который долгое время возглавлял 9-й цех, а в начале 80-х годов работал в нем технологом, вспоминал, что существовал даже определенный кадровый дефицит. Найти рабочего с требуемым уровнем подготовки было непросто. Выйти из положения помог переход на станки с числовым программным управлением.

Первый фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ появился в подразделении в 1983 году. В дальнейшем на станки нового поколения перевели изготовление изделий шести наименований. В 1987 году станочный парк цеха пополнился двумя токарными станками с ЧПУ. Благодаря высокой производительности этой техники станочников требовалось меньше, и кадровую проблему удалось ликвидировать.

Кроме того, для снижения трудоемкости в практику работы подразделения все шире входило многостаночное обслуживание. Такие виртуозы своего дела, как фрезеровщик-универсал Николай Сергеевич Галгазин или токарь-универсал Владимир Кузьмич Демченко, добивались высочайших результатов в труде. По уровню мастерства им не имелось равных не только на НЗХК, но, пожалуй, и во всей отрасли.

Для обслуживания и наладки сложных электронных систем, имевшихся в станках нового поколения, в 9-м цехе в 1983 году создали специальное бюро, возглавил которое А. Д. Шуин. Опытный инженер, работавший до этого на заводе «Химаппарат», Александр Дмитриевич не только сам отлично изучил новую технику, но и обладал умением доходчиво передавать свои знания другим. Рядом с ним осваивали новое оборудование инженер Е. Ф. Белянинов и квалифицированный наладчик И. М. Мокрицкий.

День за днем сообща делали одно общее дело начальник 3-го отделения Н. В. Гераскин и С. Ф. Ермаков, который и сегодня работает старшим мастером 1-го участка. Молодым специалистом пришел в цех А. В. Бойко. Высокий уровень профессиональной подготовки, умение организовать людей и помочь им личным примером позволили Александру Васильевичу в дальнейшем возглавить участок № 1.

Из 3-го цеха пришел на алюминиевое производство В. А. Благинин. Досконально изучив все виды оборудования, через некоторое время он возглавил механическую службу цеха, где трудится и в наши дни. На отличном счету в цехе и на предприятии находился бригадир прессовщиков В. В. Дудинец. В 1986 году этот передовой рабочий стал кавалером ордена Трудовой Славы.

Коллектив цеха гордился токарем В. И. Катугиным, электромонтерами Н. Ф. Моржаковым и И. С. Вакулой, газозлектросварщиком Р. В. Федяниным и многими другими подлинными мастерами своего дела. Большим уважением пользовался у своих товарищей высококвалифицированный мастер КИПиА Н. И. Наумов.

Все эти и многие другие специалисты 9-го цеха находились в постоянном напряженном поиске. Алюминий и его сплавы подвергались в цехе самым разнообразным воздействиям: стадия металлообработки, например, насчитывала десятки операций, в числе которых были резка, прессование, волочение, правка и т. д. Технологические процессы включали в себя обратное выдавливание, выворотку, листовую штамповку, калибровку, галтовку, термообработку и многое другое. К тому же в подразделении почти непрерывно шло освоение новых изделий, внедрение нового оборудования.



Группа заводчан, награжденных медалью “Ветеран труда”, 80-е годы

В цехе № 9 постоянно выполнялось много научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ. Ученые и производственники ломали голову над сложнейшей задачей – как сделать, чтобы изделие, которое в конечном счете предстояло поместить в атомный реактор, имело в своем составе как можно меньше алюминия, но при этом обладало требуемой прочностью и надежностью. Кроме того, актуальной всегда оставалась проблема снижения трудоемкости.

Такая особенность производства открывала широкое поле деятельности для рационализаторов и изобретателей. Новаторство широко внедрялось на всех участках. Патентная группа цеха на протяжении ряда лет занимала первые места по изобретательству во внутризаводском соревновании, а в 1985 году ее признали победителем одиннадцатой пятилетки. Существенную помощь новаторам оказывало общественное бюро технической информации, которое вводило специалистов цеха в курс передовых достижений мировой технической мысли. Творческим комплексным бригадам А. В. Тихонова и В. П. Хуторянского было под силу решать самые сложные технические задачи. Зачастую они становились лидерами заводского и отраслевого соревнования.

На счету специалистов, обладавших творческой технической жилкой, числились сотни рационализаторских предложений, десятки изобретений. Одно из рационализаторских предложений бригады В. М. Сухина – новый

способ перепрессовки заготовок – позволил в 1986 году сэкономить почти 5000 килограммов алюминия. Сам бригадир производственную деятельность успешно совмещал с общественной работой. Много лет он возглавлял цеховое общество изобретателей и рационализаторов, неоднократно признавался лучшим председателем ВОИР завода.

Экономить большое количество алюминиевого сплава позволило интересное техническое решение, признанное изобретением. Группа авторов, в которую входили И. М. Белоконь, В. А. Благинин, В. П. Шолохов, В. Ф. Кириндас, А. Н. Боровков и В. П. Косых, нашла новый способ изготовления вытеснителей для ТВЭЛов. Это не только позволило экономить металл, но и существенно снизило трудоемкость.

Другая группа цеховых и заводских специалистов в составе М. М. Барбанщикова, В. В. Шеина, А. В. Афонина и Н. К. Абиралова в 1985 году разработала автоматическую линию, позволившую снизить трудоемкость на операции калибровки алюминиевых стаканов. Через некоторое время в цехе родилось еще одно изобретение. И. М. Белоконь, С. Ф. Ермаков, В. В. Горбунов, М. А. Труфанов, В. П. Образцов и Н. А. Федотов придумали новый способ и устройство для изготовления стаканов, позволившие вообще исключить из технологического процесса операцию калибровки.

Рождение подразделения и его становление совпали по времени с началом глобальных изменений в жизни страны. Ветер перемен, которому так радовались люди, оказался, к сожалению, отнюдь не добрым и ласковым. Немало пришлось пережить и коллективу 9-го цеха. Но нацеленность на новое, умение находить выход в сложных ситуациях, гибкость мышления руководства и ведущих специалистов не раз выручали цех в трудную минуту. Несмотря ни на что, коллектив продолжал движение вперед, следуя курсом созидания.

* * *

Какие бы серьезные и важные задачи ни решало в начале 80-х годов каждое из подразделений завода, главное внимание руководства НЗХК в этот период все же было сосредоточено на создании производства по изготовлению топливных кассет. Десятый цех рождался как долгожданный и желанный ребенок. С его появлением сибирские атомщики связывали большие планы и новые надежды.

Первое официальное упоминание о новом подразделении относится к лету 1979 года. В приказе директора завода от 10 августа 1979 года говорилось о том, что участки нового производства с 1 октября того же года распределяются по цехам №№ 3, 9 и 10.

Начальником 10-го цеха назначили А. С. Жукова. В. В. Крюков стал первым цеховым технологом (впоследствии вместе с группой заводчан Валерий Викторович стал лауреатом Государственной премии за участие в создании крупномасштабного производства). Участок № 1

возглавил И. А. Обходимов, участок № 2 – В. П. Мороз. Во главе энергослужбы встал Ю. В. Фокичев, за работу механической службы отвечал А. Ф. Юров. Все эти руководители являлись специалистами высокой квалификации, ответственными и уважаемыми на предприятии людьми.

На первом этапе, пока ведущий застройщик НЗХК «Сибкадемстрой» вместе с субподрядчиками вел строительство зданий 336, 336-а и 336-б, освоение новой продукции осуществлялось в других цехах. Одним из тех, на чьих глазах зарождался 10-й цех, был Б. В. Скобелев. Борис Владимирович начинал работу на заводе в качестве мастера пятого участка цеха № 4, где собирали первые опытные кассеты ВВЭР-1000. Руководил подразделением Станислав Владимирович Щелоков. Кроме того, на сборке первых кассет работали мастер-электрик Юрий Владимирович Тютчев, а также слесари – отец и сын Матвеевы. С этого небольшого коллектива и начинался участок, а впоследствии цех.

Первоначально предполагалось, что изготовлением топливных сборок для реакторов ВВЭР-1000 (конструкция разработана в ОКБ «Гидропресс», г. Подольск) будет заниматься предприятие, находившееся в г. Электростали. Вначале именно оно и приступило к сборке первых изделий для Нововоронежской АЭС, но в дальнейшем предприятие переключилось на решение других задач.



*Первые годы цеха № 10. Совещание у начальника участка № 1 И. А. Обходимова.
Слева: В. В. Крюков, будущий директор завода полиметаллов.*

Не испугавшись предстоящих трудностей, Э. Н. Свечников добился, чтобы изготовление кассет передали на новосибирское предприятие. Задача перед коллективом поставили сложную, но очень интересную. Каждый день ставил неожиданные проблемы, предоставляя заводским специалистам широкий простор для творчества.

Помимо экспериментов над изготовлением кассет Б. В. Скобелеву и его коллегам пришлось курировать строительство нового цеха, в частности изготовление чертежной документации и размещение заказов на оборудование, а затем непосредственно участвовать в его монтаже.

Основным разработчиком проекта здания и оборудования являлся московский институт ГСПИ. Процесс строительства, оказавшийся довольно трудоемким и продолжительным, длился несколько лет. Каждый год в мае на предприятие приезжал лично Министр Е. П. Славский и детально вникал в то, как идут дела.

Строительство здания 336 дало новый толчок развитию всего предприятия. Проект очень хорошо финансировался государством. В этот период на НЗХК создали ряд цехов и отделов, ввели в строй новую телефонную станцию, возвели современное здание заводоуправления.

Побывав с экскурсией на новом производстве (с 80-х годов сверхсекретное прежде предприятие принципиально взяло курс на информационную открытость), один из новосибирских журналистов описал в газете «Советская Сибирь» свои впечатления об увиденном в 10-м цехе: «Солнечными лучами, свободно льющимися через крышу-потолок, заполнен обширный корпус цеха. Снопы света отражаются от белого пола, для сохранения белизны которого работники носят поверх обуви матерчатые сапоги – чуни. Даже на резиновые колеса электрокаров надеты защитные чехлы.

Еще большим излишеством выглядит в промышленном цехе мрамор благородного розового цвета, которым облицованы стены. Однако вся эта показная, казалось бы, роскошь привнесена в цех не ради красоты, а нужна по технологическим требованиям. На белом покрытии контрастно видна даже малая крупинка, если она окажется на полу. Мрамор на стенах тоже «работает» на безопасность: он хорошо отражает пыль.

Чистоте в цехе поклоняются. Даже легкое прикосновение пальцем к четырехметровой циркониевой трубочке, подготовленной к заполнению ее таблетками урана, расценивается как недопустимое нарушение технологии, так как может нарушиться идеальная чистота трубочки, прошедшей через отмывку, обдувку, отсушку.

Высокие оценки работе цеха дали специалисты из Японии, США, других стран, побывавшие в цехе».

Эмоциональное и живописное описание нового производства появилось в «Советской Сибири» в начале 90-х годов. Но чтобы добиться столь впечатляющего результата, коллективу цеха пришлось пройти почти десятилетний



Торжественное открытие «Дворца труда» – 10-го цеха

путь – и каждый день на этом пути был наполнен напряженным трудом и творческим поиском.

Первые опытные образцы кассет прошли испытания в г. Подольске в ОКБ «Гидропресс». После того как была отработана технология и строители сдали первое здание цеха, руководство завода поставило новую серьезную задачу. Коллективу цеха предстояло добиться резкого увеличения производительности труда: собирать по три кассеты каждые два часа.

Когда корпуса главного здания 10-го цеха еще только вырастали над промплощадкой, новый технологический цикл уже всюду действовал на заводе. В 1979 году на опытных участках изготовили партию топливных кассет, предназначавшихся для испытаний на физическом стенде Института атомной энергии. По окончании испытаний кассеты предполагалось демонтировать. Уран подлежал запуску в повторную обработку, а остальные материалы – отправке в металлолом. Но физические испытания и тщательные контрольные проверки подтвердили высокое качество продукции, ее прекрасное состояние и полное соответствие проектным характеристикам. Поэтому кассеты не уничтожили, как предусматривалось программой испытаний, а через год загрузили в реактор при запуске в эксплуатацию первого блока Южно-Украинской атомной электростанции.

сотрудники звонили в бюро пропусков и давали команду: «Тут Скобелев у нас сидит, завтра забейте ему пропуск на завод!» Исход дела решило обращение к директору завода Герасимову. С гремом пополам, но заказ в Рыбинске все-таки приняли.

Не меньше сложностей было и с Таллином. Но, в конце концов, со всеми партнерами удалось найти контакт, и «машина» закрутилась.

Рассказывая о новом производстве, необходимо отдать должное тем, кто трудился здесь. Каждый из них оставил частицу своей души в становлении нового производства, о каждом из этих людей в памяти заводчан хранятся свои воспоминания.

Евгений Евгеньевич Жигальский, руководитель кадровой службы завода, непосредственного отношения к новому производству не имел, но ему пришлось решать довольно сложную проблему, связанную с формированием коллектива 10-го цеха. Подразделение, куда впоследствии принимали только лучших из лучших, первоначально испытывало определенный кадровый голод. Мало кто из опытных рабочих хотел заниматься малознакомым сложным делом. К тому же каждый начальник цеха у себя в подразделении, как гласит пословица, был «и царь, и Бог, и воинский начальник» и кадровую политику вершил по своему усмотрению.

Для Е. Е. Жигальского на первом месте всегда стояли высочайший профессионализм и глубокая техническая подготовка. Не случайно при приеме на работу он отдавал предпочтение выпускникам самолетостроительных и других машиностроительных факультетов. Когда он начал применять свой подход к подбору людей, на первых порах это вызывало раздражение со стороны руководителей цехов, в том числе и десятого. Но Евгений Евгеньевич не отступал от выбранного курса, аргументированно отстаивая свое мнение перед директором НЗХК Э. Н. Свечниковым.

Необходимо добавить, что Е. Е. Жигальский формировал кадровую политику предприятия на протяжении более чем двух десятилетий. За большие заслуги в профессии ему присвоено звание «Заслуженный машиностроитель РСФСР». Созданная при его активном участии система компьютерного учета кадров на НЗХК была признана одной из лучших в отрасли и отмечена премией Совета Министров СССР.



*Руководитель кадровой
службы завода
Е. Е. Жигальский*

Евгений Евгеньевич интересен не только как многоопытный и высокопрофессиональный кадровик, немало знающий о каждом из заводчан, но и как человек сложной судьбы, бывший узник фашизма, чье детство опалил пожар Второй мировой войны.

В шестилетнем возрасте он вместе с матерью и пятилетней сестренкой попал в тюрьму

к гитлеровцам. Даже трехмесячного заключения ему хватило для того, чтобы узнать и запомнить звериный лик фашизма на всю жизнь. На его глазах каждый день пытали матерей и детей. Евгений Евгеньевич до сих пор помнит пражки эсэсовцев, на которых цинично красовалось: «С нами Бог». Убеленный сединами пожилой человек и сегодня не может понять, как могла ужиться вера в Бога с нечеловеческой жестокостью, гнездившейся в сердцах изуверов, претендовавших на мировое господство.

После окончания войны была учеба в Могилевском ремесленном училище, в Киевском индустриальном техникуме и работа на МАЗе, где он возглавлял комплексную бригаду станочников, одну из первых бригад коммунистического труда в Белоруссии. Через какое-то время Е. Е. Жигальский поступил в один из лучших вузов страны – МВТУ им. Баумана. Окончив его, молодой инженер по распределению приехал в Новосибирск. Начинал мастером на одном из предприятий города, потом его назначили на должность заместителя начальника цеха, а затем пригласили работать в транспортно-промышленный отдел Дзержинского райкома КПСС.

Когда Е. Е. Жигальский пришел на НЗХК, предприятие начинало вплотную осваивать машиностроительную продукцию. Перед ним поставили задачу максимально укомплектовать штат соответствующими работниками, и прежде всего – инженерами. На тот момент среди специалистов по технологиям машиностроения имелось лишь 25 дипломированных инженеров. А специалистов по сварке вообще было только два. Кроме того, требовалось омолодить рабочие кадры.

Начальнику кадровой службы пришлось провести большую экспертную работу: определить, какие именно специалисты должны работать на различных участках, и найти нужных людей. А сделать это было не так просто. В Новосибирске развитая машиностроительная индустрия, и специалисты данного профиля нужны всюду. К тому же Е. Е. Жигальский считал, что на работу нужно приглашать человека не только знающего, грамотного, дисциплинированного, но и обладающего добропорядочностью, хорошим отношением к людям. Все это возлагало особую ответственность на кадровую службу предприятия, в состав которой входили специалисты с высшим образованием, умеющие хорошо разбираться в людях.

Становящееся на ноги топливное производство требовало современных знаний, иного отношения к культуре производства. Специалистов для цеха подбирали очень тщательно и вдумчиво. С вводом в строй здания 336 (это торжественное для предприятия событие произошло в сентябре 1982 года) в его помещения пришла работать плеяда грамотных, талантливых молодых инженеров. Для некоторых из них этот период стал первым шагом к дальнейшему продвижению по карьерной лестнице. Владимир Владимирович Рожков, например, в дальнейшем становился техническим директором и главным инженером НЗХК. Игорь Геннадьевич Чапаев, также начинавший свой трудовой путь в новом подразделении, через некоторое время стал техническим директором предприятия.

Когда цех укомплектовали кадрами и необходимым оборудованием, работа пошла слаженно и организованно, так как многие тонкости процесса были обкатаны еще в процессе освоения новых изделий на опытных участках других цехов. Тем не менее через некоторое время на производстве началась модернизация. Линию герметичности, например, уничтожили, не монтируя. К тому времени, когда она появилась в здании, нашлось более совершенное техническое решение.

Генераторами идей, людьми, вселявшими энтузиазм в сердца всех, кто соприкасался с ними по работе, были многие специалисты высшего звена. Еще в 1974 году, задолго до формального рождения 10-го цеха, Э. Н. Свечников создал при производственно-техническом отделе группу инженеров по механообработке. В ее первый состав вошли Г. К. Чапаев, В. Ф. Смирнов, А. И. Муганцев и А. В. Филонов. Позже коллектив пополнился молодыми специалистами, в числе которых находились В. П. Мороз, В. В. Крюков, С. И. Селиванов, С. Б. Шагунов и В. Н. Кокошин. Когда начали входить в эксплуатацию участки нового цеха, эти сотрудники становились их начальниками, мастерами, технологами. Но школу вхождения в большую энергетику все они прошли в ПТО.

Специалисты группы занимались изучением опыта родственного предприятия в Электростали, получали техническую документацию во ВНИИНМ, ОКБ «Гидропресс» и других организациях. Совместно с инженерами УКСа они курировали строительство корпусов и новых участков, разрабатывали и обсуждали технологические планировки, выполняемые в проектно-конструкторском отделе (ПКО). Обсуждение проводилось в присутствии директора Э. Н. Свечникова или у главного инженера А. К. Иванова.

Первоначально производство готовилось под выпуск трех типов кассет: чехловой вариант кассеты ВВЭР-1000 (для пятого блока Нововоронежской АЭС), бесчехловой вариант кассеты для серийных блоков АЭС, тепловыделяющие сборки для реакторов типа РБМК. Впоследствии от изготовления ТВС РБМК Министерство завод освободило.

Большую роль в ускорении разработок сложного оборудования и координации работ в отрасли сыграли созданные в то время координационные советы по оборудованию и приборам неразрушающего контроля, работавшие совместно с научно-техническим советом по технологии. Это позволило объединить усилия полусотни различных организаций, участвовавших в создании оборудования, приборов, технологических линий и стендов для 4-го и 10-го цехов.

К участию в начинающемся масштабном проекте привлекли и заводских технологов. Инженеры ОГТ Б. Н. Антипенко, впоследствии более 10 лет возглавлявший подразделение, Ю. П. Симкин, В. В. Ягунов и другие специалисты во главе с первым начальником отдела А. Л. Костиным с головой погрузились в подготовку технологической документации на новое изделие, занялись вопросами повышения его качества.

Десятый цех сооружался с размахом, в расчете на стабильное наращивание заказов. С учетом предполагаемого роста числа потребителей рядом с первым корпусом, где в 1982 году уже собирались ТВЭЛы, через некоторое время началось возведение второго производственного здания. К сожалению, последующие годы внесли существенные коррективы в планы и замыслы заводчан. Чернобыльская катастрофа заставила руководство предприятия искать другие пути для продвижения своей продукции на рынок, корректировать стратегию поведения в изменившихся экономических и общественно-политических обстоятельствах.

Но до 1986 года подразделение стабильно и неуклонно развивалось. Достаточно взглянуть на хронологию первого десятилетия его существования, чтобы убедиться в этом.

Один за одним вводились в эксплуатацию новые участки, оснащенные автоматизированными технологическими линиями, создавались и запускались в работу сложные установки, росла квалификация обслуживающего персонала, наращивался объем выпуска продукции.

В 1979 году, как уже отмечалось, на опытных участках цехов №№ 3, 4 и 10 изготовили первые экспериментальные кассеты, которые были отправлены в промышленную эксплуатацию.

В 1980 году завод отправил потребителям комплекс кассет для загрузки 1-го блока Южно-Украинской АЭС, а также часть комплекса кассет для перегрузки 5-го блока Нововоронежской АЭС.

В 1981 году представительная межведомственная комиссия провела приемные испытания кассет для серийного реактора ВВЭР-1000, которые продукция НЗХК выдержала вполне успешно. Одновременно директор завода Э. Н. Свечников обратился в Министерство среднего машиностроения с просьбой об увеличении финансирования. Дополнительные средства предполагалось пустить на начало строительства еще одного корпуса для цеха по производству ВВЭР-1000.

Год 1982-й стал для цеха временем новоселья. Всякого, кто входил в просторные помещения 1-го корпуса, восхищали размах, продуманность размещения оборудования, элегантность эстетических решений, комфортные условия, созданные для работников подразделения.

Следующий, 1983 год – памятен для тружеников «десятки» началом строительства еще одного корпуса. В здании 336 заводская комиссия приняла в эксплуатацию участок сборки кассет, включавший в себя ряд современных автоматических линий.

В 1984 году велась активная подготовка к сдаче в эксплуатацию здания 336-б, продолжалось строительство корпуса 336-в. В здании 336 шло внедрение и освоение новой техники, информационно-аналитических методов управления технологическими процессами. Производительность труда работников цеха росла от квартала к кварталу. Если в первом квартале рост составил 101,5 процента, то к концу 1984 года – 106,6 процента. Продолжая поставлять продукцию своим традиционным партнерам – на

Нововоронежскую атомную электростанцию и Южно-Уральскую АЭС, завод приобрел еще одного потребителя: топливные кассеты с маркой НЗХК стали поступать в Болгарию на АЭС «Козлодуй».

Коллектив цеха неизменно показывал высокие результаты в общезаводском социалистическом соревновании. Когда бригада слесарей-ремонтников Героя Социалистического Труда К. И. Матвеева встала на ударную девятимесячную трудовую вахту, посвященную 40-летию Победы в Великой Отечественной войне, этот почин поддержали другие подразделения НЗХК. Отличных производственных показателей добивались как целые коллективы, так и отдельные рабочие.

На следующий год строители с оценкой «отлично» сдали производственникам здание 336-б. Здесь приступили к монтажным и пусконаладочным работам на автоматизированных линиях подготовки оболочек и химической обработки. В здании 336 техпроцесс пополнился новым оборудованием. Разработчики запустили в 1985 году сразу три установки контроля – для выявления непроваров сварочных швов, загрязненности ТВЭЛов и качества труб. Тщательный контроль за герметичностью топливных сборок всегда являлся для работников цеха вопросом первостепенной важности. Год от года совершенствовались методики, на помощь людям приходила более совершенная техника. В этом специалисты видели залог безопасности работы атомных реакторов.

В 1986 году в здании 336-б вошли в эксплуатацию участок № 3 по изготовлению ТВЭЛов (начальник В. В. Рожков) и участок № 4 по переработке обогащенного урана (начальник В. П. Ромашкин). В феврале 3-й участок выдал готовую продукцию.

Для коллектива «десятки» 1986 год памятен целым рядом других значимых событий. За выдающиеся достижения в труде аппаратчица 1-го участка В. В. Кандаля стала лауреатом Государственной премии СССР. Звания лучшего работника Министерства удостоились слесарь В. А. Неронов и электромонтер В. П. Чистов. А бригада сборщиков В. В. Пустозерова, работая на единый наряд, решила включить в состав трудового коллектива А. Е. Романова, посмертно удостоенного звания Героя Советского Союза. Вся заработная плата, начислявшаяся ему, впоследствии была передана в советский Фонд мира.

К числу главных событий 1987 года специалисты цеха относят отмену операции автоклавирования ТВЭЛов и замену этого сложного и громоздкого процесса, требовавшего большого количества оборудования, на технологию анодного покрытия наружной поверхности ТВЭЛов. Появилось новое оборудование и на участке контроля сплошности таблеточного столба. Расширилась сфера применения вычислительной техники – внедрение системы управления технологическими процессами «Горизонт», состоявшей из трех подсистем, позволило получить экономический эффект в размере 250 тысяч рублей.

Чернобыльская авария поставила коллектив цеха в сложные экономические условия. Несмотря на то что произошла она не на реакторе

ВВЭР-1000, в мире появилось настороженное отношение ко всей атомной энергетике в целом. На объектах атомной промышленности начался целенаправленный пересмотр нормативных подходов к безопасности АЭС с энергоблоками всех типов. На НЗХК на несколько лет пришлось заморозить все опытно-конструкторские работы, в том числе и по кассетам ВВЭР-1000.

Чтобы удержать позиции и выйти на новые рубежи развития, новосибирскому предприятию пришлось сосредоточить усилия на дальнейшем повышении качества и еще большем продлении срока службы топливных сборок. Первые изделия представляли собой бесчехловые кассеты с двухгодичным сроком выгорания уранового топлива. В 1987 году, с появлением более совершенных конструкций ядерных установок, начался переход от двухгодичного на трехгодичный топливный цикл. Потребителям это принесло миллионы рублей и долларов экономии.

Новые времена перестройки и гласности требовали от производителей поиска нестандартных организационных решений. Страх перед разрушительной силой атома возникал у людей во многом от незнания того, что происходило в этой всегда предельно закрытой отрасли. Понимая это, руководство НЗХК пошло на весьма неожиданный, но эффективный ход. Было решено открыть двери 10-го цеха перед всеми заинтересованными лицами, включая представителей атомных электростанций и зарубежных конкурирующих фирм.

Какие имелись у цеха № 10 преимущества перед конкурентами, как коллектив в последующие годы воспользовался ими, расширяя позиции НЗХК на мировом рынке, – об этом будет рассказано в следующих главах. Пока же, говоря о десятилетии, во время которого в нашей стране произошел закат эры социализма, необходимо хотя бы вкратце осветить деятельность не только основных, но и вспомогательных подразделений завода. Если говорить обобщенно, все они трудились над решением одной важной задачи – обеспечением максимальной работоспособности цехов основного производства. При этом каждый коллектив творил свою собственную историю.

Существенный вклад в общее дело в этот период внес отдел комплексного проектирования нестандартного оборудования. Начальник отдела Ю. И. Мещеряков впоследствии стал заслуженным конструктором Российской Федерации.



На механический цех руководство завода возложило большой объем работ, связанных с организацией 10-го цеха. И с этой задачей коллектив цеха № 20 справился вполне успешно. Собственными силами, например, было полностью изготовлено все оборудование для одного из участков «десятки».

Сотрудничество с литиевым производством в конце 80-х годов выразилось во внедрении системы утилизации хлора. После того как в цехе № 6 создали участок по выпуску химических источников тока, в двадцатом цехе приступили к плазменному напылению защитного покрытия на корпуса ХИТов.

Немало сделал коллектив в рамках шефской помощи селу и городу Новосибирску. Монтировалось оборудование для складов и зернохранилищ Пашинского совхоза, а также в селах Маслянинского и Сузунского районов, осуществлялись работы на строительстве пансионата «Былина», на реконструкции ресторана «Восток», плавательного бассейна «Нептун» и других объектов социального назначения.

За десятилетие, рассматриваемое в этой главе, более десяти членов коллектива стали орденоносцами. В их числе находились Г. А. Крысин, А. М. Зарубина, В. Ф. Бычков, ставший главным механиком завода, Н. А. Лузгин и другие работники 20-го цеха. Высокими производственными показателями на монтажном участке неизменно отличались бригады В. С. Ветошкина и В. Д. Козлова, победителями соревнования неоднократно выходили бригады П. И. Овсянникова, В. Т. Игнатенко и В. В. Голубева. Механический участок гордился такими передовыми рабочими, как А. С. Еремеев, А. П. Дядькин и М. Д. Фролов.

21-й ремонтно-строительный цех в 1979–1980 годах вел отделку помещений 6-го цеха, приступил к строительству пансионата «Былина», выполнял большой объем работ в подшефных хозяйствах области и в Калининском районе, появившемся на карте Новосибирска в 1980 году. Улица Богдана Хмельницкого, прилегающие к ней жилые кварталы, многочисленные объекты общественно-культурного и социального назначения – все это находилось в зоне обслуживания ремонтно-строительного подразделения, являясь предметом постоянной заботы со стороны руководства цеха и всего завода.



*Бригадир 21-го цеха
И. В. Лемешко*

В 1981 году в подразделении организовали участок по выпуску товаров народного потребления. Квалификация специалистов и уровень оснащения позволили освоить широкий ассортимент продукции: от хоккейных клюшек до кухонных мебельных гарнитуров и двухъярусных детских кроватей. В коллективе 21-го цеха добрую память оставили о себе технолог В. М. Чиж, мастера В. Е. Нестеркин и Е. Н. Гребенчук, бригадиры И. В. Лемешко, В. М. Гужов и другие работники, которые ответственно и добросовестно относились к своему делу, по первому зову приходили на помощь

своим товарищам, передавали знания и опыт молодым рабочим. Через некоторое время объемы производства на участке ТНП настолько возросли, что в 1983 году пришлось начать строительство пристройки к столлярному корпусу.

Через два года в составе цеха появился строительный участок, приступивший к возведению жилья для работников НЗХК хозяйственным способом.

Проблема жилья для специалистов предприятия в 80-х годах решалась, пожалуй, наиболее активно. Ежегодно заводчане справлялись сотни, а то и тысячи новоселий в квартирах улучшенной планировки. В 1980 году строители начали создавать новый огромный микрорайон, получивший поэтическое название «Снегири». Микрорайон застраивался комплексно: рядом с красивыми жилыми домами возникали школы, больницы, детские учреждения, кинотеатры и библиотеки.



В автотранспортном цехе

Параллельно со строительством нового жилья постоянно шел ремонт в домах старой застройки. Ремонтно-строительное подразделение при ЖКУ ежегодно ремонтировало по 5000–8000 квадратных метров жилья. Одновременно осуществлялась реконструкция внутриквартальных территорий. Во дворах появилось еще больше зелени, детских и спортивных площадок, стоянок для автотранспорта. В результате проведенного благоустройства у коммунальных служб появилась возможность механизировать внутриквартальную уборку и началась усиленная работа в этом направлении. Большой вклад в общее дело внесли заслуженные работники жилищно-коммунального хозяйства РФ И. Е. Барташевич и В. Д. Здобников.

В огромное хозяйство превратился транспортный цех. В 1981 году на его базе образовалось управление автомобильного транспорта, которое быстро вошло в число лучших автохозяйств отрасли. В 1984 году автохозяйство получило в свое распоряжение просторные помещения корпуса 363, где имелись отличные условия для ремонта и диагностики транспорта.

В автоцехе трудилось много опытных водителей и других специалистов, пользовавшихся заслуженным уважением на предприятии. Среди них, например, был участник Великой Отечественной войны А. А. Свилюков, на груди которого красовалось около двух десятков боевых, трудовых и юбилейных наград.

Неоднократно выходил победителем заводского социалистического соревнования цех КИПиА. В 1981 году по итогам десятой пятилетки коллектив подразделения одержал победу в соревновании в честь XXVI съезда КПСС. В этот период основным направлением его деятельности являлось оснащение цеха № 10 приборами контроля, а также освоение ремонта установок неразрушающего контроля.



Работник автоцеха, участник Великой Отечественной войны А. А. Свилюков

В 1983 году цех отметил новоселье. В его распоряжение завод предоставил огромный корпус площадью почти 20 тысяч квадратных метров. Прекрасные условия труда, созданные на новом месте, бережное отношение работников к приборам и оборудованию, уровень их квалификации, ответственности и добросовестности – все это позволило коллективу добиться почетного звания «Цех высокой культуры производства и организации труда».

Среди специалистов подразделения насчитывалось немало настоящих мастеров своего дела. В 1978 году В. М. Митрейкин был награжден орденом Трудовой Славы, в 1981 году орден «Знак Почета» получил Б. А. Барабанов. В 1982 году ударниками одиннадцатой пятилетки были признаны Л. Г. Белоногова, А. Д. Антонов и Р. Н. Загретдинов.

С появлением на производстве вычислительной техники и станков с числовым программным управлением в составе цеха КИПиА (цех № 24) в 1985 году организовали бюро по ремонту и техническому обслуживанию средств микропроцессорной техники.

Центром сосредоточения вычислительной техники, обслуживавшей потребности производства, стал образованный в 1978 году информационно-вычислительный цех (цех № 32). Начальником ИВЦ назначили Владимира Ивановича Улько. Новое подразделение, расположившееся в корпусе 94, занималось внедрением автоматизированных систем управления технологическими процессами, в том числе такими как «Производство», «Управление качеством продукции» и «Автохозяйство».

В 1980 году на ИВЦ приступили к внедрению подсистемы «Управление финансово-бухгалтерской деятельностью». В том же году в подразделение пришло пополнение из выпускников новосибирских вузов. Порог цеха перешагнули А. А. Злотников, Е. Г. Рябов, И. В. Слухай и другие молодые специалисты, отлично зарекомендовавшие себя в дальнейшей работе.

Для совершенствования широко распространенной в тот период в стране бригадной формы организации труда в 1982 году специалисты

ИВЦ провели объемную работу по автоматизации расчетов при обработке нарядов с применением КТУ – коэффициента трудового участия.

К середине 80-х годов ощутимые перемены произошли в жизни энергоремонтного цеха. К этому времени подразделение обслуживало множество производственных объектов, в числе которых находились электросети и подстанции, системы водоснабжения и канализации, водозаборные сооружения... С каждым годом увеличивалась протяженность инженерных коммуникаций, соответственно, возрастала и нагрузка на обслуживающий персонал. Для более оперативного управления огромным энергохозяйством в 1985 году руководство НЗХК приняло решение разделить энергоремонтный цех на два подразделения. Компрессорная станция, участки связи, электросетей и подстанций вошли в состав цеха № 12. Его возглавил С. П. Быковский. Начальником цеха № 14 назначили Е. Ф. Якушева.

Трудовой путь этого человека заслуживает того, чтобы рассказать о нем несколько подробнее. Свои первые шаги на заводе Евгений Федорович начинал слесарем-трубопроводчиком. Тяга к знаниям привела его в Сибирский политехникум. Подобно большинству молодых людей, которых жизнь заставляла самостоятельно зарабатывать на жизнь, учиться пришлось без отрыва от производства. Но трудности только закаляли характер. После окончания техникума способный юноша успешно сдал вступительные экзамены в Новосибирский институт народного хозяйства. Параллельно с учебной осваивал новые знания на производстве, набирался опыта в работе с людьми. Из слесарей Евгения Федоровича назначили мастером тепловых сетей, затем начальником участка теплоснабжения. Когда встал вопрос о кандидатуре на должность начальника цеха, кандидатура Е. Ф. Якушева оказалась наиболее подходящей.

В энергослужбе трудилось немало специалистов, которые считались асами своего дела. Энергетик Н. А. Вежев в 1984 году был признан лучшим энергетиком Министерства. Многолетний добросовестный труд А. В. Русина, имевшего в коллективе репутацию лучшего наставника молодежи, отмечен орденом Трудовой Славы.

Если энергохозяйство НЗХК в середине 80-х разделилось, то в хозяйственной службе, наоборот, произошло объединение 22-го и 35-го цехов. Благодаря этому в ноябре 1987 года в структуре завода возник цех № 27. Его начальник С. А. Шадрин принял под свое руководство



*Бригадир слесарей-водопроводчиков энергослужбы
А. В. Русин*



*Вручение символического ключа на церемонии
открытия заводского профилактория*

«разношерстное» формирование, включавшее в себя типографию, прачечную, швейный участок, участок по обслуживанию заводоуправления и участок благоустройства. У каждого из них имелся особый, по-своему важный и насыщенный круг работ.

Значительных успехов коллектив достиг под руководством Л. М. Полякова. В настоящее время подразделение, ставшее цехом № 23, является одним из самых крупных по численности на заводе.

Для цеха связи 80-е годы памятны строительством АТС на 3 тысячи номеров. В 1978 году строители приступили к ее возведению, в 1986 году – ввели в эксплуатацию.

Цех здоровья получил в свое распоряжение санаторий-профилакторий «Сосновый бор». Прекрасные помещения, отличающиеся красотой и комфортом, в 1981 году приняли первых отдыхающих – работников НЗХК. С 1984 года на летние сезоны в профилакторий стали направлять родителей с детьми. Все это свидетельствовало о заботе руководства предприятия о быте и здоровье заводчан.

Изменения происходили не только внутри существовавших подразделений. В 80-х годах на НЗХК появился ряд новых цехов и отделов. В 1987 году вышел приказ директора завода о создании цеха № 15 – газовой котельной для обеспечения теплом 5-го и 6-го микрорайонов.

Еще раньше, в начале 80-х годов, на предприятии организовали лабораторию радиационной безопасности, промсанитарии и охраны окружающей среды – цех № 36. Ядро нового подразделения составили службы

спецбезопасности цехов №№ 4, 5, 2 и аэрозольная лаборатория 39-го цеха. Основными задачами цеха (начальник – физик Ю. Д. Мощанский) стала организация контроля над нормами и правилами обращения с радиоактивными и вредными химическими веществами, определение уровня воздействия вредных факторов на персонал производственных цехов, контроль над сбросами и выбросами, обучение персонала, а также разработка соответствующей нормативной документации.

С самого начала существования лаборатории в ней работали опытные специалисты, в распоряжении которых имелась современная аппаратура. Понимая важность и ответственность возложенных на них обязанностей, они постоянно повышали свою квалификацию, разрабатывали новые, более совершенные методики контроля.

Группа сотрудников 36-го цеха приняла участие в ликвидации последствий аварии на Чернобыльской АЭС. К этому времени в лаборатории сменился руководитель: в 1986 году ее возглавил кандидат физико-математических наук А. Г. Устюгов. Человек с пытливым умом, автор шести изобретений, он неизменно поддерживал все передовые начинания в коллективе, всемерно способствуя созданию творческой обстановки в подразделении. Тон в новаторской деятельности задавали В. А. Блинов, на счету которого имелось 30 авторских свидетельств на изобретения, и В. Н. Яковлев, обладатель семи свидетельств.

* * *

Постоянно имея дело с новыми задачами, осваивая современные виды оборудования, расширяя ассортимент изделий, рабочие и инженерно-технические работники Новосибирского завода химконцентратов всегда увлеченно занимались техническим творчеством. Еще на заре истории завода, в 50-х и 60-х годах, к рационализаторской деятельности были причастны около 40 процентов работавших.

В 1982 году на предприятии организовали патентно-информационный отдел, которым руководил В. И. Потапенко. В 1985 году его сменил заслуженный изобретатель России Н. К. Абиралов.

Патентная защищенность процессов и средств труда считается в мировой практике одним из главных показателей новизны и эффективности производства, качества и конкурентоспособности выпускаемой продукции. В течение 70-х и 80-х годов новаторы НЗХК получили сотни патентов и авторских свидетельств на изобретения. За разработки, выполненные на основе изобретений и рационализаторских предложений, предприятие получило около восьмидесяти медалей ВДНХ СССР. Золотыми медалями главной выставки страны отмечено техническое творчество Э. Н. Свечникова, А. С. Жукова, И. Н. Сидорова. Д. Ф. Зенкова награждена полным комплектом медалей: золотой, серебряной и бронзовой.

Н. К. Абиралов, руководитель патентной службы предприятия, в статье, опубликованной в 1988 году в сборнике «Технический прогресс в атомной промышленности», сообщил, что к 1988 году предприятием было получено 680 авторских свидетельств и патентов на изобретения. Если учесть, что первое заводское изобретение зарегистрировали еще в 1962 году, то получается, что за следующую четверть века благодаря усилиям новаторов НЗХК на свет ежегодно появлялось по 25–26 изобретений.

По 14–15 изобретений в год рождалось только в стенах ЦНИЛ. Коллектив лаборатории составлял в среднем около 200 человек, и эти данные свидетельствуют о чрезвычайно высоком творческом потенциале заводской науки.



Заслуженный рационализатор РСФСР П. А. Озеров



*Отличник изобретательства и рационализации
В. К. Ласкарис*

В середине 60-х годов В. Ф. Василенко, П. А. Озеров, Л. Г. Сулов, В. Н. Глотов, В. М. Шамриков, А. И. Корнеев и В. Ф. Кириндас были удостоены звания «Заслуженный рационализатор РСФСР». В 1975 году почетное звание «Заслуженный изобретатель РСФСР» получили П. П. Игнатъев, В. И. Захаров и Э. Н. Свечников. К концу 80-х годов около пятидесяти заводчан являлись обладателями почетного знака «Отличник изобретательства и рационализации». Успешно трудились над решением сложных технических задач такие заводские новаторы, как В. И. Скиперских, В. К. Ласкарис, Р. Д. Пчелкин, В. А. Семенов, С. А. Давидьян, Н. П. Болотов, В. С. Львов, А. П. Рузманов, Н. В. Матюхов и другие.

Каждый из тех, кого называют «мастер – золотые руки», обладал нестандартным мышлением, был способен найти оригинальное решение той или иной проблемы.

Экономический эффект, полученный от внедрения в производство различных новшеств, составлял на предприятии десятки и сотни тысяч рублей.

Работая над совершенствованием техпроцессов, улучшая условия труда на рабочих местах, добиваясь всемерной экономии материалов и увеличения производительности труда, коллектив завода добивался новых и новых успехов. В 1980 году в течение всех четырех кварталов НЗХК неизменно занимал I место во Всесоюзном социалистическом соревновании. В 1982 году он стал лидером соревнования по итогам II, III и IV кварталов.

В 1986 году вместе с присвоением звания «Победитель Всесоюзного социалистического соревнования за успешное выполнение плана экономического и социального развития» коллективу вручили переходящие Красные знамена от ЦК КПСС, Совмина СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ. Через год по итогам работы в I, II и III кварталах предприятие вновь признали лучшим.

Как бы ни оценивали сегодня идеологическую составляющую такого движения, как соревнование, на протяжении длительного времени оно являлось действенным стимулом, заставлявшим людей гордиться результатами своего труда, изыскивать резервы для достижения еще более высоких показателей. С началом перестройки, когда в стране начался пересмотр многих норм, казавшихся прежде незыблемыми, работники НЗХК, подобно большинству советских граждан, с энтузиазмом восприняли новые веяния, но при этом сумели бережно сохранить трудовые традиции, сформированные в течение предыдущих десятилетий.

Крепкие корни, курс на преемственность, способность отделить подлинное и рациональное от наносного и ложного позволили коллективу Новосибирского завода химконцентратов не только успешно развиваться в 80-х годах, но и выстоять в испытаниях, которые несли с собой наступающие, очень непростые девяностые годы...



Кавалер ордена Ленина
И. А. Сухов

* * *

Результаты деятельности НЗХК в 80-х годах были по-прежнему масштабны и впечатляющи. Производство металлического урана, начавшее было сокращаться, в 1983 году пережило новый всплеск. С родственного предприятия в Новосибирск передали выпуск всей продукции, предназначенной для использования в уран-графитовых реакторах.

Специалисты 5-го цеха, производившего топливо для исследовательских реакторов, вели работы по совершенствованию технологических процессов, обеспечению безопасности труда, охране окружающей среды.

Но задачей номер один в этот период являлась организация топливного производства. В 1979 году на заводе организовали цех по производству ТВС для ядерного энергетического реактора ВВЭР-1000. Серийное производство этих ТВС началось в 1981 году. В 1982 году вошел



в эксплуатацию комплекс зданий, в которых в течение 1982-1989 годов создавалось крупномасштабное промышленное производство ТВЭЛов и ТВС ВВЭР-1000.

Для литейного производства значимыми вехами стали ввод в эксплуатацию корпуса по производству лития и его соединений (1983 г.), получение первой партии металлического лития (1984 г.) и создание участка по сборке химических источников тока на основе лития (1987 г.).

Глава V. НА ПЕРЕЛОМЕ ЭПОХ (1988–1998 гг.)

Когда-нибудь история скажет свое слово, проанализировав события этого десятилетия спокойно и без эмоций. Не претендуя на роль толкователей или критиков социально-политических изменений, происходивших в стране, следует хотя бы кратко очертить эти процессы.

В экономике началось становление новых форм хозяйствования, развитие различных видов собственности. Наибольшее распространение получили аренда и кооперативное движение. Несмотря на активное движение к многоукладной экономике, к началу 1991 года ведущее место в народном хозяйстве занимал все же государственный сектор. Объявленный переход к рынку не был подкреплен созданием новых институтов власти и управления, а также необходимым законодательством, которое бы регулировало взаимоотношения между бизнесом и властью.

* * *

В изменившихся экономических условиях руководству предприятия предстояло сделать очень многое. Необходимо было выработать оптимальную стратегию проведения экономических преобразований, наметить и осуществить комплекс мероприятий, позволяющих, сохранив специалистов и производственную базу, успешно адаптироваться к требованиям нового времени. Это требовало формирования нового облика предприятия, пересмотра ассортимента выпускаемой продукции, внедрения новых форм организации труда, овладения рыночными инструментами работы, такими как современный менеджмент, знание рыночной конъюнктуры, умение продвигать свой товар на новые рынки сбыта.

* * *

В 1988 году на собрании представителей трудового коллектива производственного объединения «Новосибирский завод химконцентратов»

директором был избран Виктор Федорович Кириндас. На его долю выпал тяжелый период экономической нестабильности. Новый директор сыграл огромную роль в сохранении производственной и технической базы предприятия. В сложных условиях переходного периода он обеспечил устойчивую работу НЗХК и, главное, сумел сохранить коллектив, что позволило заводу самостоятельно выйти на международный рынок.

В особенно тяжелые для производства годы экономических реформ, с 1992 по 1996 год, Новосибирским заводом химконцентратов руководил Александр Иванович Белосохов. Этот прогрессивно мыслящий руководитель стоял у истоков акционирования предприятия. Под руководством А. И. Белосохова в 1992 году была осуществлена приватизация предприятия и образовано акционерное общество открытого типа (АООТ) «НЗХК».

(Подробнее о жизни и деятельности В. Ф. Кириндаса и А. И. Белосохова рассказывается в главе VII этой книги.)

В памяти многих заводчан хранятся три важные даты из жизни НЗХК того периода. Это, конечно же, декабрь 1992 года, когда одним из первых в городе было образовано акционерное общество «Новосибирский завод химконцентратов». Предприятию, не подлежавшему приватизации, правительство России сделало исключение.

Это и март 1994 года, когда состоялось первое годовое собрание акционеров, на котором был дан всесторонний глубокий анализ пройденного пути. Об этом событии сообщала не только местная, но и федеральная пресса, а телевидение посвятило собранию ряд передач.

Это и май 1994 года, когда акционеры предприятия наконец-то подошли к приятной процедуре получения дивидендов. На эти цели выделили 4 миллиарда рублей.

Акционированию предшествовала тщательная организационная и научная подготовка. В течение нескольких лет проводились консультации с ведущими учеными Института экономики Сибирского отделения Академии наук, Новосибирского госуниверситета и других научных учреждений. Проанализировав ряд вариантов, проведя скрупулезные расчеты и пройдя через споры с руководством Минатома и его научными консультантами, предприятие сделало свой выбор. Уже к середине 1994 года, когда были достигнуты первые обнадеживающие результаты, стало ясно: выбор сделан правильный. Завод стоял в начале длительного и сложного процесса экономических преобразований.

Но обо всем по порядку.

* * *

НЗХК стабильно поддерживал свою репутацию поставщика продукции высокого качества. Однако до либерализации внешнеэкономической деятельности всей валютной выручкой завода распорядились Минфин и

Минсредмаш СССР. Даже такая небольшая доля, как 0,5 процента, порой не доходила до производителя. Лишь в конце 80-х годов правительство увеличило долю валютных отчислений в адрес предприятий и несколько расширило границы самостоятельности при проведении экспортно-импортных операций.

(Для современного читателя, привыкшего к свободной купле-продаже валюты, следует дать пояснение. В то время в стране еще не существовало валютного рынка, а на рубли предприятие могло приобрести далеко не все необходимое ему оборудование, комплектующие детали и другие товары.)

На что расходовал завод заработанную валюту? Конечно же, предпочтение отдавалось приобретению нового технологического оборудования, а импортным контрактам по закупке товаров народного потребления (ТНП) отводилось второе место. Только в течение 1992 года было приобретено оборудование для цехов №№ 1, 6, 24, 38, 39 и ряда других подразделений на общую сумму 800 тысяч долларов. Например, в декабре 1992 года на НЗХК поступила линия немецкого производства для упаковки в мешки продукции 6-го цеха. Отлично зарекомендовало себя и весоизмерительное оборудование швейцарской фирмы «Mettler». Кроме того, более 300 тысяч долларов предприятие затратило на приобретение для заводчан товаров повышенного спроса и дефицитных лекарств.

В этот период НЗХК поставлял на экспорт продукцию цеха № 6 (литий и его соли), а также изделия цехов № 10 и № 1 – кассеты для реакторов ВВЭР-1000, тепловыделяющие сборки для исследовательских реакторов.

«Можно с уверенностью сказать, что все производственные подразделения в 1992 году работали стабильно и эффективно, выполняя все плановые задания государственного заказа и договорные обязательства, вспоминал кандидат технических наук В. П. Наседкин, бывший в то время начальником ОВЭД. – Но конверсия и общеэкономический кризис, охвативший не только Российскую Федерацию, но и другие страны ближнего зарубежья, сказались на производственной деятельности завода. Неблагоприятные факторы привели к спаду выпуска основной продукции. Объемы производства по отношению к 1989 году составили лишь 38,7 процента. Их рост наблюдался только в 10-м цехе – 32 процента против 25 в 1991 году. Это было вызвано тем, что действовавшие атомные электростанции «съели» запасы топлива. Кроме того, руководство Минатома принимало энергичные меры по ускорению ввода новых блоков на Балаковской и Калининской АЭС.

Становилось ясно, что производство ТВЭЛов для реакторов ВВЭР-1000 – это наиболее перспективное направление, способное в ближайшее время принести максимальную прибыль. На него руководство НЗХК и сделало главную ставку.

В формировании доходов от экспортных поставок принимали участие коллективы 1-го, 6-го и 10-го цехов. Реализация заказа МАГАТЭ в цехе № 1 позволила бы «положить в карман» предприятия 740 тысяч

долларов, а отгрузка литиевой продукции цеха № 6 – 5 миллионов 550 тысяч долларов. Цифры немалые. Но дело в том, что по действовавшему тогда законодательству половина валюты, заработанной предприятием, продавалась государству за рубли. К этому следует приплюсовать значительные издержки на транспорт, комиссионные расходы, таможенные сборы... Кроме того, половина оставшейся прибыли перечислялась поставщикам сырья. В результате от пяти с лишним миллионов, полученных от реализации литиевой продукции, в распоряжении предприятия оставалось только 656 тысяч долларов».

Несмотря на непростую ситуацию в стране, НЗХК, в отличие от других предприятий, продолжал строго соблюдать все условия и сроки выполнения заказов и договорных обязательств. Однако потребители, получив продукцию, систематически срывали установленные сроки оплаты. Огромные задолженности перед заводом имели атомные электростанции Украины и России. В результате резко снизились возможности для реконструкции предприятия, развития новой техники и технологий, освоения перспективных направлений производственной деятельности.

На протяжении многих лет завод осуществлял производство и поставки в различные страны мира товарного металлического урана и его окислов с заданной степенью обогащения и высоким уровнем химической чистоты. Уровень производства и качество атомного топлива НЗХК отмечались Государственными премиями в 1978, 1982 и 1986 годах. Характерно, что урановое производство на предприятии работало по замкнутому технологическому циклу. Обороты и отходы производства ТВЭЛов и металлического урана перерабатывались с получением двуоксида урана, используемого в дальнейшем производстве.

Неослабное внимание заводчане уделяли совершенствованию качества ТВЭЛов, увеличению срока их эксплуатации. Работники 10-го цеха в совершенстве, на уровне мировых стандартов, овладели герметизацией, сваркой и сборкой ТВЭЛов.

Преимущество по ряду параметров зарубежного атомного топлива создавало мощную конкуренцию со стороны ведущих западных фирм. Перед специалистами Новосибирского завода химконцентратов встала задача: совместно с заинтересованными фирмами, в том числе с Украины, наладить собственное производство таблеток и порошка. Разумеется, это требовало многомиллионных вложений. Но конкурировать с зарубежными фирмами, а то и обойти их, можно было, только создав единый замкнутый производственный цикл в России.

Первый год работы предприятия в новой организационно-правовой форме – акционерного общества открытого типа – стал периодом больших перемен, временем преодоления серьезных экономических, финансовых и организационных проблем.

В 1993 году завод по-прежнему трудился в условиях продолжающегося кризиса российской экономики, спада промышленного производства, на-

рушения хозяйственных связей, роста инфляции, несбалансированности финансовой системы и денежного обращения, срывов взаимных расчетов. Но предприятие стабильно выполняло задания госзаказа и свои договорные обязательства. План по выпуску товарной продукции в 1993 году был выполнен на 100,1 процента, а по сравнению с 1992 годом – на 105,3 процента. Себестоимость товарной продукции снизилась, составив 94,5 процента по сравнению с планом и 87,5 процента по отношению к 1992 году.

Общэкономический кризис вызвал значительное снижение объемов производства. В 1993 году они составили только 40 процентов от уровня дореформенного 1989 года. Правда, заводчане сумели несколько замедлить динамику сокращения производства, и в 1993 году НЗХК достиг некоторой стабилизации, а по отдельным показателям даже определенного роста по сравнению с 1992 годом. В итоге объем производства составил 105 процентов по отношению к 1992 году.

На первый взгляд может показаться, что предприятие довольно легко нашло свое место в новых экономических условиях, и конверсия прошла без проблем. Это неверная точка зрения. Заводской коллектив двигался нелегким путем проб и ошибок, прежде чем находил какой-либо оптимальный вариант, и далеко не все обстояло гладко. В частности, нередко лихорадило производство кассет ВВЭР-1000. После распада Союза ССР все чаще возникали трудности с поставками комплектующих с других предприятий, оказавшихся в ближнем зарубежье. Появились таможенные барьеры, на несколько порядков возросли транспортные расходы.

Глубокий экономический спад не мешал упорной работе заводских специалистов по модернизации топливных кассет. Целью являлось повышение ресурса их эксплуатации до 4–5 лет. Эту линию настойчиво проводил генеральный директор А. И. Белосохов. Предприятие вело острую конкурентную борьбу с ведущими «атомными» фирмами Швеции, Великобритании, Франции, Германии и США, одновременно стремясь к активному сотрудничеству с ними в качестве равноправного партнера. В результате начинали просматриваться элементы сближения на основе взаимовыгодных интересов с французскими специалистами, практически были готовы к сотрудничеству шведы и японцы. Напомним, что на НЗХК имелся единственный в стране химико-металлургический комплекс с уникальной технологией, подобного которому не существовало ни в России, ни в странах СНГ. Именно продукция этого комплекса – литий и его соединения – позволила предприятию занять устойчивую нишу на международном рынке.

В непростых условиях тех лет в полной мере проявился накопленный на НЗХК огромный научно-технический потенциал. В основу технического и экономического совершенствования лег принцип повышения ценности товарных продуктов путем внедрения в технологию новейших методов физико-химической обработки. Специалисты завода разработали процесс ионного обмена в системе «водный раствор – амальгама», обладающий высокой степенью разделения элементов. Внедрение этого способа в

технологии переработки лития обеспечило получение продуктов высокой чистоты, которые обладали отличной конкурентоспособностью на международном рынке.

С учетом требований рынка внедрялись процессы прессования, прокатки и диспергирования лития – с получением прутков и гранул, листа, ленты и порошков.

Всякое уважающее себя предприятие, работающее на внешний рынок, заботится о расширении номенклатуры своих экспортных изделий. Как известно, самым выгодным является экспорт не сырья и полуфабрикатов, а конечной продукции. Исходя из этого руководство НЗХК приняло решение ускорить освоение производства химических источников тока и аккумуляторов на основе лития. Необходимо было завязать контакты с солидными и надежными иностранными партнерами либо для закупки оборудования по производству ХИТов, либо для создания совместного производства.

Сотрудничество завода с зарубежными фирмами заключалось, прежде всего, в поставке им продукции НЗХК. С некоторыми партнерами осуществлялось и «двустороннее движение». Например, немецкая фирма «Тгораг», которой новосибирское предприятие в больших объемах поставляло карбонат лития, являлась инициатором изменения его упаковки. Прежнюю дорогостоящую упаковку заменили на бумажные мешки.

В дополнение к этому нельзя не отметить, что в 1993 году НЗХК заключил весьма выгодный контракт с Болгарией на поставку топлива на атомную станцию «Козлодуй».

В 1993 году валютные средства от реализации продукции, как и ранее, в основном расходовались на приобретение оборудования и оргтехники. Кроме уже упомянутой линии по упаковке карбоната лития для цеха № 6, были приобретены финская линия сушки шпона для 21-го цеха, лабораторное оборудование немецкой фирмы «Фрич» для ЦЗЛ и шведской фирмы «Агема» для НИЛ и др.

* * *

В 1994 году перед трудовым коллективом НЗХК стояла задача сохранить уровень, на который завод вышел в прошедшем году. К сожалению, продолжали возрастать трудности экспорта. По литиевой продукции основная проблема состояла в цене. Поставщики постоянно поднимали расценки на сырье, из-за чего росла себестоимость продукции, а в результате неизбежно возникали сложности со сбытом.

В такой обстановке было весьма непросто удержать завоеванные позиции. Руководители производства, технические специалисты предпринимали все необходимые меры, и хотя сложившаяся в экономике ситуация оставалась крайне сложной, заводчане отступать не собирались.

Спустя год предприятие поставляло в Европу 25 процентов всего потребляемого объема лития, качество которого по-прежнему высоко ценили зарубежные потребители. В 1994 году была сделана попытка прорыва на азиатский континент, в частности в Корею и Японию. Предприятие пробовало также закрепиться на американском рынке, но темпы пришлось несколько сбавить из-за проблем с сырьем. У смежников в Красноярске начались трудности, а потому активность по освоению зарубежных рынков, к сожалению, пришлось снизить.

В 1994 году предприятие поставляло на экспорт металлический литий и его соединения, тепловыделяющие кассеты для Болгарской АЭС «Козлодуй», сборки для исследовательского реактора в Польшу и металлический уран среднего обогащения в Канаду. Для АЭС России, Украины и Болгарии в общей сложности было изготовлено 588 тепловыделяющих сборок (на 98 сборок больше, чем в предыдущем году).

Но не все обстояло так радужно, как могло показаться. Нередким явлением стал отказ потребителей от заказанной ими продукции. В начале 1994 года на складах предприятия оставались 218 кассет, заказчики которых отказались от оплаты. К 1 января 1995 года их количество возросло до 362 кассет, что составляло более половины всего годового плана. Эти кассеты были изготовлены по заказам Украины и Болгарии. В результате замораживания средств предприятие несло огромные убытки от инфляции, налогов и штрафов, не могло своевременно рассчитаться за сырье, комплектующие изделия и материалы.

Для успешной работы на рынках сбыта необходимо было в кратчайшие сроки создать практически новые тепловыделяющие кассеты разборной конструкции с использованием улучшенных топливных таблеток, поглотителей и коррозионно-стойких сплавов. Эти меры повышали ресурс эксплуатации кассеты с трех до четырех-пяти лет, увеличивали энерговыработку топлива и снижали количество радиоактивных отходов.

Специалисты НЗХК совместно с представителями отраслевой науки разработали новую разборную конструкцию кассеты, испытали опытные кассеты с циркониевыми каркасами и гадолиниевым выгорающим поглотителем. Начать выпуск таких усовершенствованных кассет для плановой перезагрузки реакторов планировалось с 1996 года. Параллельно с освоением новой кассеты предстояло своими силами наладить выпуск циркониевых дистанционирующих решеток и концевых деталей. Это позволяло обойтись без смежников и, что особенно немаловажно, создавало дополнительные рабочие места в цехах основного производства.

Незвизывая на имевшиеся сложности, продолжало развиваться не только основное, но и вспомогательное производство НЗХК.

В 1993 году значительно обновился автомобильный парк. Предприятие приобрело 12 грузовых и 10 легковых автомобилей, 15 дорожно-строительных машин, 7 автобусов и 2 микроавтобуса. На фоне повсеместного

обнищания некогда мощных промышленных предприятий картина была вовсе не удручающая.

Даже в самые сложные периоды, находясь в непростом финансовом положении, завод не прекращал жилищного строительства. В 1993 году вошли в эксплуатацию два жилых дома, в которых НЗХК получил 21,3 тысячи кв. метров, – а это составило ни много ни мало 378 квартир!

В санатории «Алтай» совместно с «Сибкакадемстроем» полным ходом шло строительство спального корпуса на 320 мест. Вошел в эксплуатацию первый пусковой комплекс газовой котельной, давший тепло для 60 жилых домов, 7 детских садов, 3 школ, 5 магазинов и аптеки, расположенных в 5-м и 6-м микрорайонах.

Помимо этого, предприятие участвовало в акционировании дома отдыха «Сосновка». Доля завода в уставном фонде нового акционерного общества составила 40 процентов, а после реконструкции первого корпуса возросла до 70 процентов.

С началом 90-х годов ассортимент изделий, выпускаемых заводом, начал неуклонно расширяться. Еще с 1992–1993 годов предприятие активно изго-



В детском клубе ребятам всегда интересно

тавливало продукцию, предназначенную для агропромышленного комплекса – заквасочные установки для приготовления молочно-кислых продуктов и получения маточной закваски, маслособойки, настольные пельменные аппараты, электродонагреватели для отопления домов.

Развивалось и производство ТНП – изделий из дерева и алюминия, товаров бытовой химии, приборов, устройств и приспособлений для использования в быту. Так, например, на базе ремонтно-механического и инструментального цехов специалисты наладили производство маслосбоек на 65 литров – продукции, в которой, прежде всего, заинтересованы фермеры. Здесь же приступили к выпуску пельменных автоматов производительностью 50 килограммов в час.

Постепенно расширялся перечень выпускаемой продукции и в цехе по производству изделий из алюминиевых сплавов: к черепице добавились теплицы из алюминиевого профиля. Кроме того, в подразделении началось производство и разлив шампуня.

Специалисты предприятия освоили производство уникального отбеливателя и дезинфицирующего средства «Лидос» на основе гипохлорита лития, подробнее о котором будет рассказано немного позже.



Даже в самые сложные периоды своей истории НЗХК никогда не прекращал жилищного строительства. Жилые дома на ул. Курчатова

В полтора раза в 1994 году увеличился на НЗХК выпуск химических источников тока – батареек дисковой и цилиндрической формы на основе лития, дающих питание электронным часам, компьютерам, калькуляторам, использующихся в детских игрушках и бытовых приборах.

Резкое увеличение цен на энергоресурсы и рост железнодорожных тарифов в 1994 году привели к нерентабельности производства литиевых солей. Заводу пришлось сократить объемы гидроокиси и углекислой соли, увеличить выпуск металлического лития. В конце года возникли проблемы у единственного поставщика сырья – Красноярского химико-металлургического завода. В ноябре из-за перебоев в поставке сырья НЗХК был вынужден прекратить наработку гидроокиси, а в декабре – карбоната лития. Выполнение договорных обязательств осуществлялось только за счет складских запасов.

* * *

Несмотря на кризис середины 90-х, охвативший всю Россию, предприятию удавалось сохранять лидирующие позиции. По оценке экспертов, завод занимал 40-е место среди крупнейших производственных компаний России по объему продаж, входя в число 20 самых прибыльных предприятий страны. Переход к новой форме собственности, перегруппировка производственных структур, заинтересованность трудового коллектива НЗХК в конечных результатах работы – все это вместе взятое позволило не только остановить падение, но и стабилизировать производство и даже заложить основы для будущего роста. Безусловно, основная заслуга в этом на счету генерального директора предприятия А. И. Белосохова и его управленческой команды.

В период, когда Александр Иванович руководил Новосибирским заводом химконцентратов, укрепились позиции предприятия на международном рынке литиевых материалов, урановых полуфабрикатов и атомного топлива. Именно в эти годы завод получил международные призы за качество и лучшую торговую марку, стал коллективным членом Международной инженерной академии.

С окончанием 1995 года завершился двухлетний период работы завода в качестве акционерного общества открытого типа. В стране не наблюдалось заметных признаков кардинального улучшения. Взаимные неплатежи, задержки зарплат и пенсий приобрели хронический характер. Но и в такой напряженной обстановке заводчане не потеряли присутствия духа, искали и находили выход из самых острых экономических и производственных ситуаций.

Еще в 1994 году стали намечаться тенденции к увеличению производства – главным образом, за счет продукции гражданского назначения. В 1995 году начался рост: по сравнению с предыдущим годом производство увеличилось на 22,5 процента. И все-таки обстановка с выпуском ТВС ВВЭР-1000, имевшим первостепенное значение для предприятия, оставалась далекой от стабильности.

Продолжала сокращаться сырьевая база. Из-за тяжелого финансового положения на Забайкальском ГОКе и Красноярском ХМЗ и остановки их на несколько месяцев НЗХК не получил даже половины от предусмотренного договорами количества технической гидроокиси. Это дефицитное сырье завод расходовал лишь на производство металлического лития как самого рентабельного из литиевой номенклатуры.

Держаться на плаву предприятию помогала экспортная деятельность. В 1995 году шли поставки ряду стран дальнего зарубежья, которые рассчитывались валютой непосредственно с предприятием. НЗХК отправлял тепловыделяющие кассеты в Болгарию, литиевую продукцию – в Германию, Японию и другие страны. Основную долю поступивших средств, более 80 процентов, обеспечила продажа тепловыделяющих кассет, 16 процентов – литиевой продукции.

В этот период одной из главных задач, стоявших перед специалистами 4-го и 10-го цехов, являлась реализация долгосрочной программы по совершенствованию и повышению конкурентоспособности кассет для реакторов ВВЭР-1000. Цех № 10 успешно освоил технологию изготовления ряда комплекующих деталей и узлов, здесь были изготовлены и отправлены на испытания 34 усовершенствованные разборные кассеты с каркасом из циркониевых сплавов. А в опытно-промышленном цехе № 4 целенаправленно велись работы по освоению новых циркониевых сплавов Т-635 для оболочки ТВЭЛов, дистанционирующих решеток и направляющих каналов.

В цехе № 1 завершилось создание новых промышленных переделов для производства металлического урана любой необходимой степени

обогащения с заданным содержанием примесей. На новых переделах были получены товарные партии металлического продукта, удовлетворявшие самым высоким экспортным требованиям, предназначенные для поставок по контрактам с Францией и Канадой. В цехе № 1 началось производство цеолитных катализаторов ИК-30. В 1995 году специалисты цеха получили первую товарную партию катализаторов в количестве четырех тонн.

* * *

Цех № 3 – один из старейших на заводе. Долгое время он считался «закрытым», поскольку работал на нужды оборонного комплекса. Но время шло, и в 90-х годах на фоне освоения новых видов атомного топлива металлический уран постепенно терял свое значение. Коллектив цеха в это непростое время, не теряя оптимизма, смотрел в завтрашний день, вынашивая интересные идеи и смелые планы.

«В 1989 году в цехе появились первые компьютеры, а с ними и статистические программы, – вспоминал заместитель начальника цеха № 3, заслуженный конструктор РФ Рудольф Дмитриевич Пчелкин. – Мы создали инструмент, который позволял с учетом свойств материала выбрать для него технологический режим обработки и в итоге получить годный продукт. В результате с 1996 года, когда инструмент управления был наконец-то внедрен, выпуск бракованной продукции существенно снизился, причем, что немаловажно, без изменения свойств материала.

В 1992 году при акционировании предприятия цех № 3 остался в государственной собственности, поскольку по закону не подлежал акционированию. В том же году произошла массовая остановка проточных реакторов. Вместо тринадцати их осталось всего три – два в Томске и один в Красноярске (на них как раз и поставлялась продукция, производимая цехом). Кроме того, на НЗХК был урезан полный цикл уранового производства, и теперь цех в виде сырья получал готовые слитки металла. И хотя плавильный передел все еще использовался, но уже для других целей – для переплавки и переработки отходов.

В цехе по-прежнему уделялось огромное внимание надежности блоков. Контроль осуществлялся на протяжении всего технологического процесса. Несмотря на обязательный автоматический контроль, невозможно было обойтись и без визуального, проводимого цеховой службой ОТК. Каждая деталь после механической обработки попадала в нежные женские руки, которые, на удивление, способны обнаружить дефект любого прибора.

В 1997 году, когда специалисты освоили новую систему управления технологией, направленную на улучшение качества продукции, цех таким

образом решил многие вопросы не только по прокату. На производственном процессе выделили несколько ключевых точек, то есть те технологические операции, которые определяли качество и надежность готовой продукции. Таких оказалось три: прокат, никелирование и электронно-лучевая сварка.

Акцент с контроля качества готовой продукции переносился на оценку и сертификацию всех компонентов, формирующих это качество на протяжении производственного цикла, – от получения сырья и материалов до выпуска комплектующих и готовых изделий. В компьютер вводились данные о свойствах поступившего в цех металла. Информационная система под названием «Суперполе» выдавала необходимый технологический режим обработки для каждого слитка. Другая машина контролировала этот процесс на конвейере. Благодаря внедрению всех этих новшеств на технологическом процессе проката слитков удалось снизить энергетические затраты на 17 процентов, а брак по структуре – в два раза. Помимо этого, произошли существенные изменения в системе контроля и управления технологией».

Стоит отметить, что подобных систем в стране нет до сих пор. Да и на самом НЗХК в полной мере она действует только в 3-м цехе.

Много сил для создания «Суперполя» отдал технолог цеха № 3 Р. Д. Пчелкин, а также работники цеха № 39 Л. А. Волков, Э. Н. Шармарина и И. В. Дорофеев. Этими людьми двигал не приказ свыше и не стремление к карьере и материальным благам (как бы странно это ни звучало в наше меркантильное время), а энтузиазм и настойчивое желание делать свое дело как можно лучше. Один из них – будущий заслуженный конструктор РФ Р. Д. Пчелкин – заслуживает особых слов. Он трудится на заводе более сорока лет, и в его трудовой книжке имеется 93 записи о поощрениях! Основная масса благодарностей касается изобретательской деятельности. Будучи долгое время технологом цеха № 3, Рудольф Дмитриевич принимал самое непосредственное и активное участие во всех серьезных проектах.

* * *

В 1987 году на базе 2-го и 5-го цехов, как уже отмечалось, был создан цех № 1, в котором предстояло изготавливать ТВС для исследовательских реакторов. В результате на заводе появилось производство, представлявшее собой замкнутый цикл по изготовлению топлива. Оно включало в себя химическую обработку урана, изготовление тепловыделяющих элементов и сборок, а также утилизацию образующихся в процессе производства отходов.

Цех № 1 производил топливо в общей сложности для 30 исследовательских реакторов. Специалисты подразделения находились в постоян-

ном контакте с московскими учеными из Института неорганических материалов и Института атомной энергии им. Курчатова.

Для защиты людей все работы с ураном проводились в специальных боксах, использовалась и система аварийной сигнализации, своевременно оповещающая о нештатной ситуации.

Разумеется, все было тщательно продумано и при перевозке урана за пределами предприятия. Безопасность обеспечивали специальные транспортные упаковочные комплекты. До перевозки они подвергались весьма жестким испытаниям – на динамическую нагрузку, равную той, что происходит при столкновении поездов, двухчасовое горение в бензине, погружение в воду на 20-метровую глубину. И если после таких испытаний упаковочный комплект оставался целым, в нем можно было перевозить продукцию. Существовала гарантия, что стальной транспортный контейнер с ТВЭЛами не будет поврежден даже в самых экстремальных ситуациях. Таким образом, принимаемые меры предосторожности совершенно исключали катастрофу в виде взрывов и пожаров.

В единую цельную программу в цехе № 1 всегда были увязаны экология и конверсия. Одним из удачных примеров контакта производителей с наукой стала установка, обеспечивавшая экологически чистую утилизацию и сжигание органических отходов, в данном случае – масел. В этой установке применялись катализаторы, разработанные Институтом катализа, и в итоге на выходе получался практически чистый воздух, удовлетворявший самым строгим экологическим требованиям.

В 1-м цехе трудились настоящие профессионалы своего дела. Одним из наиболее добросовестных, грамотных и умелых рабочих не только в подразделении, но и на всем заводе, по праву считался Ю. А. Наумов, удостоенный звания «Лучший токарь Министерства». Достаточно сказать, что Юрий Анатольевич выполнял самые ответственные токарные работы по технологическому оборудованию для производства цеолитных катализаторов. Благодаря его предложениям многое было усовершенствовано, прибавлялось или уменьшалось количество деталей, менялся даже материал в изделиях. В 1990 году Ю. А. Наумова выбрали бригадиром, и он оставался им на протяжении последующего десятилетия. В его бригаде работали шесть токарей и два фрезеровщика, и особенно приятно, что рядом с ним трудился его лучший друг и отличный фрезеровщик В. М. Ушаков.



Обладатель почетного звания «Лучший токарь Министерства» Ю. А. Наумов

Продукция цеха № 10 поступала на энергоблоки многих АЭС: Нововоронежской, Южно-Украинской, Калининской, Запорожской, Балаковской, Ровенской, Хмельницкой и «Козлодуй» (Болгария).

Спустя десятилетия интересно в динамике проследить за совершенствованием технологий изготовления ТВЭЛов и кассет в 10-м цехе. Это совершенствование ни на день не прекращалось даже в непростом 1989 году. Именно в 1989-м была выпущена первая опытная партия кассет с ТВЭЛами без финишного травления для третьего блока Балаковской АЭС, а также внедрена установка «Сенсор» для контроля геометрических размеров ТВЭЛов, что дало экономический эффект в 120 тысяч рублей. Заводские и цеховые специалисты модернизировали линию сборки кассет (это позволило обеспечить механизированную подачу и установку накопителей и осуществить сборку смешанных пучков различного обогащения) и начали монтаж участка сжигания твердых отходов.

На тот момент еще изготавливались комплекты кассет для перезагрузок блоков Запорожской, Балаковской, Хмельницкой атомных электростанций и болгарской АЭС «Козлодуй». Но уже в 1990 году произошло резкое – более чем на 70 процентов – уменьшение объемов производства ТВЭЛов и кассет ВВЭР-1000. Причиной послужило сокращение программ по атомной энергетике; сказались и существование крупных складских запасов этой продукции.

Тем не менее неблагоприятная обстановка ни в коей мере не сказалась на качестве выпускаемой цехом продукции. Работа по совершенствованию производства ТВЭЛов и кассет ВВЭР-1000 продолжалась. Были изготовлены опытные экспериментальные сборки с циркониевыми каналами и дистрешетками для проведения испытаний на стенде ОКБ «Гидропресс». Кроме того, специалисты выполнили ремонт кассет для Калининской и Южно-Уральской АЭС. В том же году вошли в эксплуатацию линия подготовки оболочек № 3, линия химического травления № 2 и завершилась подготовка линии изготовления ТВЭЛов СТ-4 в здании 336-б.

В 1991 году выпуск ТВЭЛов и кассет для реакторов ВВЭР-1000 оставался на уровне 1990 года. В здании 336 было решено организовать выпуск комплектующих деталей для кассет. Новому участку присвоили номер 2, и его начальником стал М. В. Молчанов.

К пусконаладочным работам приступили на линии изготовления ТВЭЛов СТ-4, и в результате на модернизированной линии стали изготавливать ТВЭЛы двухшовной конструкции. Нужно отметить, что к общей радости заводчан в 1992 году выпуск ТВЭЛов и кассет ВВЭР-1000 по сравнению с 1991 годом значительно увеличился, составив 133 процента к уровню предыдущего года.

Цех продолжал свое развитие. Первые партии головок и хвостовиков начал вырабатывать участок № 2. Продолжались работы по вводу в экс-

платацию оборудования для выпуска комплектующих в зданиях 336 и 336-а. А на участке № 1 было изготовлено 6 разборных кассет с циркониевыми дистрешетками для Балаковской АЭС. Кроме того, вошли в эксплуатацию участок по ремонту контейнеров в здании 336-а и стенд сборки пучка в здании 336.

В 1993 году начальником 10-го цеха стал И. Г. Чапаев (возглавлявший до этого цех А. С. Жуков перешел на работу в бюро машиностроения и реконструкции). Символично, что Игорь Геннадьевич, по возрасту являясь самым молодым из начальников подразделений, возглавил самый молодой цех завода. С большой теплотой вспоминая своего учителя А. С. Жукова, он отмечает, что главной заслугой его предшественника стало создание сплоченного высокопрофессионального коллектива, увлеченного одним общим делом.

Осенью того же года в цехе начал работу новый участок № 4, руководителем которого назначили М. Г. Зарубина. Здесь предстояло изготавливать циркониевые дистрешетки для кассет ВВЭР-1000, прежде поступавшие из г. Электростали.

В 1993 году в цехе впервые были изготовлены кассеты с уран-гадолиниевым топливом.

В следующем году на участке № 4 вовсю кипела работа. Руководители нового подразделения подбирали кадры, шла отработка технологий, приобреталось и монтировалось оборудование. Специалисты создали первый роботизированный модуль сварки циркониевых дистрешеток. Используемый в его составе промышленный робот финского



И. Г. Чапаев (на снимке: третий слева) в окружении сослуживцев по цеху № 10

производства позволил полностью автоматизировать процесс сварки, одновременно улучшив качество сварных соединений.

В течение 1994 года устанавливалось новое оборудование и на участке № 2 – станки с ЧПУ, обрабатывающие центры. А на участке № 3 приступили к пусконаладочным работам на линии изготовления ТВЭЛов СТ-4.

В 1995 году состоялось решение, инициированное первым заместителем министра Минатома России В. Ф. Коноваловым, по созданию альтернативных производств кассет ВВЭР-1000 и ВВЭР-440 на НЗХК. В 10-м цехе на участке № 1 немедленно началась подготовка к выпуску кассет ВВЭР-440. А ТВЭЛы для кассет ВВЭР-440 теперь предстояло производить цеху № 4.

В 1997 году межведомственная комиссия успешно приняла первую партию кассет ВВЭР-440. Коллектив подразделения выполнил и плановые задания по кассетам ВВЭР-1000. К августу 1997 года 10-й цех представлял собой современное производство, оснащенное первоклассным оборудованием, размещавшимся на площадях зданий 336, 336-а и 336-б.

В состав цеха № 10 до 1998 года входили четыре участка – контроля ТВЭЛов и сборки кассет, изготовления комплектующих для кассет, изготовления ТВЭЛов и изготовления дистрешеток. Особенно стоит отметить участок сборки, куда обычно приводили гостей завода. А посмотреть и в самом деле было на что. Готовая блестящая кассета похожа на ракету, которая вот-вот взлетит. Но прежде чем «взлететь», она проходит строгий контроль. После ОТК продукцию принимает контрольно-приемочная инспекция заказчика, а время от времени проводит инспекторские проверки и Госатомнадзор.

Требования к размерам хвостовиков очень строгие, потому что кассета должна точно «сесть» на свое место в реакторе. Она имеет четыре метра в длину и функционирует в очень сложных условиях при высоких температуре, давлении и уровне радиации. Эти экстремальные условия сборки должна выдержать в реакторе до пяти лет, поэтому требования к ТВЭЛам и сборкам предъявляются соответствующие. В частности, обязателен операционный контроль.

Вспоминает В. В. Рожков, в то время работавший начальником участка: «К тому моменту как вошло в строй основное производство, часть оборудования у нас уже имелась; правда, оно все время совершенствовалось. Позже вошла в строй линия подготовки оболочки. Так что вскоре все линии – подготовки оболочки, снаряжения, сборки пучка и сборки кассеты – стали полностью автоматизированными.

Из-за жестких требований, предъявляемых к кассетам, каждую из них обязательно сопровождала информация о партии топлива, партии труб, результатах снаряжения и т. д. Каждому ТВЭЛу присваивался номер, все сведения о нем вносились в электронную базу данных. Впервые в опытном производстве появилась автоматизированная система, собиравшая всю эту информацию, вплоть до нанесения номера и его считывания. Раньше

механической части и систем автоматики она стала успешно функционировать, и в дальнейшем завод заказал еще семь таких установок.

Но ее работа была практически невозможна без автоматического наведения луча на стык заглушки с оболочкой, представляющей собой очень тонкую, нитевидную полоску. Диаметр электронного луча находился в пределах 1 миллиметра, а точность наведения луча на стык должна была составлять плюс-минус 0,3 миллиметра. Впервые телевизионная система наведения луча в промышленном исполнении была внедрена на нашем предприятии. Большую работу в этом направлении в свое время проделала наша бригада.

Уникальными в этой установке являлись электронно-лучевые пушки, служившие для генерации электронного луча. Специалисты НЗХК внедрили пушки с плазменным катодом, разработанные томскими учеными. Пушки обладали прекрасными характеристиками, стабильностью, надежностью в эксплуатации и могли работать по несколько тысяч циклов без замены и ремонта».

Установка гелиево-дуговой сварки, созданная на заводе, предназначалась для вакуумирования и заполнения ТВЭЛов гелием с последующей его герметизацией. Впервые не только на НЗХК, но и во всей отрасли, в этой установке была использована микроЭВМ, полностью управлявшая процессом.

Установка контактно-стыковой сварки существенно изменила всю технологию изготовления ТВЭЛов. Отлично зарекомендовавшие себя в работе, долговечные герметичные ТВЭЛы сохраняли внутри каждого стержня давление гелия в 20–25 атмосфер.



Энергетики цеха № 10

...В конце 80-х коллектив цеха № 10 потерял почти треть своего состава, так как продукция для атомных электростанций в связи с неразберихой в экономике и чернобыльским синдромом перестала пользоваться спросом. Не желая находиться в неопределенном положении, люди уходили из цеха. Одни пробовали себя в коммерции, другие отправлялись на пенсию, третьи переводились в другие подразделения.

И все-таки основа коллектива, его золотой фонд сохранился. И те, кто остался, продолжили общее дело. В 1989 году в рамках государственной программы в цехе была налажена сборка заквасочников для молочной промышленности.

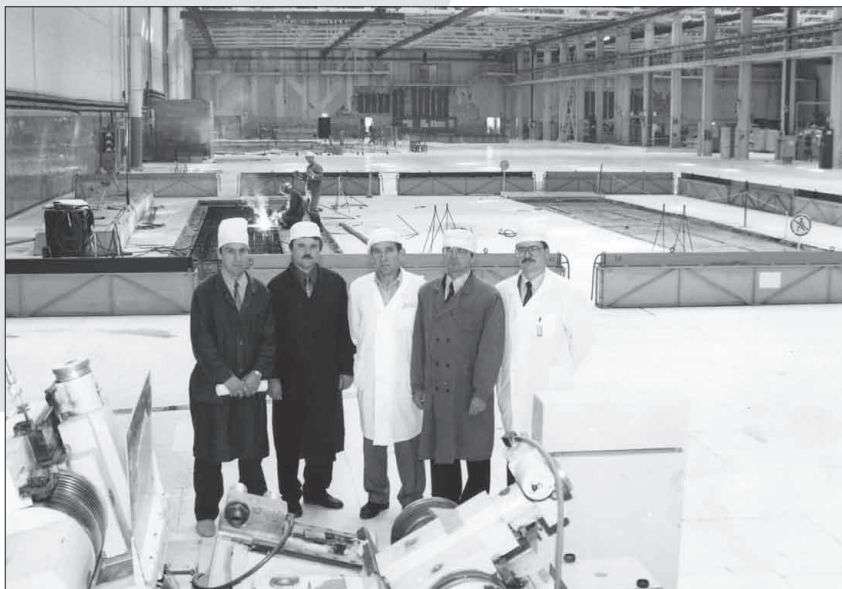
В 1990 году в цехе организовали выпуск концевых деталей, провели опытные работы на макетах, чтобы увеличить срок эксплуатации ТВЭЛов, одновременно повысив их надежность. А в 1994 году в подразделении начал действовать участок по производству дистанционирующих решеток. В руководстве акционерного общества «НЗХК» к тому времени появились выходцы из десятого. Заместителем генерального директора по коммерции стал Б. В. Скобелев, бывший замначальника цеха, заместителем гендиректора по производству назначили В. В. Рожкова, а начальником отдела по внешнеэкономическим связям – Н. К. Кобзака, также начинавших свою карьеру в цехе № 10.

Вспоминает А. С. Жуков: «Начинали мы с четырехшовного ТВЭЛа, с двух линий, с рекордной, как тогда казалось, производительностью – 60 штук в час. А затем коллектив участка № 3 перешел на выпуск двухшовных ТВЭЛов различного исполнения для кассет ВВЭР-1000 и ВВЭР-440. Производительность полностью модернизированных линий возросла в два раза, а качественные показатели приблизились к 100 процентам. В этом состояла немалая заслуга мастеров участка Г. А. Малинина, В. Б. Кравая, Г. И. Танакова и всего огромного коллектива.

В 1991 году было решено создать механический участок по изготовлению комплектующих для сборки кассет ВВЭР-1000. Участок создавался практически на пустом месте. По разным цехам набрали 12 единиц станков с ЧПУ и около 20 единиц универсального оборудования, а для обслуживания и ремонта этого станочного парка привлекали стороннюю организацию «Сибремточстанок».

В 1993 году в службе КИПиА создали бригаду по обслуживанию и ремонту оборудования 4-го участка. Мастером назначили С. Г. Евдокимова. С течением времени парк станков расширился, в том числе и за счет станков с ЧПУ. К лету 1996 года назрела необходимость в собственной бригаде по обслуживанию и ремонту оборудования участка № 2, поскольку сторонняя организация не обеспечивала нужной оперативности. В состав бригады вошли работники СМНУ-70 В. Д. Куранов и В. А. Кочуров, отличавшиеся высоким профессионализмом и чувством ответственности.

В 1999 году на втором участке уже действовали 31 станок с ЧПУ и 32 единицы универсального оборудования, а на четвертом – 6 робототехнических



Будущий участок изготовления таблеток цеха № 10

сварочных комплексов, 4 машины контактной сварки, 3 станка-автомата для нарезки заготовок и 7 прессов для штамповки заготовок. Устранением неисправностей станков с ЧПУ занимались инженеры С. Г. Соболев, Ю. Н. Ромашев, В. А. Кочуров, А. А. Лидман, В. Ф. Машуков, а также рабочие В. А. Колудев и Ю. А. Белкин.

Немало сил отдал обеспечению бесперебойной и устойчивой работы электрооборудования инженер по наладке А. Ю. Веркутис. Существенную помощь ему оказывали электромонтеры А. И. Кривенцев, В. А. Грибов и В. Ю. Лазоренко.

Отглядываясь назад и наблюдая за нынешним днем своего родного подразделения, должен сказать, что 10-й цех не только полностью сохранил свою работоспособность, но и в любую минуту способен нарастить выпуск первоклассной продукции, отвечающей всем требованиям международных стандартов».

* * *

К концу 80-х годов в цехе № 6 был создан весь современный комплекс технологического оборудования. По существу, это был завод в заводе – огромный химкомбинат, занятый литейным производством. Его продукция

вызывала законную гордость у заводчан. Они гордились и ее качеством – литий НЗХК являлся самым чистым в мире, и количеством – пятая часть всей литейной продукции делалась в Новосибирске.

К сожалению, в период перестройки и последующих реформ большие объемы лития оказались невостребованными, и завод был вынужден пойти на некоторое снижение выпуска. Поэтому и возникла идея подготовить производство для нового вида продукции. Это был весьма широкий спектр изделий из металлического лития – цилиндры, проволока, таблетки и литиево-масляная суспензия, шедшая на производство такого продукта, как бутил лития. Планировалось также производить карбонат лития, который используется в фармацевтике и строительстве, оксид лития, а к концу 90-х годов – нитрид и гидроксид лития.

С начала 90-х годов не только практически прекратилось потребление литейной продукции внутри страны, но и стало ухудшаться положение с поставками исходного сырья – технического гидроксида лития с Красноярского химико-металлургического завода. Возросла его цена, снизились объемы производства. Это вынудило НЗХК переориентироваться на зарубежный рынок.

Если в 80-е годы внутренние поставки составляли почти 90 процентов от всего объема выпускаемой продукции, то теперь все выглядело с точностью до наоборот. Но мировой рынок – это структура, где очень мало свободных ниш, поэтому предлагать потребителю можно лишь действительно высококачественный, пользующийся спросом товар.

НЗХК стал продвигать на рынок карбонат лития различного гранулометрического состава, а также изделия из металлического лития – конусы, цилиндры, проволоку, таблетки и металлический литий батарейного качества. Для этого понадобилось разработать и внедрить ряд новых установок и технологических процессов. Основными идейными вдохновителями и исполнителями этих работ явились Е. П. Муратов, В. П. Шевкунов, В. Г. Богомолов, В. Н. Марков, В. П. Иванов, Ю. В. Снопков и другие инженерно-технические работники цеха.

Одновременно шло освоение новых видов продукции. В короткий срок был налажен выпуск нитрида лития и гидроксида лития-7, причем последний продукт пользовался устойчивым спросом на зарубежном рынке. Благодаря настойчивой работе заводского отдела внешнеэкономической деятельности по продвижению гидроксида лития-7 объемы его поставок с каждым годом увеличивались.

В августе 1991 года в цехе началось производство гранулированного лития, и в сентябре его было получено уже 110 килограммов.

Весной 1993 года на установке гранулирования работники цеха получили опытную партию гранулированного литиево-натриевого сплава. Вскоре в цехе осуществили монтаж электролизера, на котором начались исследования по получению сплава с максимально возможной массовой долей натрия.

В 1997 году специалисты подразделения изготовили никель-металлгидридный аккумулятор с неплохими характеристиками по емкости, а в

1998 году началось создание перспективного литий-ионного аккумулятора. Основным разработчиком и исследователем по этой теме являлся один из старейших работников цеха В. В. Тележкин. Во многом благодаря его настойчивости и терпению стало возможным освоение и производство новых ХИТов.

В 1989 году было решено пополнить ассортимент товаров народного потребления. В июне в здании 62 начался демонтаж оборудования (его передали в здание 663). На высвободившихся площадях предстояло организовать производство отбеливающего средства, в недалеком будущем покоровшего сердца многих домашних хозяек. В начале 1990 года партия отбеливающего средства отправилась в ГИПХ для экспертной аттестации. На участке полным ходом развернулись строительно-монтажные работы, и в январе следующего года средства «Альби» и «Алькор» уже разливали в полиэтиленовые бутылки. В феврале в торговую сеть было отправлено 5000 бутылок средства «Альби», а в марте на базу «Росгалантерея» отгружено 5000 бутылок средства «Алькор». Кроме того, цех передал 1400 литров отбеливателя «Алькор» в заводскую медсанчасть.

На этом расширении ассортимента не закончилось. Осенью 1991 года в цехе приступили к монтажу оборудования по изготовлению сухого отбеливателя, и на следующий год были получены первые 100 килограммов новой продукции. В конце 1992 года из стен цеха вышла первая опытная партия сухого гранулированного отбеливателя «Лидос», приготовленного из буферного раствора очистной цепочки и регенерационных растворов с установки очистки сливных вод, переданных из отделения № 1. Одновременно производился и жидкий отбеливатель «Алькор». В 1993 году работники цеха освоили выпуск сухого гранулированного отбеливателя «Лидос-20».

Характерно, что отбеливающее средство «Лидос-20», выполненное на основе гипохлорита лития, выпускалось из отходов участка очистки сточных вод. Технология его производства, разработанная специалистами НЗХК, имела зарубежный аналог, но по сравнению со своим западным «собратом» «Лидос» был очень мягким по действию и к тому же имел гораздо более долгий срок хранения.

Еще одним многообещающим направлением в 90-х годах стало освоение производства поликристаллического кремния полупроводникового качества по литий-гидридной технологии. До этого в России не производили полупроводниковый кремний, и его приходилось закупать за рубежом. Проведенные в начале 1998 года опытные работы позволили получить первые граммы моносилана – полупродукта для получения кремния. Параллельно совместно с НИЛ завода велась технологическая подготовка производства ионных аккумуляторов.

Традиционным для цеха № 6 на протяжении всей его истории являлся вопрос о сохранении окружающей среды. И на него здесь всегда отвечали

без долгих раздумий. Мощные газоочистные установки очищали выбросы до уровня содержания вредных примесей ниже предельно допустимых концентраций. Некоторые из установок были встроены в технологические процессы так, что позволили создать практически безотходное производство. Примером этому могли служить технологии изготовления хлорида лития и металлического лития. Аналогов таким процессам в мире не имелось.

В конце 1997 года в опытно-промышленную эксплуатацию вошла установка для очистки от анионов, состоявшая из пяти электролизеров. Примеров столь масштабного использования электродиализных аппаратов при очистке сточных вод в России также не существовало. Кроме того, в этот период специалисты цеха вели опытно-исследовательские работы по очистке карбоната лития от примесей, и добились первых положительных результатов.

* * *

Основная задача цеха № 8 – инструментальное производство. Без постоянно обновляемого парка металлообрабатывающего оборудования инструментальное производство, как бы того ни хотелось, не сможет соответствовать необходимым требованиям. Поэтому завод постоянно приобретал для 8-го цеха самое современное, а порой и уникальное оборудование. К примеру, изготовленные в Швейцарии вырезной и прошивной станки более чем наполовину уменьшили трудоемкость изготовления штампов прессовой оснастки. Наряду с импортным широко использовалось отечественное оборудование, в частности оптико-профильный шлифовальный станок, произведенный на новосибирском заводе «Сибсельмаш».

«В конце 80-х, на фоне конверсии и общего спада атомной энергетики, на участке спецоснастки развернулось производство комплектующих деталей для изделий, предназначенных для Агропрома, – вспоминал технолог цеха А. Н. Конев. – Кроме того, участок осваивал производство штампово-прессовой оснастки, режущего инструмента и т. д. В цехе в тот период трудились специалисты высочайшей квалификации. Самое непосредственное участие во всех этих работах принимали начальник участка С. В. Дементьев и мастер В. М. Дубровин.

В начале 90-х годов перед цехом № 8 вновь поставили непростую задачу: освоить выпуск пружин для ТВС. Первые опытные партии пружин работники подразделения изготовили на универсальном оборудовании и станках с ЧПУ. Затем было подобрано, приобретено и внедрено современное зарубежное оборудование – пружинно-навивной автомат FS61, контрольно-измерительная машина WJ-23A, а также торцешлифовальный автомат российского производства. Их использование позволило наладить

выпуск пружин собственными силами и отказаться от закупок на стороне. В это большое ответственное дело немало труда вложили начальник участка С. В. Плотников, мастер В. Ю. Люшаков, рабочие Ю. Н. Полянский и В. А. Писарев».

Рост объемов производства привел к постоянному увеличению количества техдокументации. Отслеживать и обрабатывать ее становилось все более хлопотным делом, поэтому в цехе с 1992 года внедрили компьютерное сопровождение: обработка информации осуществлялась с помощью программ ПЭВМ «Учет позиций» и «Учет материалов».

Параллельно с основным производством развивались и вспомогательные цеховые службы – механика, энергетика и прибориста.

В начале 90-х специалисты механической службы провели реконструкцию гальванического участка и комнаты нейтрализации сливных вод. Для экономии электроэнергии были изготовлены две камерные печи с небольшими загрузочными камерами, а также произведена реконструкция термической соляной печи.

В 1996 году мехслужбу возглавил Анатолий Николаевич Малышкин, пришедший в подразделение из цеха № 20. В коллективе службы трудились замечательные люди и знающие специалисты, такие, к примеру, как М. Е. Мокин, награжденный медалью «За трудовую доблесть» и почетным знаком «Трудовая доблесть» от Центрального комитета ВЛКСМ.

Инструментальное производство на НЗХК издавна называли «палочкой-выручалочкой». Не существовало такой задачи, которую работавшие здесь умельцы не могли бы решить. В 90-х годах цех № 8 обеспечивал производство комплектующими для сборки ТВС, специальным и нестандартным оборудованием, сложнейшим высокопроизводительным инструментом и различной технологической оснасткой.

Современный станочный парк и передовые технологии, контрольно-измерительное оборудование мирового уровня, профессионализм рабочих и специалистов цеха позволяли выпускать изделия с уникальными характеристиками по точности, чистоте обработки поверхности, износостойкости и долговечности.

* * *

Выпуск изделий для Агропрома являлся одним из направлений конверсионной деятельности. На свободных площадях здания 336-а (1-й участок цеха № 10) было решено создать производство по сборке заквасочных установок ОЗУ-0,63. Они представляли собой емкости из нержавеющей стали, в которых путем подогрева, охлаждения и перемешивания получали различные кисломолочные продукты: кефир, простоквашу, творог и т. д.

Участок ремонта, монтажа и наладки 24-го цеха в невероятно короткий срок успешно справился с заданием, освоив выпуск шкафов управления заквасочных установок емкостью 630 и 40 литров. В 1990 году в цехе № 10 были изготовлены 923 установки, а в течение 1991 года участок по сборке

выпустил 1111 штук. К сожалению, из-за кризисной ситуации в стране и обнищания сельчан изделия для Агропрома недолго пользовались спросом, и предприятие было вынуждено реализовывать их по бросовым ценам. Изготовление заквасочных установок, в свое время развернувшееся по госзаказу, полностью прекратилось в 1992 году.

Развитие производства на НЗХК настоятельно потребовало реорганизации такого подразделения, как цех КИПиА. Для него возвели новое здание с гораздо лучшими, нежели прежде, условиями труда. Со временем работники цеха освоили совершенно новое для них дело – ремонт вычислительной и микропроцессорной техники, широко внедрявшейся во всех подразделениях завода и особенно на основном производстве.

Инженеры КИПиА Л. А. Власова, В. М. Федоренко и О. В. Семенова, переняв опыт ветеранов, сумели привнести в работу нечто свое, новое, и это позволило улучшить метрологический надзор за средствами измерения. Значителен вклад в общее дело ветеранов лаборатории госповерки, таких как начальник В. М. Петруничкин, первые аттестованные госповерители М. И. Агапитова, Ф. А. Табернакулова, З. Е. Третьякова, контролеры измерительных приборов и специнструментов Л. З. Панова, Л. И. Решетин, Е. Н. Симутина, Т. Л. Дроздецкая и многие другие.

Непросто проходило создание лаборатории по испытанию химических источников тока и электроводонагревателей, возглавляемой А. М. Кузovníковым. В 1991 году в связи с быстрым развитием производства изделий для Агропрома перед цехом поставили задачу: в кратчайшие сроки организовать участок производства печатных плат и сборки шкафов управления новой конструкции.

«В сжатые сроки были подготовлены помещения, приобретено и смонтировано оборудование, обучены люди. Участок начал выпускать первую продукцию, – рассказывал начальник цеха № 24 В. Колесников. – Но события в стране развивались куда быстрее. Приказал долго жить Агропром, госзаказ потерял свою былую магическую силу. Производство печатных плат за ненадобностью и как экологически опасное закрыли. Так и пылились бы ванны для химического травления в помещении здания 94, не появившись в 1992 году необходимость организовать новое испытательное подразделение для продукции цеха № 6. И нам пришлось за полгода пройти уже однажды пройденный путь второй раз – организовать с нуля подразделение, обучить работников новой профессии, наладить ритмичную работу лаборатории.

Труды были не напрасны – в январе 1993 года лабораторию впервые аттестовали по испытаниям литиевых ХИТов, а вскоре она была аккредитована и получила право проводить сертификационные испытания всех типов ХИТов и электроводонагревателей проточного типа. Это стало заслуженным итогом работы всего коллектива лаборатории, и в первую очередь – инженера Т. Н. Толстихиной, испытателей Е. М. Кудриной и Н. И. Лагутиной».

В начале 90-х годов число приборов, поступавших в ремонт, значительно снизилось. Это не могло не отразиться на составе группы по ремонту электро- и радиоизмерительных приборов и аппаратуры. Бригадная форма организации труда постепенно сменилась обычной, с повременной премиальной оплатой. Численность коллектива уменьшилась почти вдвое. Квалифицированные работники ушли на лучшие заработки, а отлично знавший свое дело рабочий-ветеран Л. Г. Козлов в 1998 году вышел на пенсию. Тем не менее трудовой коллектив не сдавал своих позиций. Именно этой группе довелось ремонтировать самые сложные на заводе приборы и установки. К концу 1999 года здесь трудились слесари КИПиА Л. Г. Белоногова, Н. В. Никишкина и Е. И. Комракова. На участке ремонта радиоприборов работали опытные слесари КИПиА В. К. Николаев и П. В. Сурмач. С высоким качеством осуществлял ремонт сложных приборов инженер Ю. М. Макеев.

В конце 90-х годов на НЗХК остро встала проблема обеспечения запасными частями, деталями и инструментом. Многие приборы износились и морально устарели. Для их замены отечественная промышленность ничего нового не выпускала. Импортное оборудование стоило слишком дорого, да и обеспечение его запчастями являлось весьма непростым делом.

«Для успешной конкурентной борьбы переснащение было необходимо, – вспоминал мастер группы по ремонту приборов Ю. Гулаков. – В дальнейшем группе все-таки пришлось освоить ремонт новых отечественных и импортных установок. В конце 90-х годов в этом направлении мы работали с 38-м и 39-м цехами, начали ремонтировать новые дефектоскопы, электронные весы и другие приборы для цеха № 10, который запускал таблеточное производство».

«С началом перестройки и конверсии предприятия, – добавляет мастер участка 24-го цеха В. Ткаченко, – творческая группа инженеров, которую возглавлял бывший в то время заместителем начальника цеха Г. М. Лутов, разработала, внедрила в производство и освоила серийный выпуск электроводонагревателей типа «ЭВНО» для отопления жилых и производственных помещений. К этому времени участок значительно расширился за счет того, что технический архив завода переехал в новое здание заводоуправления. Теперь участок полностью занимал все одноэтажное здание, что увеличило полезную площадь производственных помещений почти в два раза.

Началась трудоемкая работа по реконструкции первой и второй очередей участка монтажа и наладки. В старом здании 40 постоянно протекала крыша. Вода попадала в гардероб и производственные помещения, а потому реконструкцию начали с самого неотложного. Из Сибирского политехникума на практику пришли практиканты А. Мочалов и Ю. Ермолаев. Вместе с кадровыми рабочими В. М. Бухтатовым, Г. Л. Рукавишниковым и сварщиком Р. Н. Загретдиновым они вошли в состав смешанной бригады, которую возглавил В. Ткаченко. Характерно, что строительно-монтажные работы по за-

мене шифера на крыше здания 40 на металлический профилированный штампостилл бригада проводила в свободное время. За два осенних месяца работа была закончена, а следующей весной крыша выдержала все испытания.

Настал черед внутренних работ. Было выдано техническое задание и спроектирован покрасочный участок – с отдельной камерой и сушильным отделением, новой вентиляцией и гидрофильтром. С 1991 по 1994 год велось строительство и монтаж оборудования. Не обошлось без помощи других цехов: сложный по конструкции гидрофильтр изготовили в 10-м цехе, пристройку для вентиляционной камеры сделал цех № 21, а паровые регистры – 20-й цех. В апреле 1994 года покрасочный участок приняла в эксплуатацию заводская комиссия. Выполненная реконструкция значительно улучшила условия труда.

Параллельно с работами на покрасочном участке шло строительство оздоровительного комплекса, включавшего в себя баню-сауну, душевую, комнату отдыха и помещение для занятий спортом. Работники цеха смонтировали вентиляцию, шкаф управления электрокаменкой, канализацию, выполнили монтаж пожарной сигнализации, провели все плотницкие работы. Работали дружно, весело, и, видимо, поэтому комплекс получился на славу. Заводская комиссия приняла его без единого замечания.

В 1997 году начальником цеха на конкурсной основе стал Олег Александрович Дубровин. Перед новым руководителем открывалась широкая перспектива для приложения своих сил и знаний. Работ по реконструкции, модернизации, ремонту схем контроля управления и регулирования в цехах НЗХК оставался еще непочатый край.

* * *

В 90-х годах продолжалось дальнейшее развитие центральной заводской лаборатории (ЦЗЛ). Появлялось новое отечественное и зарубежное оборудование, все шире становилась компьютеризация аналитического контроля, внедрялась новая, более совершенная вычислительная техника. Когда-то в лаборатории стояли колбы и змеевики – все кипело, бурлило, дымило. Эти времена безвозвратно канули в прошлое; в ЦЗЛ пришла современная аппаратура.

Десятью годами ознаменовались всесторонней компьютеризацией спектральных, масс-спектральных и других приборных методов аналитического контроля. «Аналитика» энергично оснащалась новой техникой – титраторами, лабораторными вибрационными и механическими смесителями и измерителями объектов контроля, аналитическими весами, компьютерами...

Одновременно велась интенсивная профессиональная подготовка аналитиков, что впоследствии позволило безболезненно заменить сотрудников, ушедших на заслуженный отдых, специалистами высокой квалификации и широкого профиля.



Корпус Центральной заводской лаборатории

В конце 80-х – начале 90-х годов произошла смена руководящих кадров ЦЗЛ и ее подразделений. В 1988 году начальником ЦЗЛ стал В. П. Демидов, ранее возглавлявший лабораторию контроля ТВЭЛов. Многие лаборанты с высшим образованием назначались инженерами. Новый руководящий состав ЦЗЛ отлично справлялся с организацией



*Стеклодур ЦЗЛ, ветеран
войны и труда
Ф. С. Максимов*

труда более чем полутора ста сотрудников различных специальностей, проводивших аналитический контроль продукции. Подтверждением тому в 1997 году явилась государственная аккредитация испытательного центра на техническую компетентность, давшая право проводить сертификационные испытания. ЦЗЛ НЗХК стала одной из немногих лабораторий, получивших аккредитацию Госстандарта России.

В конце 90-х годов специалисты ЦЗЛ успешно сочетали наиболее современные на тот период методы анализа с новейшими достижениями в области аналитической и контрольно-измерительной техники. Результаты анализов стали выдаваться в электронном виде, а производственные цеха, не дожидаясь распечаток

лаборатории, могли получить представление о качестве своей продукции, заглянув в компьютер.

Всем своим многолетним авторитетом ЦЗЛ отвечала за каждую цифру. В 1998 году изделия завода отправлялись в Канаду, Францию, Японию и другие страны. Заказчик, получивший литиевую или урановую продукцию с НЗХК, проводил свой контрольный анализ, и через пару месяцев на завод поступала соответствующая информация. Сравнение результатов неизменно демонстрировало высокий уровень анализов, проведенных в центральной заводской лаборатории. Сотрудники ЦЗЛ всегда высоко держали марку Новосибирского завода химконцентратов.

* * *

В начале 90-х годов на заводе шел настойчивый поиск возможностей для использования вторичного сырья. Производство цеолитных катализаторов, медицинских гемосорбентов, гелей – список перспективных направлений этим не исчерпывался. В содружестве с учеными специалисты НЗХК разрабатывали и внедряли в жизнь интересные научные идеи, способствовавшие созданию новых производств.

В рамках конверсионной программы в 1991 году совместно с Институтом катализа СО АН СССР была разработана и запущена установка по изготовлению цеолитных катализаторов для переработки попутных газов нефтяных месторождений в высокооктановое моторное топливо. Как уже сообщалось, в 1995 году на заводе получили первую партию катализатора, а на следующий год начался его широкий выпуск для отечественных и зарубежных потребителей. Данная технология предусматривала и переработку части отходов, образующихся в цехах основного производства. К 1998 году установка, дающая неэтилированный бензин, работала уже на полную мощность с производительностью около 80 тонн в год. Параллельно заводские специалисты прорабатывали варианты технологий для получения на этом же участке сорбентов для осушки природного газа.

Интересно, что цеолитные катализаторы решали не только экономические, но и важнейшие экологические задачи. Их применение позволяло непосредственно на месте добычи нефти из попутных газов, ранее сжигавшихся в факелах, получать качественный бензин, дизельное топливо и мазут. Цеолитные катализаторы помогали извлекать эти же продукты из газов коксо-доменных и других производств.

Процесс конверсии не только заставлял использовать опыт предыдущей деятельности, но и побуждал конструкторов и технологов НЗХК создавать новые технологии, причем зачастую для получения продукции совершенно иного назначения. Так, один из процессов обработки атомных материалов стал прототипом для технологии получения медицинского углеродного гемосорбента. Он предназначался для очистки крови и

биологических жидкостей. Такие препараты обладают высокой сорбционной способностью и могут использоваться не только в медицине, но и для изготовления активных фильтров для очистки воды и других жидкостей.

Эту разработку заводчане также осуществляли совместно с учеными из Института катализа. Вот только из-за недостатка сырья, к всеобщему сожалению, производство гемосорбента так и не развернулось на полную мощь, хотя предприятие могло бы обеспечить этим чудо-препаратом медицинские учреждения всей Сибири и Дальнего Востока.

Примерно в это же время на НЗХК начали широко применяться новые технологии с использованием энергии ускоренных элементарных частиц. Если раньше электронный луч использовался в основном в процессе сварки и плавки металлов, то теперь на основе ускорителя Института ядерной физики было налажено физико-химическое производство – получение гелей путем облучения водных растворов полиэтиленоксида. Ранее такой гель производился только за рубежом, где активно использовался при эксплуатации нефтепроводов, изготовлении парфюмерных, косметических и лекарственных препаратов.

Сама технология получения гидрофильных гелей из растворов полиэтиленоксида-1500 была предложена специалистами Института цитологии и генетики СО АН еще в 1989 году. НЗХК первым в России освоил промышленное производство геля путем облучения полиэтиленгликоля потоком электронов высокой энергии.

За освоение новой технологии взялись специалисты 4-го цеха И. Н. Сидоров, А. В. Струков, В. Н. Варьгин, И. К. Комагоров, А. И. Порубов, А. В. Котельников и Е. В. Запьянцев. В сжатые сроки они сумели изготовить и опробовать несколько вариантов оборудования, необходимого для непрерывного получения геля. В результате за основу выбрали разработку с широким наклонным лотком, на котором раствор полиэтиленоксида подвергался облучению сканирующим пучком электронов.

В опытно-промышленном цехе организовали участок по выпуску гелей. В марте 1993 года было решено приступить к выпуску геля для технических целей, а выпуск гидрогеля «Геко» для косметических целей начался спустя месяц. Его первыми потребителями стали фирмы «Биосиб», «Нефертити», «Росса», «Биосинтез» и ряд других.

Новейшие научные и практические разработки, собственный многолетний опыт заводских специалистов, имевшиеся возможности по использованию вторичного сырья основного производства – все это вместе взятое способствовало созданию на предприятии новых производственных комплексов. Настойчивая работа продолжалась шаг за шагом, невзирая на острые экономические проблемы беспокойных 90-х годов. Технические и биологические сорбенты, катализаторы для органического синтеза, инертные носители активных химических и медицинских препаратов, другие продукты физико-химической переработки минерального и синтетического сырья – таков далеко не полный перечень новых видов продукции, освоенных в тот период на НЗХК.

Жесткая конкурентная борьба на мировом рынке атомного топлива требовала координации и объединения усилий всех участников российского атомно-энергетического цикла. На базе предприятий Минатома в 90-х годах возникла корпорация «ТВЭЛ», в которую НЗХК позднее вошел как один из производителей ТВС.

Первого февраля 1996 года тендерный комитет Госкоматома Украины объявил итоги тендера «Выбор партнера по созданию совместного предприятия в Украине по производству ядерного топлива для реактора ВВЭР-1000». Победу завоевал концерн «ТВЭЛ». Тендерный комитет проголосовал в пользу российских атомщиков, хотя их конкурентами на торгах являлись американская компания «Westinghouse Electric» и крупный шведско-швейцарский концерн «АВВ».

Минатом России оценил итоги международного тендера как хорошую предпосылку для дальнейшей совместной работы украинской и российской сторон по интеграции ядерных комплексов государств – членов СНГ, для создания механизма стабильного и динамичного развития атомной энергетики и промышленности на основе согласованной инновационной, ценовой и таможенной политики.

Научно-технологический и производственно-технический потенциал атомного комплекса бывшего СССР размещен на территории СНГ. Три четверти этого потенциала находятся на территории России, в том числе практически все НИИ и КБ, которые разрабатывают проекты энергетических установок и осуществляют научно-технологическое сопровождение атомных станций и предприятий ядерно-топливного цикла. На территории других государств – членов СНГ находятся разведанные и разрабатываемые запасы урана, предприятия по добыче и переработке циркония, бериллия, тантала, редкоземельных элементов, а также ряд научно-исследовательских реакторов.

В связи с этим проблема восстановления значимости атомного комплекса как базовой отрасли имела первостепенное значение не только для Российской Федерации, но и всех стран СНГ. В этом стратегически важном процессе решающую роль играло развитие всех научных и производственных составляющих атомного комплекса, и в первую очередь таких крупнейших предприятий отрасли, как Новосибирский завод химконцентратов.



В центре внимания руководства НЗХК неизменно оставалось развитие и поддержание международных связей. Соглашение о совместном российско-французском строительстве хранилища ядерных отходов было подписано весной 1994 года в Париже. Но сама идея этого проекта возникла еще

во время встречи президентов Бориса Ельцина и Франсуа Миттерана в январе 1992 года. Франция предложила тогда свои услуги России в области разоружения. По условиям договора ОСВ-2 нам предстояло демонтировать большое количество атомного и водородного оружия. После разбора боеголовок их компоненты, в частности водородосодержащие материалы, могли с пользой послужить народнохозяйственным нуждам. Искать им применение следовало там, где и были изготовлены эти компоненты. В свое время на НЗХК производили гидрид лития, который применялся в технологиях оборонного назначения. Следовательно, и перерабатывать возвратные литиевые материалы решено было здесь же.

В соответствии с соглашением о сотрудничестве в области уничтожения российского ядерного оружия Франция взяла на себя обязательство в трехлетний срок возвести на территории НЗХК склад – здание 737. Целью этого строительства являлось обеспечение безопасного хранения ценного возвратного материала и продуктов его переработки. Со временем гидрид лития должен был стать ценнейшим сырьем для новых технологий. Таким образом, наличие склада обеспечило бы создание на заводе новых рабочих мест и получение из гидрида лития продукции гражданского назначения. На базе цеха № 6 начали создавать мощности по переработке литиевых продуктов, поступающих от демонтажа вооружения.

Подготовка к строительству склада началась в ноябре 1994 года. Проект сооружения был полностью разработан французами. Они же выделили и средства для проведения работ. НЗХК должен был получить огромную кладовую прекрасного сырья.

Что касается самого хранилища, аналогичных сооружений подобного размера в Новосибирске возводить еще не приходилось. Объем склада говорил не только о масштабах прежней милитаризации. Речь шла о завтрашнем дне НЗХК, который отныне всегда мог иметь под рукой сырье в достаточном объеме. При этом, несмотря на сомнения в экологической безопасности, звучавшие в то время в обществе, сам по себе гидрид лития не являлся угрозой для окружающей среды и представлял опасность лишь в соединении с водой.

На какие-либо исключительные случаи в проект закладывались высокая сейсмоустойчивость (сооружение не должно было разрушиться от землетрясения силой до 6 баллов) и такая ударопрочность, чтобы склад оставался в целости даже при условии прямого попадания в него не только самолета, но и метеорита. В связи с этим повышенные требования предъявлялись к качеству стройматериалов. Договор на поставку свай и бетонных плит был заключен с новосибирским заводом ЖБИ-4.

Гарантией французского качества к всеобщему удовольствию послужила бутылка настоящего французского шампанского, которую разбили о первую сваю хранилища.

Время летело быстро. Уже в начале 1996 года закончилось возведение фундамента, а в апреле началось сооружение корпуса, обеспечивавшего

долговременное безопасное хранение. НЗХК вел интенсивную подготовку к переработке сырья. Суть переработки заключалась в переводе лития в форму инертного материала. Наконец французская сторона завершила строительные и монтажные работы по зданию 737, и самым значительным событием для завода в 1997 году явилась церемония передачи под ключ склада, построенного французской фирмой «СПИ Батиньоль» согласно международной программе «АИДА». По своей технической оснащенности помещение для хранения 120 тонн гидрида лития не имело аналогов в мире.

Литий создал немало трудностей российским и французским специалистам. Он не радиоактивен, но чрезвычайно легко вступает в химические реакции, окисляется при обычной температуре, а гидрид лития при соединении с водой дает бурную реакцию, выделяя большое количество пожароопасного водорода. Всего этого в условиях безопасного хранения на новом складе удалось избежать. Гидрид лития в виде порошка хранился в стальных герметических контейнерах по 140 литров. К прочим мерам безопасности относилось оснащение помещений специальными кондиционерами для поддержания минимальной влажности воздуха – ведь, как уже говорилось, нежелателен контакт гидрида лития с водой. Кстати, сами контейнеры с веществом заправлялись сухим инертным газом аргоном.

В день открытия склада в одном из его помещений собралось множество гостей, включая посла Франции в России Колин де Вердье. Интересной была процедура подписания двух протоколов. Первый из них, скрепленный подписями представителя правительства Франции адмирала Арсени и заместителя министра Минатома России Н. Н. Егорова, поставил точку в строительстве, зафиксировав факт официальной передачи хранилища российской стороне. Второй протокол касался передачи ключей от здания, и подписали его уже другие лица – представитель комиссариата по атомной энергии Франции г-н Барту и генеральный директор НЗХК В. Л. Афанасьев.

Руководитель завода получил и еще один ключ – символический, по всей видимости, означавший доброе начало российско-французского сотрудничества в сфере использования атомной энергии. Подтверждением тому послужила яркая речь посла Франции Колина де Вердье, где он особо отметил, что будущее энергетики все-таки за атомной промышленностью и сотрудничество двух ядерных держав просто необходимо. На прощание французский посол выразил свое восхищение теми, кто построил хранилище.

Передача хранилища российской стороне, состоявшаяся в декабре 1997 года, положила начало работам по организации поставок на хранение возвратных литийсодержащих материалов.

* * *

К чему может привести нарушение правил радиационной безопасности, сегодня знает даже ребенок. Чернобыльская трагедия надолго ос-

тавила свой страшный след в умах граждан. Наше поколение на своем опыте знает о последствиях радиационного облучения, а потому сегодняшние нормы во многом отличаются от тех, по которым россияне жили прежде. Нормы радиационной безопасности, принятые в 1987 году, вначале действовали на территории СССР, а после его развала – в России. Нужно сказать, что наши нормы и те, что существуют на территории Болгарии, – самые жесткие в мире.

В силу специфики производства на НЗХК особое внимание всегда уделялось радиационной безопасности. Круглосуточный мониторинг на промышленной площадке, в цехах основного производства и на прилегающих к заводу городских территориях – одна из задач лаборатории ядерной радиационной безопасности и охраны окружающей среды. При этом система безопасности сведена в единый центральный пункт контроля, где отслеживается состояние соответствующих систем в подразделениях.

Завод химконцентратов, пожалуй, единственное в Новосибирске предприятие, где в штатном расписании предусмотрена единица дежурного физика. Система контроля была устроена таким образом, что при возникновении любой нештатной ситуации сигнал тревоги поступал на рабочее место дежурного физика, и он первым принимал нужное решение.

А за тем, чтобы доза радиационного воздействия, которое неизбежно имеет место при работе с радиоактивными материалами, не превышала установленных Минздравом нормативов, наблюдали специалисты группы индивидуальной дозиметрии. (К слову сказать, все заводчане, работавшие на конвейере, имели индивидуальные дозиметры для контроля за накоплениями дозы, которые сверялись поквартально, за полгода и за весь год. Максимальная доза, получаемая на конвейере, составляла не более трети от разрешенной дозовой нагрузки.)

Мониторинг на территории промплощадки и прилегающих районов являлся одной из основных задач этого подразделения. В жилых районах имелись шесть стационарных пунктов, где круглосуточно работали приборы, определявшие содержание вредных веществ в воздухе и мощность гамма-поля. Имелись среди них и поистине уникальные. Так, например, прибор для измерения содержания в воздухе аэрозолей урана позволял в режиме реального времени замерять уровень не только урана, но также радона и других радиоактивных веществ.

Вполне закономерно, что экологическому контролю на НЗХК уделялось особое внимание. На предприятии действовала служба охраны окружающей среды, которая контролировала обстановку как в подразделениях самого завода, так и в прилегающей зоне. Основной задачей группы лаборатории № 2 являлся систематический контроль за соблюдением природоохранного законодательства и осуществлением на НЗХК единой политики в области охраны окружающей среды и рационального использования водных ресурсов.

Предприятие сбрасывало менее 10 процентов используемой воды. При этом ее качество регулярно отслеживалось: отобранные пробы анализировались на содержание более чем двадцати веществ, использовавшихся в производственном процессе. В жилых районах также проводились контрольные замеры. Кроме того, в домах были оборудованы восемь пунктов контроля за качеством воздуха.

Специалисты из группы охраны окружающей среды немало сделали, чтобы прекратить сброс сточных вод в Обской бассейн. В результате в Обь не попадало ни единой капли промышленных стоков, а азот и другие газы, а также твердые отходы из 6-го цеха исчезали, воплощаясь в нужные материалы и изделия. Таким образом заводчане сразу убивали двух зайцев (хотя такое выражение и не вполне корректно по отношению к предприятию, где всегда вдумчиво и бережно относились к окружающей среде и проблемам экологии).

В 1993 году вступила в строй система очистки воды, полностью замкнувшая водной цикл, и с этого времени вся вода стала многократно использоваться в производстве, не загрязняя Обь. А в 1994 году начала работу установка ОСВ-4, предназначенная для обработки сточных вод производства «600» и включавшая в себя электродиализную очистку воды. Любопытно, что в России подобные электродиализные аппараты практически не эксплуатировались (технология очень сложна), но специалисты НЗХК сумели добиться получения отличной воды.

Эффект от столь бережного отношения к природе был поистине неосцимим. Не случайно в 1996 году за комплекс всех экологических мероприятий завод получил приз «Золотая пальма» от французского отделения «Гринпис» – «За лучшие результаты по экологии».

С выходом новых нормативных документов – закона «Об использовании атомной энергии», закона «О радиационной безопасности населения» и «Норм радиационной безопасности» (НРБ-96) – задачи, стоявшие перед НЗХК, заметно усложнились. Впрочем, встречать проблемы во всеоружии позволяло своевременное обеспечение необходимыми приборами. Приобретение и освоение такой техники, как четырехканальный альфа-спектрометр, комплекс аппаратуры по радону, комплекс индивидуального дозиметрического контроля, современное метрологическое и методическое обеспечение – все это вместе взятое позволило заводской лаборатории ядерной и радиационной безопасности, промсанитарии и охраны окружающей среды в 1996 году получить свидетельство об аккредитации, выданное органами Госстандарта России.

К экологическим проблемам на НЗХК всегда относились крайне серьезно. Здесь всегда и на всех уровнях самым жестким образом спрашивали за экологию. Вероятно, оттого и создавались на предприятии самые передовые и надежные методы защиты окружающей среды.

Охрана окружающей среды всегда оставалась на предприятии предметом особого внимания. Разработка и внедрение новых эффективных

технологий по очистке промышленных стоков и выбросов – поле деятельности специалистов заводской ЦНИЛ, о деятельности которых будет рассказано чуть позже.

* * *

Литий является самым легким из металлов. Благодаря сочетанию уникальных свойств и характеристик он незаменим во многих современных производствах, и востребованность лития и его соединений на мировом рынке растет год от года.

Полезные свойства лития наиболее полно реализуются при условии максимальной чистоты металла, а потому глубокая очистка от сопутствующих природных и техногенных примесей стала основой литейного производства на НЗХК. Выпускаемый на заводе литий является самым чистым в мире.

Новосибирский литий получил международное признание задолго до экономических преобразований в стране – и не случайно, так как продукция НЗХК всегда отличалась высоким качеством, соответствовавшим уровню мировых стандартов. В 1993 году Международный отборочный комитет Национального института маркетинга в Мехико вручил предприятию престижный приз за качество продукции – «Международную Алмазную звезду за качество».

С выходом завода на внешний рынок ему все чаще стали вручать авторитетные международные призы и награды. К этому времени НЗХК на долгосрочной основе сотрудничал с 24 зарубежными фирмами, а более 200 предприятий покупали литейную продукцию из Новосибирска. Она получила признание в Германии, Франции, Испании, Японии, Австралии и других странах. Именно за литий международный клуб торговых лидеров «Trade Leaders Club» отметил НЗХК как одно из лучших предприятий в данной сфере деятельности и в 1992–1993 годах наградил его тремя международными призами – «За качество продукции», «За лучшую торговую марку» и «За коммерческий успех».

В 90-х годах НЗХК на долгосрочной основе продолжал широкое сотрудничество со многими зарубежными фирмами, неизменно демонстрируя свою надежность в выполнении договорных обязательств. Как результат, очередная международная награда – «Факел Бирмингема». В канун 1996 года завод получил ее «за успешное экономическое выживание и развитие в условиях социально-экономического кризиса».

«Эта награда символизировала международное признание в деле социального и экономического возрождения, – вспоминал заместитель генерального директора НЗХК А. И. Былино, имевший честь быть приглашенным на церемонию награждения. – Город Бирмингем штата Алабама (США) в свое время пережил кризис, черты которого западные эксперты

усматривали в постперестроечной России. Благодаря усилиям предпринимателей и руководителям города Бирмингему удалось преодолеть кризис и стать процветающим.

Учредители награды, по большому счету, видели свою миссию в выявлении тех, кто в тяжелых условиях смог внести заметный вклад в экономическое и социальное оздоровление своих стран на федеральном, региональном или местном уровне, проявил незаурядные способности к экономическому выживанию и развитию. В рамках проекта «Факел Бирмингема» помимо награждения были предусмотрены семинары для руководителей, желавших обменяться опытом административной работы, и встречи с потенциальными зарубежными партнерами. Награжденные компании и их руководители получили возможность наладить международные каналы делового взаимодействия и вступить в Клуб международной академии лидеров бизнеса и администрации».

В середине 90-х годов НЗХК применял новейшие по тому времени технологии, сочетая их с высоким уровнем автоматизации производства и контроля, делая ставку на выпуск конкурентоспособной продукции мирового уровня. Вполне закономерен итог этой деятельности: в 1996 году завод попал в раздел «Золотые фирмы года» каталога «Элита российского бизнеса-96» в числе ведущих предпринимательских и финансовых структур, обладавших значительным техническим и творческим потенциалом и оказывавшим существенное влияние на экономику Российской Федерации.

* * *

Новосибирский завод химконцентратов одним из первых в России стал коллективным членом Международной инженерной академии. Это явилось логическим продолжением многолетней традиции делового сотрудничества промышленности с наукой. Помимо институтов СО АН СССР (позднее – СО РАН) завод на постоянной основе контактировал с научными учреждениями Москвы и Санкт-Петербурга, учеными Урала, Сибири и Украины.

А тесное сотрудничество с институтами СО АН СССР началось после посещения новосибирского Академгородка Министром среднего машиностроения Л. Д. Рябевым в июле 1987 года. Именно с того момента в институты Сибирского отделения стали направляться рабочие группы специалистов НЗХК для ознакомления с разработками непосредственно в научных лабораториях. Вскоре была сформирована единая долгосрочная программа научно-технического сотрудничества предприятий Минсредмаша и учреждений СО АН СССР на 1988–1995 годы, включавшая в себя план совместных работ.

В этой программе Новосибирскому заводу химконцентратов отводилось одно из центральных мест. Для успешного ее выполнения по указанию Л. Д. Рябева в 1988 году на заводе была создана отраслевая лаборатория координации и внедрения разработок (руководитель – кандидат технических наук Н. В. Матюхов). Это подразделение образовалось на базе уже существовавшего на тот момент бюро координации и внедрения разработок, деятельность которого развивалась по шести основным направлениям: «Технология предприятий топливного цикла и охрана окружающей среды», «Технология получения и переработки сверхчистых материалов и веществ», «Технические средства ЭВТ и ЛВС», «Экономика и АСУ», «Технические средства контроля», «Программно-целевые исследования». А в 1990 году возникло еще одно, седьмое, направление «Химические источники тока».

К сожалению, отраслевая лаборатория в 1993 году свернула многие программно-целевые исследования из-за резкого сокращения бюджетного финансирования. Но в период реализации программы определились организационные формы сотрудничества, впоследствии давшие свои плоды. Главным достижением явилось создание Координационного совета по научно-техническому сотрудничеству (Министерство – СО РАН), в котором Сибирское отделение представлял академик В. А. Коптюг. Он внес



Министр среднего машиностроения Л. Д. Рябев (на фото справа) поздравляет заводчан с победой в соцсоревновании

значительный вклад в сотрудничество научных сил Сибири с Минатомом РФ. Подтверждением тому служит тот факт, что за десятилетний период совместной деятельности – с 1987 по 1997 год – для НЗХК было выполнено около 60 работ с участием 17 академических институтов СО РАН. К числу наиболее значимых совместных работ относится внедрение автоматизированной системы управления инструментальным производством в 8-м цехе, освоение выпуска цеолитных катализаторов, разработка оборудования для механоактивации порошков и многое другое.



*Заключение договора о сотрудничестве производителей с учеными СО АН СССР.
Слева направо: директор НЗХК Э. Н. Свечников, академик В. А. Коптюг*

Сотрудничество производителей и ученых не прерывалось и в дальнейшем. В ноябре 1997 года была утверждена новая программа научно-технического сотрудничества на 1997–2000 годы, которую в торжественной обстановке подписали генеральный директор НЗХК В. Л. Афанасьев и председатель Сибирского отделения РАН академик Н. Л. Добрецов.

В мае 1995 года предприятие обратилось с заявлением на проведение сертификации системы качества АООТ «НЗХК». С июня по сентябрь 1995 года группа экспертов Госстандарта РФ, Госатомнадзора РФ и Сибирского центра стандартизации и метрологии под руководством главного аудитора В. Ю. Гуленкова детально изучила все элементы системы качества. Придирчивая комиссия высоко оценила ее состояние и функционирование, признав систему соответствующей всем требованиям международных стандартов.

В сентябре 1995 года предприятие получило сертификат соответствия системы качества. НЗХК – седьмым в России и вторым за Уралом разработал и внедрил систему такого уровня – а это являлось немаловажным фактором для дальнейшей успешной деятельности. Дело в том, что орган по сертификации систем качества входил в состав Международного сертификационного центра SJS, а потому выданный предприятию документ позволял получить сертификаты соответствия в 16 крупнейших странах мира: США, Великобритании, Японии, Германии, Бельгии и т. д. Такой сертификат обеспечивал имидж надежного поставщика продукции и позволял увереннее чувствовать себя в суровой конкурентной борьбе.

Комплекс основных производств – это фундамент стабильности и устойчивости НЗХК. Основное производство обеспечивает львиную долю экономической прибыли предприятия, позволяя исправно платить налоги и успешно решать социальные программы. Однако нельзя недооценивать и роль вспомогательных производств. Обеспечением технологических процессов, решением проблем качества занимаются десятки различных подразделений. От отдела главного механика (ОГМ) зависит, например, едва ли не вся жизнедеятельность предприятия. Серийное оборудование, имеющееся на заводе, разрабатывалось и изготавливалось в основном своими силами. В каждом цехе имеется своя служба главного механика численностью от 20 до 100 человек, в зависимости от масштаба цеха. Во многом благодаря светлым головам работающих здесь людей сложное атомное производство надежно и безопасно как для самих заводчан, так и для всех жителей Новосибирска.

Помимо своей основной задачи – обеспечения бесперебойной эксплуатации, обслуживания и ремонта оборудования – ОГМ еще в пору становления завода вплотную занимался совершенствованием основного производства. А потому здесь издавна сложился высокопрофессиональный костяк квалифицированных ИТР и рабочих.

В 90-х годах коллектив ОГМ осуществил целый ряд ответственных и важных работ. В 1991–1992 годах, например, специалисты мехслужбы монтировали оборудование и вентиляцию на участке ТНП, в 1992–1993 годах провели монтаж вентиляции и лесопильного оборудования в 21-м цехе, а в 1994 году – диализаторов в цехе № 6. В 1995–1997 годах шел демонтаж пульпопровода от здания 17 до хранилища, а также демонтаж холодильной установки и монтаж вентиляции на компрессорной станции стадиона «Сибирь».

В этот период (как и в наши дни) главным механиком завода являлся Сергей Степанович Токарев, а его заместителями – Павел Евгеньевич Костеров и Виктор Арсентьевич Карпухин. Руководство 20-м цехом осуществлял Сергей Владимирович Буряк.

В 1988 году цех № 32 (информационно-вычислительный центр завода) завоевал почетное звание «Лучший коллектив по изобретательству и рационализации». Для заводчан этот факт не стал неожиданностью. Мощный потенциал специалистов подразделения издавна был хорошо известен на предприятии.

В конце 80-х – начале 90-х годов постоянно возрастал объем информации, обрабатываемой в заводском ИВЦ. На заводе внедрялись автоматизированные системы управления на базе мини-ЭВМ, микропроцессорная техника, шло создание многомашинного комплекса на базе ЕС ЭВМ с запуском задач в режиме телеобработки. В этот период начальником цеха являлся А. А. Злотников, а начальником отдела технического обеспечения – В. Н. Сикерицкий.

О непростых и в то же время неповторимых 90-х вспоминал Александр Андреевич Злотников: «В 1992 году началась опытная эксплуатация первой очереди задачи по учету показателей по труду на ПЭВМ, был сдан в опытную эксплуатацию комплекс программно-математической защиты «ГРАД» для ПЭВМ. С усложнением задач совершенствовалась и множилась техника. Число компьютеров в локальной заводской сети, например, увеличилось до сотни. К сети подключили отдел кадров, бухгалтерию, финансовый отдел и отдел снабжения.

В феврале 1993 года специалисты предприятия приступили к опытной эксплуатации комплекса задач «Учет сырья готовой продукции». А к октябрю, с началом опытной эксплуатации таких задач, как «Учет основных средств и материальных ценностей на ПЭВМ» и «Учет финансово-расчетных операций по кассе на ПЭВМ», было отменено ручное ведение массива лицевых счетов подразделений непромышленной группы цехов, что значительно упростило работу бухгалтеров и финансистов.

К 1994 году в заводскую локальную сеть уже были подключены цеха №№ 10, 19 и 24, соцкультбыт, ЖКУ, а также цех № 36. Приступил к работе участок модемной связи для цехов непромышленной группы. В том же году началась опытная эксплуатация задач «Расчет зарплаты на ПЭВМ» и предварительные испытания задач «Расчет табеля». Группу МОИ в это время возглавлял С. А. Диденко, а спустя некоторое время – А. А. Шишкин.

Процесс компьютеризации завода заметно активизировался в 1995 году. Начался всплеск компьютеризации управления. На НЗХК приходила высококлассная по тем временам техника. Координационный совет АСУ определял приоритеты в использовании поступавшей техники, контролировал правильность ее использования и обоснованность требований – ведь желающих поставить у себя в отделе компьютер было хоть отбавляй. В то же время некоторых работников новая техника пугала...

Мы сами определяли, где вычислительная техника используется наиболее эффективно. Такими подразделениями оказались финотдел, главная бухгалтерия, цеха №№ 3, 4, 6 и 19. Кроме того, компьютеры использовались на собраниях акционеров АООТ «НЗХК», благодаря чему они проходили более четко и продуктивно.

Можно с уверенностью сказать, что в 90-х годах наш завод относился к числу наиболее технически оснащенных предприятий России. Это определялось в первую очередь уровнем подготовки и активностью руководителей, в чьих подразделениях применялась вычислительная техника, их пониманием круга проблем, которые можно эффективно решать с помощью компьютеров. Огромный экономический эффект приносила, например, компьютеризация бухгалтерии, финансовой службы и службы снабжения.

В течение 1995 года велась опытная эксплуатация комплексов задач «Учет материальных ценностей на ПЭВМ» и «Квартплата», а также промышленная эксплуатация комплекса «Учет основных средств», шла

реконструкция вычислительной сети предприятия. Начались работы по включению в сеть второй группы основных цехов, в результате чего число компьютеров увеличилось в ней до полутора сотен.

В 1996 году на модемной связи работали уже 18 цехов, были подключены цеха №№ 1, 3, 4, 8, 11, 27, 35, 40, и, таким образом, число компьютеров в заводской сети достигло трехсот.

В 1997 году мы начали работы по переводу заводской сети на оптоволоконные линии связи, так как пропускная способность действовавшей сети сдерживала дальнейшую компьютеризацию предприятия».

На тот период в составе сети находились уже три с половиной сотни компьютеров, шесть рабочих серверов и четыре буферные машины для модемной связи. В кризисные времена это, несомненно, являлось очень серьезным достижением.

В коллективе цеха до сих пор вспоминают ветеранов, о каждом из которых, как здесь говорят, можно писать романы. Не одно десятилетие проработала в цехе Валентина Тимофеевна Зырянова. На всем заводе лишь две работницы были награждены медалями Комитета советских женщин, и одна из них – В. Т. Зырянова. Со дня создания МСС трудилась в подразделении участница войны Александра Прокопьевна Ларионова. Немало добрых трудовых традиций сумели привить ветераны цеха молодой смене. В свою очередь, цеховая молодежь помнит их и всегда рада встрече с этими замечательными людьми.

Следующая крупная заводская служба – метрологическая – включала в себя такие структурные подразделения, как отдел главного прибориста, цех КИПиА (24-й цех), ЦНИЛ автоматики (цех № 19), а также службу эксплуатации КИПиА основного и вспомогательного производств. До 1992 года главным прибористом являлся Виктор Петрович Наседкин, а в 1992 году им стал Юрий Кимович Карлов.

Дальнейшее совершенствование средств неразрушающего контроля систем автоматизации осуществлялось на базе новых технических средств и компьютерного оборудования. В связи с этим значительно возросла роль служб эксплуатации КИПиА цехов основного производства. Их формирование велось на базе цеховых энергетических служб. Самостоятельной службой являлась служба эксплуатации КИПиА цеха № 6, руководителями которой на протяжении многих лет являлись В. И. Коцупий и В. С. Овсянник. В остальных цехах в составе энергослужбы имелись мастерские – участки КИПиА. Ударно трудились на своем посту старший мастер КИПиА 2-го цеха А. И. Курочкин (его подразделение постоянно занимало классные места в соревновании среди заводских служб КИПиА), а также мастер КИПиА цеха № 5 Н. Ф. Жолобов. Превосходно справлялись со своими обязанностями старший мастер КИПиА цеха № 3 Г. В. Нитягин и мастер КИПиА 9-го цеха Н. И. Наумов.

Оснащенность цехов средствами КИПиА возрастала с каждым годом. Все шире использовались средства вычислительной техники и автома-

тики на базе микропроцессоров. Это вело к увеличению численности цеховых служб КИПиА, в частности, были введены должности прибористов в цехах №№ 3, 4, 8, 9, 10 и 38. Оценку всей этой масштабной работе дала государственная аккредитация метрологической службы, по итогам которой в июле 1996 года заводские метрологи заслуженно получили аттестат Госстандарта на право поверки средств измерения.

Специфика работы инженера ЦНИЛ состоит в том, чтобы, разрабатывая новые технологии, всегда оставаться в курсе текущей производственной жизни в цехе, что называется, держать руку на пульсе. Ведь при возникновении проблем инженеры ЦНИЛ работают рука об руку с персоналом цеха. Они должны досконально знать, как отладить технологию и по готовым изделиям доказать ее соответствие или несоответствие техническим условиям.

Разумеется, в коллективе был неизменно высок уровень рационализаторской и изобретательской деятельности – без этого попросту трудно представить себе ЦНИЛ автоматики. С 1961 по 1997 год специалисты подразделения получили в общей сложности 126 авторских свидетельств и 6 патентов.

С 1988 года ЦНИЛ автоматики руководил Юрий Александрович Жуков. В 90-х годах лаборатория вела разработки проектов КИПиА и установок контроля для химико-металлургического производства 3-го цеха, а также для цеха № 1 и производства «600». Когда на предприятии началось производство ТВЭЛов для реакторов ВВЭР-440, работники лаборатории немало потрудились над улучшением характеристик установок контроля. Высокой оценки на заводе и в отрасли заслужили линии контроля качества сварных швов КСС и ЭЛС АКС-6, установка контроля сплошности топливного столба КСИГ-12, установка контроля геометрических параметров «Контур-2», а также внедренная специалистами ЦНИЛ система «Барс-2» и разработанная и модернизированная ими система «Барс-3».

Коллектив ЦНИЛ никогда не жил одним днем, и будущее завода неизменно находило отражение в его работах.

Ни одно предприятие не может обойтись без надежного снабжения электроэнергией. Электроэнергетический цех № 12 выполнял функции по транспортировке электроэнергии, ремонту и обслуживанию электрооборудования и кабельных сетей, а также по обслуживанию средств связи, сигнализации и лифтов НЗХК. Весь этот объемный перечень обязанностей был возложен на 200 человек – именно столько сотрудников работало в цехе к концу 90-х годов.

Многие объекты коллектив подразделения построил своими силами. В 1988 году вошли в эксплуатацию склады в здании 118-в, а с



Начальник ЦНИЛ автоматики Ю. А. Жуков

1989 года в здании 118-б заработал комплекс по восстановлению здоровья, включавший в себя спортзал, комнату отдыха, сауну, массажный кабинет и зал физиопроцедур.

Внимание к людям, забота о них, характерные для Новосибирского завода химконцентратов на протяжении всей его истории, способствовали закреплению кадров. Люди, пришедшие в 12-й цех еще во времена его становления, внесли весомый вклад в общую трудовую биографию завода. Передовики производства, победители соцсоревнования, ветераны труда А. Г. Приходько, Л. А. Погорелова, Г. И. Ходарев, А. П. Черемных, К. В. Валикаев, Н. И. Шеин, В. К. Гладков, М. И. Коготков, Г. Г. Королев, В. Н. Садков и многие другие труженики цеха отдали свою молодость, силы и энергию родному заводу. В качестве наставников они подготовили немало высококвалифицированных специалистов следующего поколения, таких как начальник цеха С. П. Быковский и его заместитель В. М. Шаров, начинавших рядовыми электромонтерами и совмещавших работу с учебой в НЭТИ.

Электроработы всегда неотъемлемой частью входила в состав 12-го цеха. В конце 80-х годов она была оснащена лабораториями на базе двух автомашин ГАЗ-66 и стационарной испытательной установкой. Немало труда вложили специалисты электроработы в подключение автоматизированной системы ЦТ-5000, что позволило значительно облегчить учет электроэнергии, потребляемой заводом.

В середине 90-х годов с помощью персонального компьютера была внедрена АСУ для расчета расходуемой электроэнергии, создана база данных по учету технических характеристик высоковольтного электрооборудования. Значительная заслуга в этом принадлежит начальнику электроработы, ветерану войны и труда Степану Максимовичу Румянцеву.



*В заводскую Книгу почета
внесено имя ветерана войны
и труда В. Н. Садкова*

Лучшими рабочими на протяжении многих лет здесь считались А. Н. Васильев, В. Н. Забелин, С. П. Кибирев, В. Л. Золотарев, П. П. Свиноренко и другие.

В конце 80-х годов коллектив цеха почти полностью обновился, его средний возраст составил 35 лет. Но работники, входившие в кадровый костяк, – подлинная элита цеха – остались и продолжали трудиться. Нельзя не назвать таких людей, как В. В. Захаров и В. Г. Ершов, чьи имена занесены в заводскую Книгу почета, а также ветеран войны и труда В. Н. Садков – ударник одиннадцатой пятилетки, рационализатор, многократно награжденный почетными грамотами завода и Министерства. Валентин Николаевич участвовал в прокладке линейно-кабельного соору-

жения связи, осуществлял радиофикацию и телефонизацию предприятия. Именно в период его работы на смену устаревшей телефонной станции, которая давно уже не справлялась с нагрузкой, пришла новая, значительно более совершенная АТС, причём переключение абонентов проходило без малейших перерывов в связи.

Одно из старейших подразделений предприятия, входящее в группу обслуживающих цехов, – цех № 14. На протяжении десятилетий его структура неоднократно менялась. Отдельные участки становились самостоятельными цехами со своей материальной базой и производственно-техническими задачами, затем они вновь объединялись в единый цех, становясь его участками.

Первоначально в ведении подразделения находились тепловые и водопроводные сети. Начиная с 1989 года по решению мэрии г. Новосибирска теплосети жилого поселка стали переходить на баланс ТОО «Энергия». В 1993 году ему были переданы теплосети Красной горки, 5-го и 6-го микрорайонов, а в 1996 году к МУП «Горводоканал» перешли магистральные сети водопровода и канализации жилых районов общей протяженностью более 70 тысяч погонных метров.

Почти полвека проработал в цехе заслуженный энергетик России Е. Ф. Якушев, на чьих глазах проходило становление и развитие цеха. «Без воды, пара и тепла не может существовать ни одно предприятие, – рассказывал Евгений Федорович. – После передачи тепловых и водосетей жилых поселков городу основной задачей цеха, как и прежде, осталось бесперебойное энергообеспечение промышленной площадки предприятий Калининского района. Больше внимания стало уделяться содержанию и ремонту оборудования и сооружений завода. В структуру цеха вошли насосно-фильтровальная станция, питьевой центр и станция водозабора. Кроме того, в его состав входили участки по обслуживанию теплосетей, паропроводов, транспортировке промышленной и питьевой воды, отводу промышленных стоков, а также по обслуживанию станций оборотного водоснабжения промплощадки.

Несколько слов хотелось бы сказать о наших службах – они того заслуживают. Служба механика, к примеру, производила весь ремонт грузоподъемного и котлонадзорного оборудования в цехе, вела работы по механизации трудоемких процессов. Служба энергетика и КИПиА осуществляла наладку и эксплуатацию электрооборудования, выполняла капитальный и текущий ремонт оборудования, проверку средств измерения и т. д. А служба АХЧ отвечала за содержание и ремонт зданий и сооружений в цехе, обеспечивала участки необходимыми механизмами и автотранспортом, материалами и инструментом.

К концу 80-х годов наш цех имел достаточный запас прочности, располагая квалифицированными кадрами, способными обеспечить бесперебойное энергообеспечение НЗХК и предприятий Калининского района, их водоснабжение и водоотведение. С неизменным уважением отзывались на

заводе о токаре 6-го разряда Н. П. Белоусе. Будучи профессионалом высшего класса, Николай Петрович всегда охотно делился тайнами своего мастерства с молодежью.

А наше общественное конструкторское бюро не раз отмечалось как одно из лучших среди творческих объединений отрасли. Хорошо помню, как ОКБ цеха самостоятельно разрабатывало и внедряло различные темы, оказывало помощь молодым рационализаторам. Экономический эффект, например, от внедрения темы «Улучшение экологической характеристики осветлителей со взвешенным осадком» составил свыше 700 тысяч рублей, а внедрение темы «Изменение технологического режима тепловодоснабжения поселка «Красная горка» сэкономило 11 тысяч рублей.

Конец 90-х годов ознаменовался заметной сменой поколений. Пришла грамотная инициативная молодежь, которая имела возможность перенимать опыт ветеранов, продолжавших работать в цехе. Благодаря их самоотдаче, напряженному творческому труду коллектив неоднократно побеждал в заводском социальном соревновании.

На высоком уровне находилась в подразделении рационализаторская работа, и не случайно ему довольно часто присуждались классные места с присвоением звания «Лучший коллектив завода по изобретательству, рационализации и технической информации». Одним из важнейших условий для развития творческой инициативы рабочих являлось непрерывное производственное обучение. Абсолютно все работники нашего цеха повышали свою квалификацию на курсах ВПТУ-62».

Трудовая биография многих ветеранов 14-го цеха неразрывно связана с заводом. Е. Ф. Якушев и Г. С. Кузнецов, А. В. Русин и Н. А. Вежев, Н. Ф. Черныш, И. К. Борисенко, М. М. Белоусов, П. Е. Курликов, Н. Ф. Никитин, В. Ф. Зайкова, А. Ф. Кундаль, С. С. Кладов – все они обладали повышенным чувством ответственности, являлись высококвалифицированными профессионалами, людьми большой души.

* * *

В 90-х годах, как и в наши дни, ремонтно-строительный цех № 21 напоминал скорее небольшой стройтрест или СМУ – как по технической оснащенности, так и по количеству персонала: здесь работали более 300 человек. Производственная база подразделения состояла из таких участков, как бетонная установка, бетонно-растворный узел, пиломатериала, столярный участок и участок подготовки механических изделий.

В круг задач ремонтно-строительного цеха входили ремонт и реконструкция заводских объектов (в частности, под вновь внедряемые технологии) и объектов соцкультбыта, а также изготовление тары и выпуск товаров народного потребления. Особое место в структуре подразделения принадлежало участку № 1, занимавшемуся ремонтом и реконструкцией

зданий и сооружений, начальником которого являлся А. Н. Обыскалов. До 1990 года в составе цеха находился участок № 2 (капитальный ремонт заводского жилья и соцкультбыта), но затем его преобразовали в отдельный 63-й цех.

Участок № 3, где старшим мастером работал С. В. Буланенко, занимался подготовкой производства, изготовлением тары, техоснастки, нестандартного оборудования и ТНП, а также выпуском асфальта, бетона и раствора. Одно время в структуру цеха входил также и участок № 5 – по строительству жилья хозспособом, в 1997 году влившийся в состав участка № 1.

С 1981 года руководство цехом осуществлял Анатолий Иванович Мещеряков. В 1995 году его заместителем был назначен Александр Викторович Осокин, который затем, в 1997 году, стал начальником цеха.

Еще в 80-х годах специалисты 21-го цеха в совершенстве отработали технологию комплексного капремонта зданий и сооружений, реконструкции и нового строительства (включая строительные, отделочные, электромонтажные и сантехмонтажные работы). Руководителями этих работ являлись А. А. Демидчик, С. В. Зайцев, В. И. Ковалев, В. И. Лысенков, начальники участков А. Н. Обыскалов и Ю. Р. Мурадимов. В результате освоения этих технологий в 1989 году 18 семей работников предприятия получили девять жилых коттеджей.

В 1991 году специалисты подразделения, в том числе С. В. Буланенко, В. А. Просолов и В. А. Баданов, смонтировали и сдали в эксплуатацию асфальтную установку, отвечающую всем требованиям экологии. В том же году в цехе появился первый компьютер, что помогло упорядочить внутрицеховую деятельность.

В 1994 году вошла в строй школа в селе Мошнино Мошковского района. За выполнение этой работы завод получил на 20 лет в бесплатное пользование 100 гектаров земли под посадку картофеля.

На стройках пекарни и мукомольни в совхозе «Суздальский» в 1995–1996 годах отличились начальник участка А. И. Мещеряков, мастера С. А. Шадрин, В. М. Чиж, В. П. Собанцев, А. Ф. Яценко и М. А. Целитан, бригады каменщиков В. С. Бардиловского и В. И. Панкова, бригада маляров К. А. Грибановой, электрик А. А. Попутнев, а также бригада сантехников А. А. Рогова.

Нелегко перечислить все объекты, на которых довелось потрудиться работникам цеха в 90-х годах. В 1995–1996 годах, например, было сдано новое здание пилорамы, а в здании 8 – зарядное депо, колерная мастерская, складское хозяйство и зимняя стоянка автотранспорта. В 1997 году впервые в Новосибирске цех № 21 выпустил партию оконных блоков под тройное остекление. Но все-таки главным объектом 1997 года стало уникальное сооружение – градирня цеха № 6 высотой 50 метров.

В 90-е годы коллектив освоил широкий ассортимент ТНП – кухонные гарнитуры, теплицы, табуреты, изготавливал более 20 тысяч клюшек в год. В 1998 году поступил заказ на рамы с тройным остеклением для жилых домов заводчан в 6-м микрорайоне. Качество готовых изделий



*Один из лучших рационализаторов цеха № 21
Я. Н. Соболев*

оказалось настолько хорошим, что партия таких рам была даже отправлена в Тюмень. Выполнили работники подразделения и заказ для строившегося на улице Учительской храма – для него 21-й цех изготовил окна и двери.

Что касается пополнения кадрового потенциала строителей и ремонтников, то с 1981 года на НЗХК действовал межшкольный учебно-производственный комбинат, который до 1991 года готовил молодых специалистов строительных профессий, ежегодно выпуская по 400–500 человек. Кроме того, 21-й цех поддерживал прочные связи с Сибирским политехникумом (ныне колледжем) и с училищами № 61 и № 62, обучавшими каменщиков, столяров и маляров.

Коллективу есть чем и кем гордиться: в 80-х и 90-х годах было сделано немало. Вероятно, именно поэтому здесь столько орденосцев. Орденами Трудового Красного Знамени награждены В. П. Адамович и Н. И. Герасимчук, «Знак Почета» – А. Т. Прокофьев, Е. Г. Наумкина и И. П. Антонов, Трудовой Славы – А. Т. Маслова, П. А. Устин и К. А. Гребанова. Медалей «За трудовую доблесть» были удостоены П. Т. Зеленкова, П. А. Нефедов, В. Д. Кислов, Б. Ф. Рыбаков и А. И. Мещеряков.

Заслуженным авторитетом всегда пользовались на заводе цеховые изобретатели и рационализаторы, такие как А. В. Белкин, Ю. Р. Горев, В. А. Баданов, В. И. Ковалев, А. А. Демидчик, П. П. Пшеничников, М. Ф. Скрипниченко, Я. Н. Соболев и другие.

Заканчивая небольшой рассказ о цехе № 21, необходимо сказать, что на протяжении многих лет он являлся, пожалуй, самым спортивным коллективом на предприятии. Спортсмены подразделения неизменно принимали участие во всех состязаниях, выигрывали зимние и летние заводские спартакиады.

В 90-х годах автопарк завода составлял более 500 машин различного типа и назначения. Автотранспортная служба располагала большим количеством теплых гаражей и современным цехом диагностики, обслуживавшим не только завод, но и автомобилистов Новосибирской области, Алтая и Кузбасса.

Помимо выполнения своих основных производственных функций на предприятии, управление автомобильного транспорта оказывало постоянную шефскую помощь совхозам Доволенского района, поставляя им материалы, выделяя строительную технику – экскаваторы, бульдозеры и автокраны. Нередко отправлялись в район и работники автослужбы, по-

могавшие сельчанам при возведении жилых зданий и помещений для содержания скота.

Кроме того, при поддержке подразделения в совхозе «Сибирский» в 1988 году была построена столовая, а в совхозе «Красногривенский» – школа в комплексе с детским садом. В 1992–1993 годах в совхозе «Суздальский» возвели мельницу, пекарню и сырзавод. Непосредственное и активное участие работники автотранспортного цеха принимали в строительстве свинарника на 2000 голов в совхозе «Пашинский» – и этот перечень можно было бы продолжать еще долго.

А для оказания помощи сельским труженикам Новосибирской области в уборке урожая вплоть до 1991 года в Доволенский, Краснозерский, Барабинский, Чулымский, Северный, Мошковский и другие районы ежегодно направлялось свыше 50 грузовых автомобилей. Они трудились на полях в течение всего уборочного периода – с августа до конца октября. Помимо этого, ежегодно на уборку корнеплодов организованно выезжали до 500 работников предприятия.

Особое внимание на заводе всегда уделялось капитальному строительству. Воплощением в жизнь планов и идей в этой сфере в конце 80-х и в 90-х годах занималось управление капитального строительства НЗХК, а генеральным подрядчиком являлся «Сибкадемстрой».



На микрорайоне «Снегири» дома улучшенной планировки строились в комплексе с объектами соцкультбыта

С первых шагов Новосибирский завод химконцентратов создавался в едином комплексе с поселком, включая возведение жилых домов и объектов культурно-бытового назначения. По этой причине капвложения в промышленное строительство обычно составляли примерно 53 процента от общей суммы ассигнований, в жилищное строительство – 28 процентов, а в культурно-бытовое и коммунальное строительство – 19 процентов. Благодаря этой выдерживавшейся год за годом пропорции жилой поселок со временем превратился в один из красивейших благоустроенных районов Новосибирска.



*Ветеран Великой
Отечественной войны
А. П. Богданович*

Темпы строительства впечатляли. Ежегодно входили в строй все новые объекты промышленного и социального назначения. Только в 1988 году были сданы несколько производственных участков, инженерный корпус, а также клуб пионеров в 5-м жилом микрорайоне, трансагентство, детский сад-ясли на 320 мест с бассейном, универсам, клуб и административный корпус дома отдыха «Сосновка», спальный корпус на 80 мест в пионерлагере им. Олега Кошевого.

В следующем, 1989 году вошли в эксплуатацию столовая, аптека, детсад-ясли на 280 мест, кафе-чебуречная и плавательный бассейн – все это в 5-м микрорайоне, а в 1990 году – восточная эстакада, ремонтно-механические мастерские, школа № 226 в 5-м микрорайоне и даже такой довольно необычный объект, как вольер для куланов в Новосибирском зоопарке.



*Ветеран завода фронтовик
Н. И. Толмачев*

Несмотря на экономический кризис, поразивший страну, в 1991 году на заводе вошел в строй участок 21-го цеха по выпуску ТНП, детсад-ясли на 280 мест и магазин в 6-м микрорайоне, а также поликлиника в 5-м микрорайоне и административный корпус в санатории «Алтай».

Управление капитального строительства вместе с руководством завода изыскивало любые возможности для стабильной работы. В 1992 году завершилось строительство здания типографии, главного корпуса газовой котельной, насосной станции и двух резервуаров котельной, газопровода к комплексу котельной, а также школы на 1266 учащихся в 6-м микро-

районе. В 1993 году вошли в эксплуатацию бытовки, железнодорожный путь от станции Северная до комплекса газовой котельной, мазутное хозяйство комплекса котельной, детсад-ясли на 280 мест и магазин «Овощи-фрукты» в 6-м микрорайоне. В 1994 году были введены в строй дымовая труба высотой 80 метров, автостоянка и АЗС цеха № 26, насосная станция на промводоводе, резервуары мазута комплекса котельной, книжный магазин в 6-м микрорайоне, а также реконструирован спальный корпус № 1 дома отдыха «Сосновка».

В последующие годы перечень работ, выполненных заводскими строителями, резко сократился. Нестабильность в стране сказалась на деятельности и этого производственного коллектива. В 1995 году строители сдали спецпрачечную 4-го отделения, теплую стоянку цеха № 26 и спальный корпус на 370 мест в санатории «Алтай», в 1996 году – только хозяйственно-оздоровительный блок филиала гостиницы «Восток», а в 1997 году – лишь бытовки 14-го цеха.

В конце 80-х и в 90-х годах на НЗХК трудилось немало подлинных мастеров – организаторов строительного дела. К ним на предприятии с полным основанием относят М. В. Сизикова, В. С. Веригу, В. Л. Трейдо, В. Т. Викулова, А. В. Наумова, Н. В. Чебыкина, Е. П. Будылдина, Т. В. Наумову. С особой теплотой в коллективе управления вспоминают о своих пенсионерах: Г. В. Сташкевиче, А. П. Богдановиче, Н. И. Толмачеве, К. П. Белкине, Л. Д. Ивановой, А. М. Гуськове, В. М. Чернышовой, И. А. Ляшенко и многих других строителях-ветеранах, чьим трудом создавался, рос и хорошел завод и соседние жилые массивы Новосибирска.

Есть на заводе еще один, особый, цех. Находится он за территорией предприятия, в уютном месте, расположенном в смешанном бору. Этот цех работает круглосуточно. Имеются в нем поликлиника, дневной и стационарный профилакторий на 300 мест, и называют его заводчане цехом «Здоровье». А официально он именуется заводской медико-санитарной частью (МСЧ).

О 90-х годах есть что вспомнить начальнику медсанчасти НЗХК, заслуженному работнику здравоохранения РФ Алле Сергеевне Мусатовой, возглавлявшей цех «Здоровье» с марта 1992 года, а до этого работавшей главврачом санатория-профилактория «Сосновый бор»: «В марте 1992 года медицинская служба завода была выделена в особое подразделение – цех «Здоровье». При этом произошло объединение санатория-профилактория «Сосновый бор» и поликлиники № 3, которая существовала на заводе с 1954 года и являлась специализированной поликлиникой в МСЧ-25.



Фронтвик К. П. Белкин,
работник УКСа НЗХК

В июле 1995 года в составе цеха «Здоровье» на базе санатория-профилактория «Сосновый бор» начало работу диагностическое отделение (позднее оно было преобразовано в поликлиническое). А в начале 1996 года также на базе санатория-профилактория открылся дневной стационар на 60 коек. Весной 1996 года цех «Здоровье» был преобразован в



Санаторий-профилакторий НЗХК

медико-санитарную часть закрытого типа, которая вскоре успешно прошла лицензирование.

В 1997 году началась работа в системе обязательного и добровольного медицинского страхования. В состав медсанчасти НЗХК на тот момент входили поликлиническое отделение на 200 посещений в смену, дневной стационар на 80 коек и санаторий-профилакторий на 75 мест.

К 1998 году цеховые врачи вели прием в 12 фельдшерско-акушерских здравпунктах на территории завода. Поликлиника находилась в здании бывшего санатория-профилактория. Заводчан встречали высокопрофессиональные специалисты-медики и самая современная аппаратура, установленная в кабинетах физиотерапии, стоматологии и других. Одними из первых в городе мы приобрели различное диагностическое оборудование известных фирм-производителей и даже капсулсауну. Только совершенная диагностическая аппаратура позволяет врачу получить полную картину состояния пациента, а высокий уровень лечебного оборудования и квалификация врачей обеспечивают грамотное лечение».

Ежегодно труженики завода проходили профосмотры. В свою поликлинику они могли обратиться с любым недомоганием и знали: здесь их примут в любое время и отнесутся с вниманием и участием. Сейчас медслужбу НЗХК возглавляет кандидат медицинских наук Н. В. Люлина.

В 80-х – 90-х годах активно действовал цех № 51 – подразделение не совсем обычное. Оно было не производственным, но, по большому счету, не менее важным, ибо представляло собой Управление дошкольных учреждений.

НЗХК – одно из немногих предприятий Новосибирска, которое в 90-х годах содержало на своем балансе детские дошкольные учреждения. Несмотря на трудную экономическую ситуацию, здесь были созданы



Большинство детских учреждений было оборудовано физиокабинетами, спортзалами и бассейнами

оптимальные условия для воспитания и развития детей. Практически во всех детских садах в те сложные годы работали логопеды, психологи, специалисты по хореографии, изобразительному искусству и иностранным языкам. Большинство детских учреждений было оборудовано кабинетами для массажа, физиокабинетами, спортивными залами и бассейнами. В них даже имелись компьютерные залы и фитобар.

Все это стало возможным во многом благодаря четкой, хорошо отлаженной системе работы 51-го цеха. Здесь с детьми работали удивительно чуткие, добрые, необыкновенно талантливые люди. Взять хотя бы детский комбинат «Золотая рыбка» (название он получил из-за своего бассейна). Выходя из садика, все дети уже имели навыки плавания. Здесь действовали логопедические и санаторные группы, музыкальный и спортивный зал, физиокабинет и кабинет массажа. А когда в 1992 году открылся компьютерный игровой комплекс, он сразу стал гордостью детского комбината.

Детский комбинат «Дюймовочка», построенный в 1990 году, славился своим кабинетом английского языка. Любопытный факт: дети свободно общались и играли в игры с приехавшими к ним гостями из США. Были поражены даже американцы!

Помимо этого, в своем бассейне дети осваивали шесть видов плавания. Заботливые воспитатели в 1998 году создали уголок, где ежемесячно проходил «Русский день». Воспитатели и дети наряжались в национальные костюмы, читали пословицы и поговорки, проводили колядки, пели



НЗХК – одно из немногих предприятий Новосибирска, которое в 90-е годы содержало на своем балансе детские дошкольные учреждения

за педагогическое мастерство, творческий поиск и высокие результаты в воспитании детей.

* * *

За шестьдесят лет вырос не только огромный завод. На пустыре на северо-восточной окраине Новосибирска образовался целый город – с кварталами жилых домов, дворцами культуры и спорта, магазинами, школами, детскими садами, больницами... Все это возникло благодаря Новосибирскому заводу химконцентратов и стало неотъемлемой частью его жизни.

НЗХК относится к группе предприятий, которые принято называть градообразующими. Очень уж велик их вклад в развитие территорий, на которых они когда-то получили прописку. Возникшие с нуля новые жилые микрорайоны, большие и малые объекты социальной инфраструктуры, спорткомплексы Дзержинского и Калининского районов – таков вклад завода в развитие Новосибирска. Перечислив в казну государства не один миллиард рублей налоговых платежей, НЗХК продолжал оставаться одним из главных доноров городского и районного бюджетов.

В 1997 году свое 40-летие отпраздновал Дворец культуры им. Горького. В его стенах выросло немало талантливых людей искусства и творческих коллективов, а многие исполнители, начав с самодеятельного творчества, ушли затем на профессиональную сцену, где выступают до сих пор и пользуются любовью зрителей. Работники Дворца культуры сумели сохранить наиболее сильные коллективы, такие как ансамбль танца им. Льва Беззубика, театр на льду и роликах «Сказка», студия спортивного

бального танца и ансамбль «Сударыня». Все они имели славную историю, богатый творческий опыт и выступали под руководством настоящих мастеров своего дела.

В 90-х годах Дворец культуры им. Горького оставался центром притяжения для всех жителей района и продолжал свое развитие. Творческие коллективы принимали участие в Днях города и в районных мероприятиях, а зрители приходили в ДК, как в храм культуры, и приводили сюда своих детей.

Еще один дворец, но только уже спорта, не раз становился свидетелем яростных спортивных баталий, ярких выступлений мастеров фигурного катания и гала-концертов, собиравших десятки тысяч зрителей.

Дворец спорта «Сибирь» с давних пор хорошо известен не только жителям Новосибирска, но и далеко за пределами города. Он обладал всем необходимым для проведения крупных спортивных состязаний. В конце 80-х и в 90-е годы здесь проходили международные соревнования по бадминтону и мини-футболу, а из крупных соревнований – первенства страны по тяжелой атлетике, волейболу, баскетболу... В вестибюлях третьего этажа спортклуб «Сибирь» настелил резиновые дорожки для состязаний сильнейших легкоатлетов области. Здесь тренировались олимпийцы Виктор Маркин, Евгений Печенкин, Татьяна Алексеева и другие знаменитые спортсмены, на примере которых выросло немало мастеров спорта.

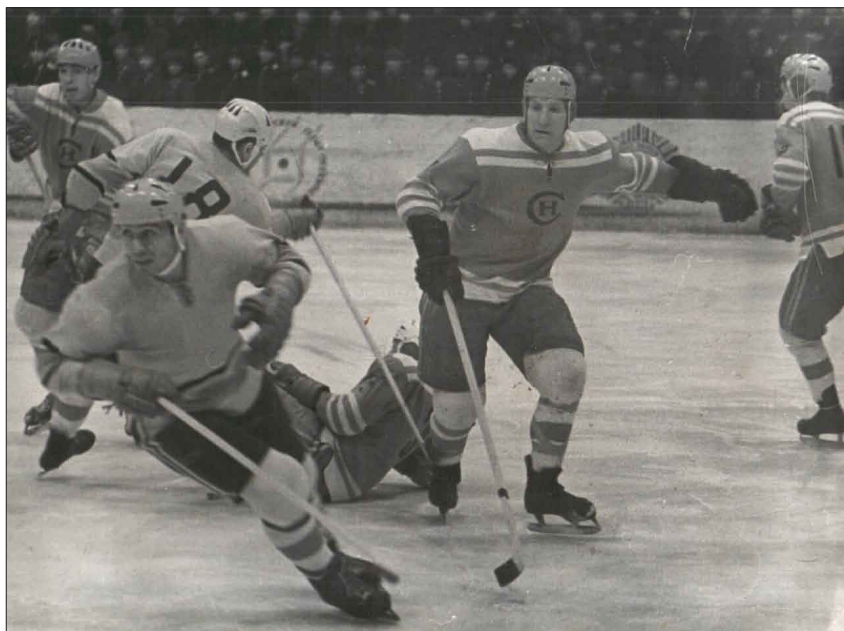


В стенах ДК им. Горького выросло немало замечательных творческих коллективов

В 1996 году прошла коренная реконструкция Дворца спорта, включая полную замену реечных установок и охлаждающей плиты. А хоккейные болельщики, пришедшие на чемпионат России 1996 года, были приятно удивлены произошедшим переменам. Более современными стали хоккейные бортики, ограждающие сетки заменили на стеклянные, а еще в подарок от завода ЛДС получил новую заливочную машину.

Детская спортивная школа (ее посещали 300 юных воспитанников, с которыми занимались 10 тренеров) входила в структуру соцкультбыта НЗХК и полностью финансировалась заводом. Одиннадцать месяцев в году школе предоставлялось ледовое поле, раздевалки, беговая дорожка и зал общей физической подготовки.

Дворец спорта «Сибирь», когда-то представлявший собой обычную хоккейную площадку с двумя трибунами, теперь входил в пятерку крупнейших спорткомплексов России. Основным направлением его деятельности являлся, естественно, хоккей, но наряду с этим здесь проходили концертные и спортивно-массовые мероприятия. Восторг у зрителей вызвал, например, матч по хоккею между сборными командами завода и спортсменов-ветеранов Новосибирска. В теплой задушевной атмосфере прошло в «Сибири» и празднование полувекowego юбилея НЗХК.



Хоккейные баталии в Ледовом Дворце спорта «Сибирь»

А в Доме спорта, расположившемся неподалеку, проходили напряженные тренировки по волейболу, настольному теннису, борьбе, боксу. Проводились спартакиады по волейболу, мини-футболу и другим видам спорта. Здесь любили отмечать и семейные спортивные праздники, на которые всегда приходило много заводчан. Дом спорта успешно выполнял свою главную функцию, являясь подлинной кузницей здоровья.

Особых слов достоин бассейн «Нептун». По всем параметрам к концу 90-х годов он являлся одним из лучших в Новосибирске. Отсюда вышло немало победителей и призеров первенств Европы, мира и Олимпийских игр. Отлаженная система подготовки позволяла осуществлять строгий отбор и планомерное обучение перспективных спортсменов. Результаты не замедлили сказаться: в общей сложности в «Нептуне» было подготовлено 64 мастера спорта по плаванию и 32 – по подводному плаванию.

Бассейн работал не только с детьми, но и со взрослыми заводчанами. Стало давней традицией проводить здесь первенства предприятия по плаванию и семейные заплывы. Половину своего времени бассейн уделял работникам НЗХК, а в оставшиеся часы зарабатывал средства, предоставляя водные дорожки жителям города. В 1998 году работники «Нептуна» при поддержке заводчан приготовили отличный подарок малышне – создали лягушатник и скользящие водяные горки.

В конце 90-х годов многие предприятия избавлялись от своих объектов соцкультбыта, передавая их в муниципальную собственность. Завод химконцентратов, находясь в непрестом экономическом положении, тем не менее, продолжал содержать всю социальную структуру, которая была образована при создании и становлении предприятия.

В начале 90-х годов в России повсеместно открывались спортивные центры, по телевидению демонстрировались ролики с аэробикой, появилась яркая и красивая одежда для занятий спортом. Стало модным быть уверенным в себе, красивым, подтянутым. Не остались в стороне от новых веяний и женщины НЗХК. В апреле 1993 года небольшая группа работниц завода обратилась к руководству с просьбой организовать фитнес-зал непосредственно на территории предприятия. Идея была поддержана начальником цеха № 12 С. Н. Быковским и одобрена руководством НЗХК. Подходящее помещение нашлось в 12-м цехе, и уже через месяц состоялось первое занятие клуба.

Заводской фитнес-клуб назвали на западный манер: «Body&Mind», что в переводе означало «Тело и разум». «Наши занятия приносили женщинам не только здоровье, но и давали уверенность в себе, спокойствие и целеустремленность, гармонию души и тела, – вспоминала руководитель клуба Марина Картузова. – Интересно, что, начиная заниматься фитнесом, люди меняли и свой стиль жизни – от пристрастий в еде до карьеры. Кроме того, наш клуб представлял собой «потайное убежище» от семейных забот и одиночества, от неприятностей на работе и от безделья, от

НЗКК
многих бурь и невзгод, которые сопровождали нас в то очень непростое для страны время.

Наш дружный и теплый коллектив мы называли семьей. Вместе мы совершенствовались и вместе были способны решать любые проблемы!»

Но, пожалуй, лучшим местом для проведения досуга по-прежнему оставался клуб «Отдых». В 1997 году ему исполнилось 30 лет. Ветераны завода прекрасно помнили его зал, где проходили праздничные вечера. В стенах современного, великолепно отстроенного клуба проводились слеты молодых специалистов, смотры художественной самодеятельности, чествования лучших людей предприятия.

Еще в 1980 году появилась должность заместителя директора ДК им. Горького по клубу «Отдых», на которую была назначена Л. М. Родина. (В дальнейшем ее сменила заслуженный работник культуры Е. Ф. Ковалева, которая в настоящее время руководит Сибирским русским народным хором.) И в 1993 году, когда клуб стал самостоятельной структурой, его возглавила именно Людмила Михайловна. В то время клуб «Отдых» являлся как бы стартовой площадкой для новых форм шоу-бизнеса, таких как модельный бизнес и организация концертов звезд. Впервые выступления артистов проходили не в концертном зале, а в приватной обстановке – зрители сидели за столиками. И первое настоящее шоу в Новосибирске – в классическом его понимании – состоялось именно на



Танец – душа народа

сценической площадке этого клуба, чем сотрудники «Отдыха» несказанно гордились.

* * *

В 1997 году Новосибирский завод химконцентратов, как и все предприятия страны, в очередной раз столкнулся с острой проблемой неплатежей. Российские АЭС не имели средств и практически не рассчитывались деньгами. Реальные средства поступали только от экспорта. Основные объемы поступлений предприятию давало изготовление ТВС для реакторов ВВЭР-1000. Но к выпуску этой продукции уже готовился завод в г. Электростали. Всех заводчан в тот период заботил вопрос: означает ли это передел рынка, невыгодный для НЗХК? Правда, паритетное соглашение гласило, что взамен частичного сокращения производства ТВС для ВВЭР-1000 на НЗХК начнется выпуск ТВС для реакторов ВВЭР-440 (их до того времени в основном изготавливали в г. Электростали).

Причина подобных метаморфоз была проста. Российские реакторы ВВЭР-440 и ВВЭР-1000 работали на АЭС Болгарии, Венгрии, Чехии, Словакии, Финляндии и Украины. Законодательство ряда стран запрещало покупать топливо для атомных электростанций, если оно выпускалось одной фирмой – вполне разумное требование, направленное на исключение диктата со стороны монополиста и создание конкуренции.

Выполняя это требование и стремясь сохранить, а по возможности и расширить свое присутствие на мировом рынке, Минатом России принял решение создать в Новосибирске альтернативное производство топлива для реакторов ВВЭР-440, а в Электростали – для реакторов ВВЭР-1000. При этом суммарного изменения объемов производства, переданного из Электростали в Новосибирск, а из Новосибирска в Электросталь, не предусматривалось.

В Болгарии, Чехии и других странах, где работали реакторы ВВЭР-440, сразу же проявили интерес к новой продукции НЗХК. Поэтому принятое решение, по мнению Минатома, должно было только усилить здоровую конкуренцию между двумя российскими предприятиями.

Безусловно, на постсоветском пространстве российские атомщики обязаны были играть по новым правилам, сталкиваясь в конкурентной борьбе с такими гигантами, как «Westinghouse», «Siemens» и «ABB». Это подтвердил обидно проигранный фирме «Westinghouse» тендер на поставку топлива для чешской атомной станции «Темелин», построенной по российскому проекту. Российская сторона, на тот момент не имевшая ни малейшего опыта участия в тендерах, добросовестно представила серийный образец, характеризовавший вчерашнее состояние отрасли. В отличие от нас, фирма «Westinghouse» показала перспективную суперсовременную

позволяла на 13 процентов сэкономить топливо. Появилась возможность либо снизить стоимость самих сборок (уменьшив в них массу урана), либо увеличить срок работы сборок на АЭС, что снижало себестоимость полученной электроэнергии.

На украинских атомных станциях и российской Нововоронежской АЭС был проведен эксперимент, в ходе которого более 600 новосибирских сборок отработали не по три, а по четыре года. Переход на четырехлетний цикл работы, бесспорно, повышал привлекательность для потребителя электроэнергии, вырабатываемой на АЭС. В условиях, когда стоимость электричества, производимого на тепловых станциях, постоянно росла, преимущества атомной энергетики становились все более очевидными.

Дальнейшая модернизация ТВС, проведенная специалистами НЗХК совместно с представителями отраслевой науки, касалась изменения состава топлива. Непосредственно в урановую таблетку добавлялся поглотитель – гадолиний, что позволяло отказаться от поглощающих стержней с выгорающим поглотителем. Это упрощало конструкцию сборки, экономило топливо на 22,7 процента и уменьшало количество радиоактивных отходов, выгружаемых из реактора. ТВС этого типа прошли испытания на Балаковской АЭС. Новая конструкция ничуть не уступала сборкам фирм «Siemens» и «Westinghouse» и давала возможность вплотную приблизиться к переходу на пятилетний цикл эксплуатации.

В 1997 году продолжался кризис во всех отраслях экономики. Проблемы были все те же: жесткая налоговая политика, взаимные неплатежи, нехватка «живых» денег... Невзгоды, охватившие все стороны российской действительности, не обошли и НЗХК. Однако предприятие сумело не только выстоять, но и продолжить развитие. Совместными усилиями заводских подразделений и служб было освоено серийное производство кассет ВВЭР-440. Благодаря этому предприятию удалось отстоять свои позиции на международном рынке топлива для АЭС.

Юбилейным стал для ОАО «НЗХК» 1998 год. Предприятие отмечало свое 50-летие в непростое время, но ему было чем гордиться. Завод не только всегда шагал в ногу с техническим прогрессом, но и зачастую опережал его. Впрочем, понятие «НЗХК» никогда не исчерпывалось новейшими технологиями и высочайшей технической культурой. Завод ничего не смог бы достичь без профессионализма и душевной силы людей, без того поистине уникального коллектива, который сформировался на предприятии за десятилетия его истории.

На праздновании полувекового юбилея мэра Новосибирска Виктор Александрович Толоконский, в дальнейшем ставший главой администрации Новосибирской области, подчеркивал:

— Я уверен, что и в будущем НЗХК останется флагманом нашей промышленности, полигоном для новых научных и технологических разработок. Хочется, чтобы коллектив был и впредь достоин своих традиций,



развивался и шел вперед. Мы гордимся вашим заводом! Яркость коллектива достигнута трудом тех, кто на предыдущих этапах создавал вашу историю, научно-интеллектуальную способность решать большие и серьезные государственные задачи. Вклад ветеранов в историю обеспечивает будущее вашего предприятия.

* * *

Несмотря на политическую и экономическую неразбериху полутора последних десятилетий XX века, завод устоял на ногах, сумел сконцентрироваться на главном и вышел на новые рубежи в совершенствовании производства и модернизации продукции.

К концу 90-х годов Новосибирский завод химконцентратов представлял собой крупнейший промышленный комплекс по производству топлива для АЭС, тепловыделяющих сборок для исследовательских реакторов, лития и его соединений, цеолитных катализаторов, товаров народного потребления. Топливные кассеты поставлялись атомным электростанциям России, Украины и Болгарии, а с выходом предприятия на мировой рынок продукция с гордой пометкой «сделано на НЗХК» заслуженно получила международное признание.

* * *

Говоря об основных итогах периода 1988-1998 годов, необходимо заострить внимание на следующих моментах. После преобразования в 1992 году ПО «НЗХК» в открытое акционерное общество коллектив завода сосредоточил свои усилия на адаптации к новым экономическим реалиям. Неблагоприятные объективные факторы, вызвавшие спад выпуска основной продукции, заставили заводчан осваивать новые виды продукции. В 1989 году в рамках конверсии было налажено производство углеродминерального сорбента, в 1991 году освоена технология изготовления цеолитных катализаторов, в 1993 году – геля полиэтиленоксида. В это время НЗХК выпускал целый ряд товаров народного потребления, которые пользовались спросом у потребителей.

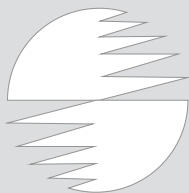
В 1995 году началась подготовка к выпуску кассет ВВЭР-440. Через два года первая партия этой продукции прошла приемку Межведомственной комиссии.

Продолжались работы по производству металлического урана и его окислов с заданной степенью обогащения. На предприятии появилось производство, представляющее собой замкнутый цикл по изготовлению топлива для исследовательских реакторов.

Расширение номенклатуры изделий за счет товаров народного потребления, высокая квалификация работников, современные технологии и оборудование позволили преодолеть спад и, начиная с 1994 года, на НЗХК вновь наметилась тенденция к росту производства.

Благодаря использованию новейших методов физико-химической обработки исходного сырья, расширению номенклатуры экспортируемых изделий укрепились позиции НЗХК на международном литиевом рынке. В 1994 значительно вырос выпуск химических источников тока.

Важным событием стал в 1997 году ввод в эксплуатацию склада для безопасного хранения литиевых материалов, построенного в рамках международной программы «АИДА».



НЗХК

Глава VI. РАБОТАЕМ ПО-НОВОМУ (1998–2007 гг.)

Экономический кризис 1998 года усилил негативное влияние недостатков российской экономики того периода на производственную деятельность Новосибирского завода химконцентратов. Существенно обострились организационные и финансовые проблемы, связанные с нарушением договорных обязательств, задержками платежей, дефицитом денежных средств. Тем не менее, предприятие продолжало трудиться в активном деловом режиме – шли работы по реконструкции, техническому переоснащению, технологическому обеспечению новых промышленных переделов таблеточного производства.

На заводе хорошо понимали: чтобы сохранить лидирующие позиции в отрасли, потребуется приложить максимум усилий. Стратегическим направлением дальнейшего продвижения вперед должно было стать не просто сохранение достигнутого уровня, а неуклонное укрепление и расширение позиций на отечественном и мировом рынках.

* * *

Поток проблем не помешал подготовке и встрече 25 сентября 1998 года 50-летнего юбилея НЗХК. Свой юбилей завод встретил в непростой обстановке. Прибыльной в 1998 году оставалась только продукция 1-го и 10-го цехов. Деятельность других подразделений, к сожалению, являлась убыточной. Только в цехе № 1 сумели значительно (на 56,6 процента) увеличить производство. Остальные коллективы работали на пониженном уровне. Сокращение производства по стандартным ТВЭЛам в 3-м цехе составило 30 процентов, а по энергетическим ТВС 10-го цеха – более чем на треть.

Дефицит литиевого сырья и неполное финансирование госзаказа сказались на объемах производства 6-го цеха. Выпуск моногидрата гидроксида и углекислого лития упал до нуля, а производство металла сократилось почти вдвое.

Серьезные проблемы внесла неразбериха с поставками готовой продукции. По первоначальному плану 10-го цеха, согласно контракту с Украиной, был предусмотрен выпуск 424 ТВС. Однако получатель отказался от 391 кассеты своего заказа, и фактическая поставка составила всего лишь 33 ТВС. В результате объемы производства в цехе № 10 упали почти наполовину. По договору на 1999 год предусматривалось выпустить 905 ТВС, но фактическое количество составило всего лишь 640 кассет.

Непросто складывалась ситуация в 1998 году и на литиевом производстве 6-го цеха. В течение всего года здесь ощущался острый дефицит сырья, поскольку Красноярский химико-металлургический завод отгрузил всего 580 тонн технической гидроокиси вместо 1050 тонн, предусмотренных договорами.

В том же 1998 году были изготовлены и поставлены тепловыделяющие сборки для исследовательских реакторов Института ядерной физики АН Узбекистана и Института ядерных исследований Чешской Республики, а также осуществлена продажа нескольких партий диоксида урана в Аргентину и металлического урана в Канаду. Что касается продажи литиевой продукции, то заводчане выполнили девять экспортных контрактов в Англию, Германию, Швейцарию и Японию.

И, конечно же, самым знаменательным событием года стало приобретение высокотемпературных электропечей и прессового оборудования (большую финансовую и организационную помощь в этом оказало АО «ТВЭЛ»). Кроме того, предприятие самостоятельно приобрело контрольную аппаратуру в Германии. Монтажные и пусконаладочные работы провели привлеченные специализированные организации «Сибкадемстрой» и ПМСО «Электрон».

Несмотря на производственные сложности и финансовые проблемы конца 90-х годов, на НЗХК не забывали о возведении жилья и объектов соцкультбыта. Сумма капитальных вложений в строительство составляла 115 миллионов рублей. За счет средств завода и дольщиков были введены в эксплуатацию свыше 10 тысяч кв. метров жилья, из которых 8 тысяч получили работники завода. Помимо этого, вошли в эксплуатацию пусковой комплекс школы на 1200 учащихся и магазин в 6-м микрорайоне. А в поселке Красная горка к 50-летию НЗХК появился уютный новый сквер и несколько реконструированных объектов соцкультбыта.



*Кавалер ордена Ленина
В. И. Калинин*

Напомним, что еще в 1990 году руководство завода приняло решение наладить собственное производство концевых для кассет атомных реакторов ВВЭР-1000 и ВВЭР-440 (до этого их делали в г. Усть-Каменогорске). В 10-м цехе был создан участок № 2, в 1993 году цех выдал первые собственные «хвост» и «голову», а на следующий год начался их массовый выпуск. В результате к 1997 году окончательно завершился переход на комплектующие собственного изготовления по всем позициям, и завод освободился от «диктата» г. Усть-Каменогорска.

В 1998-м шло освоение выпуска концевых для рабочей кассеты ВВЭР-440. На участок приняли сотого рабочего – токаря Д. Певнева, который начинал в цехе 15-летним учеником и после службы в армии вернулся в родной коллектив. А 1999 год входит в историю завода как период освоения заказа ВВЭР-440 в полном объеме.

Нужно отметить, что с момента основания 2-го участка при сварке ячеек в дистанционирующих решетках применялись роботизированные модули сварки (РМС) на базе манипуляторов РМ-01. Но как бы хороши они ни были, манипуляторы выработали свой ресурс и в 1999 году возникла необходимость их замены на более современные. Наиболее подходящими сочли роботов одной из известных зарубежных фирм. Одновременно специалисты 4-го цеха и томской фирмы ООО ЦАС «ПЛЮС» совместно трудились над созданием оборудования контактно-точечной сварки. Так на свет появился современный роботизированный модуль, позволивший существенно поднять качество сварки. С переводом ручных операций на модуль влияние пресловутого человеческого фактора стало полностью исключено.

Конечно, такого заметного рывка невозможно было бы достичь без высокого уровня подготовки кадров. Чего стоит одно только программное обеспечение, разработанное технологом участка и ведущим специалистом завода по робототехнике Н. А. Липухиным, позволившее проводить корректировки работающему сварщику. К слову сказать, Николай Александрович обучался по президентской программе, где был отмечен как лучший. Он с большим успехом защитил диплом, темой которого стала участковая технология.

С 1999 года на НЗХК действовало сложное производство циркониевых дистанционирующих решеток, включающее в себя различные виды металлообработки и сварки, химическую и термическую обработку, высокоточные методы контроля. Четвертый участок освоил выпуск дистанционирующих решеток для тепловыделяющих сборок реакторов ВВЭР-1000 – как бесчехлового (основного), так и чехлового (для 5-го блока Нововоронежской АЭС) вариантов, а также для реакторов ВВЭР-440.

Разумеется, не только коллектив 10-го цеха, но и специалисты инженерных служб завода, ряда технологических и проектных институтов

работали над совершенствованием конструкций и повышением качества решеток. Забегая вперед, отметим, что к 2005 году участок начнет изготавливать более 20 наименований дистанционирующих решеток для реакторов ВВЭР-1000 и ВВЭР-440. Кроме того, будет освоен выпуск изделий для кассет нового поколения ТВСА и ТВС-2.

В начале 1999 года совет директоров утвердил концепцию стратегии развития АО «НЗХК» на 1999–2005 годы. Корпоративная миссия предприятия была сформулирована следующим образом: «Энергетическое обеспечение жизненной сферы человека за счет эффективного использования урана и лития».

Руководство завода отлично понимало: выполнить эту емкую миссию можно, лишь сохранив и расширив позиции на внутреннем и мировом рынках, – как за счет выпуска традиционной продукции с высокими потребительскими качествами, так и за счет освоения новых изделий на основе модернизации существующих производственных мощностей. Выполнение комплекса всех запланированных мероприятий должно было содействовать устойчивой работе предприятия в условиях рыночной экономики, обеспечивая последовательную реализацию миссии и целей акционерного общества «Новосибирский завод химконцентратов».

* * *

Создание таблеточного производства на НЗХК стало событием федерального масштаба, поскольку имело огромное значение не только для завода, но и для атомной промышленности всей страны. Завод по изготовлению топливных таблеток для реакторов ВВЭР-1000 остался на территории отделившегося Казахстана, в результате чего разорвалась отлаженная технологическая цепочка, нарушилась ритмичность поставок таблеток, начались простои сборочной линии НЗХК. Ситуация складывалась катастрофическая. Под угрозой срыва оказались заказы и поставка топлива на АЭС России, Украины, Болгарии...

Тем временем, пользуясь правом поставщика-монополиста, Усть-Каменогорский завод в суверенном Казахстане продолжал диктовать цены на свою продукцию. Разумеется, это не могло продолжаться бесконечно, и вполне закономерно возникло решение о создании таблеточного производства в 10-м цехе, которое было принято летом 1997 года. А в феврале 1998 года вышел приказ генерального директора НЗХК В. Л. Афанасьева о создании участка № 5. Причем изначально была поставлена задача сделать не просто таблетку, а лучшую в мире!

Только такой подход к делу в условиях экономической нестабильности, по мнению руководства, мог дать заводу гарантию дальнейшего развития. Разумеется, тем самым цех добавил себе хлопот, ведь одно дело требовать таблетку от поставщика и совсем иное – ее создавать. Но с

другой стороны, это вносило в производственный процесс необходимую стабильность, возможность управления качеством в полном объеме. В комплексе все это должно было привести к высокой конкурентоспособности продукции НЗХК и, что немаловажно, к ее удешевлению.

Нужно отметить, что на тот момент лучшие в мире печи выпускались в США, а лучшие прессы для изделий порошковой металлургии производились в Бельгии. На них и остановили свой выбор заводские специалисты, руководствуясь стремлением приобрести все самое современное – ведь предстояло выпускать полноценную таблетку, отвечающую всем строгим технологическим параметрам. Она должна быть лучше и дешевле импортных аналогов, только в этом случае продукция может считаться конкурентоспособной.

Современные импортные прессы и печи были приобретены за рубежом с помощью АО «ТВЭЛ». В начале 1999 года первая партия оборудования «переступила» порог заводской проходной, и в 10-м цехе приступили к его установке.

Созданию таблеточного производства предшествовала серьезная работа по реконструкции и освобождению площадей, которая была возложена на коллектив цеха и его руководство. Совместными усилиями специалистов завода, особенно ОКПНО, были созданы проект и вся необходимая документация, проведены строительно-монтажные работы. А в непростом деле приемки, доставки и установки оборудования участвовали сотрудники отдела внешнеэкономической деятельности, бюро реконструкции, заводские транспортники, а также специалисты «Сибкадемонтажа».

Итак, в первые дни января 1999 года в цех завезли половину оборудования для спекания таблеток – высокотемпературные печи. Работы по монтажу двух печей спекания начали 29 марта совместно с представителями фирмы-изготовителя, механиком Пери Диксоном и наладчиком Расселом Ля Роше. Монтаж вели по шесть дней в неделю с 12-часовой рабочей сменой. Такой напряженный график позволил завершить первую часть монтажных работ раньше намеченного срока, а тесное общение с американцами стало хорошим подспорьем в освоении разговорной английской речи.

Американская восьмизонная печь предназначалась для спекания таблеток двуокиси урана. Длина печи составляла 16 метров, а вес – 40 тонн. Она представляла собой достаточно сложный аппарат, требовавший крайне аккуратного обращения. Печь оснащалась компьютером, который постоянно тестировал ее по всем параметрам, тщательно контролируя ее «самочувствие».

По сути дела, печь являлась ключевым оборудованием участка № 5, где начинался запуск таблеточного производства. Через печь с помощью шагающей балки транспортировались лодочки из молибдена с таблетками. Любопытно, что необходимую температуру спекания может выдержать далеко не каждый материал. И молибден – среди немногих.

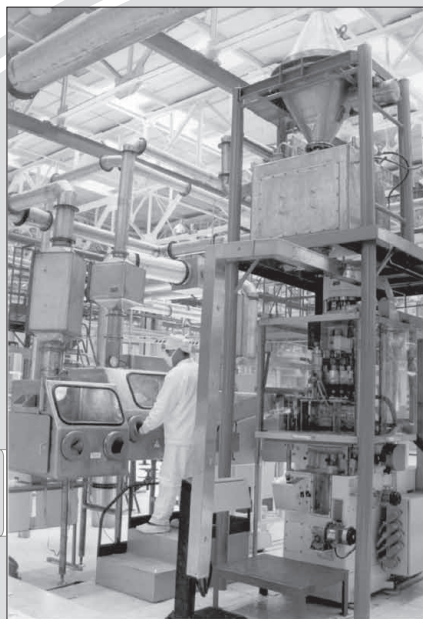
«У нас имелись две молибденовые лодочки, но их было недостаточно, – делился воспоминаниями начальник 5-го участка Е. А. Филиппов. – Для проведения испытаний требовалось не менее пятидесяти, а в саму печь могло поместиться от 42 до 48 штук – в зависимости от параметров настройки движителя балки. Приобретением лодочек занимался заместитель технического директора А. Л. Костин, и, видимо, успешно, поскольку лодочки в конечном счете у нас появились и испытания печей прошли превосходно.

Нужно сказать, что авралы и беготня при создании таблеточного производства, монтаже и наладке уникального оборудования противопоказаны. Каждый, кто трудился над созданием новосибирской таблетки, имел свой объем работ и, самое главное, понимал, что качество – прежде всего. У нас на 5-м участке, да и во всем цехе, принято было работать по одному из основополагающих принципов командной организации труда: «По миллиметру, но каждый день».

Благодаря слаженным действиям технологов, электриков, механиков, сотрудников ОГТ, ОКПНО, УКСа и патентного отдела срок сборки печи удалось сократить почти на две недели. Так что американцы, с которыми мы завершали первый этап монтажа, были несказанно рады раньше срока уехать к себе на родину. По их словам, такого высокого организационного уровня, когда задействованы многочисленные подразделения, они не видели нигде. Нам, разумеется, было приятно это слышать. Но американцы-то уехали, а мы вместе с работниками цехов №№ 20, 24, 21 и 15, а также «Сибкадемонтажа-1» должны были провести всю подготовительную работу для приемки печей в эксплуатацию.

Своими руками новое производство создавали монтажники 24-го и 20-го цехов, механики и электрики цеха № 10, аппаратчики 5-го участка. Запуск печи, по условиям контракта, предстояло проводить в присутствии представителей фирмы.

Становление таблеточного производства шло буквально на глазах. Слаженный труд механиков, прибористов, электриков и технологов 10-го цеха совместно с



Участок прессования таблеток

представителями фирмы-производителя позволил осуществить монтаж, запуск и испытания прессов для прессования таблеток в максимально сжатые сроки – всего лишь за четыре дня».

В апреле 1999 года в 10-м цехе изготовили первую топливную таблетку, сделав важный шаг к победе. Цех № 1 выпустил, а ЦЗЛ аттестовала на соответствие установленным требованиям первые партии порошка диоксида урана. Цех № 8 подготовил пресс-инструмент для прессования таблеток. Технологи 10-го цеха и ОГТ провели технологическую подготовку процесса, инженеры-физики цеха № 36 обеспечили ядерную и радиационную безопасность при проведении работ. В общей сложности было спрессовано приблизительно 30 килограммов, около 7000 таблеток.

Следует отметить, что порошок 1-го цеха заметно отличался по своим свойствам от порошков, созданных на аналогичных предприятиях, что вызывало определенные трудности при изготовлении таблеток. Но самое главное, отпрессованные в 10-м цехе таблетки по своим техническим характеристикам (стабильность высоты и плотности) находились на уровне мировых стандартов.

В августе 1999 года состоялось подписание акта о приемке в эксплуатацию печей спекания, и на 5-м участке можно было наблюдать автоматическую выгрузку из печи молибденовых лодочек с полностью спеченными таблетками. Цикл спекания первой опытной партии таблеток составил 24 часа 54 минуты. Эта операция прошла весьма торжественно, в присутствии руководства и ветеранов НЗХК. В столь трудное для страны время предприятие одержало победу в создании непростого производства. Начался следующий этап работы – отработка технологии на операции спекания, запуск таблеток, отпрессованных на прессах с разными режимами, мокрая шлифовка. Отныне на несколько лет вперед задача создания и развития качественного таблеточного производства стала для завода одной из самых главных.

«К ноябрю 1999 года оборудование участка было готово на 90 процентов, и мы вышли на финишную прямую, – вспоминал начальник таблеточного участка Е. А. Филиппов. – Уже запустили в опытную эксплуатацию каскад расфасовки порошка, кантователи, смесители, прессы, печи спекания, комплекс мокрого шлифования. Вели изготовление систем вентиляции и газоочистки; получили барабанные смесители и печи сушки таблеток.

Совместно с германскими специалистами мы провели работы по запуску печей контроля спекаемости, находясь в постоянном контакте с пожарными, инженерами ОТБ, ОГТ, КПИ и ОТК, стараясь учесть все их замечания. Только согласованная совместная работа позволила запустить наш участок, ведь таблетку мы считали нашим общим делом и вершили его все вместе, сообща.

В декабре 1999 года цех выпустил две установочные партии таблеток, высокой комиссией был подписан акт о приемке участка в эксплуатацию. Установочные партии таблеток – две партии ядерного керами-

ческого топлива (каждая массой по 74 килограмма) – соответствовали всем требованиям технических условий. Их выпуск говорил о том, что участок владеет передовой технологией, смонтировано и отлажено уникальное оборудование, создан умелый, квалифицированный коллектив. Кстати, к этому времени состав 5-го участка насчитывал 47 человек, а вскоре он удвоился.

Всю ответственность за выпуск таблеток, конечно же, нес 10-й цех. Но без помощи всех подразделений завода поднять такое большое производство было бы невозможно. Практически все нестандартное оборудование изготовили специалисты 20-го и 19-го цехов. Цех № 21 высокими темпами и с хорошим качеством реконструировал здание 336-а. Цех № 24 произвел монтаж «слаботочки» и киповской части, 19-й цех запустил установки в работу. Цех № 8 помог быстро перестроиться на новую технологию изготовления, 31-й цех разработал головную часть проекта. Цех № 11 обеспечил бесперебойную подачу газов, ОГТ подготовил полный комплект технологической документации. ПИО обеспечил квалифицированный перевод документов и работу с иностранными специалистами, ЦЗЛ провела подготовку к выходному контролю продукции, а НИЛ – научно-практическое обоснование нашей технологии. Так что таблеточное производство – это поистине дело общее!

Высочайший уровень технологии таблеточного производства с использованием опыта всех российских предприятий закладывался с самого начала. Прежде всего, на участке отказались от привычки работать с россыпями уранового порошка и таблеток на рабочих местах, как это имело место в упомянутом г. Усть-Каменогорске.

Глядя, как завершается монтаж первой очереди каскада расфасовки, отделения и изготовления пресс-порошка, как таблетки прессуются на прессах и спекаются в печах, мы с гордостью думали о том, что традиции среднего машиностроения и наших ветеранов, заложенные в далекие 50-е годы, продолжаютя».

Вот что говорит о 10-м цехе его первый руководитель А. С. Жуков: «Я рад тому, что после моего ухода из цеха коллектив не сбавил темпы развития, а напротив, заметно прибавил. За это хочется сказать большое спасибо, прежде всего, И. Г. Чапаеву и всей его команде. Коллектив подобрал очень работоспособный, грамотный, прекрасно понимающий ту долю ответственности, которая легла на его плечи».

Первая таблетка по праву заняла свое место в музее истории завода, куда были переданы материалы, иллюстрирующие всю хронологию создания таблеточного производства.

– Любопытно, что для музея, – вспоминает технолог участка № 5 Сергей Юрьевич Сайфутдинов, – хотели выбрать лучшую из таблеток, которую отпрессовали 10 марта, но начальник участка Е. А. Филиппов запретил: «Первая есть первая, – сказал он, – ей и быть в музее». Для долговечного хранения ее залили эпоксидной смолой...

Изготовление топлива производит неизгладимое впечатление на любого входящего в цех. Пятидесятикилограммовый «атомный чемоданчик» с готовым топливом обладает энергетической мощностью 60 вагонов с углем. В молибденовых лодочках – сотни аккуратных цилиндриков. Вес каждой такой таблетки – 4,5 грамма, а диаметр – 7,5 миллиметра. Процесс их изготовления длится двое суток. Вначале таблетки топлива прессуются из порошка двуокиси урана, а затем цилиндрики в молибденовых лодочках сажают в печь, где в водородной среде при температуре 1770 градусов происходит их спекание. И только через 20 часов лодочки выкатываются из печи.

Понятно, что технологические требования к этой продукции чрезвычайно высоки. Класс обработки, или так называемые качества точности, измеряются тысячными долями миллиметра. И отклонений здесь не должно быть даже на молекулярном уровне. Ведь атомный реактор, куда помещают ТВС, не прощает неточностей.

Несомненно, главным достижением 1999 года явилось создание таблеточного производства в 10-м цехе. Но для более уверенного вхождения в XXI век заводу было необходимо, выводя на проектную мощность новое производство, одновременно проделать в цехе № 1 не меньший объем работ по созданию порошкового передела.

* * *

При участии международного научно-технического центра в ноябре 1999 года в 1-м цехе провели монтаж новых технологических цепочек и установок. В частности, была создана демонстрационная опытно-промышленная установка низкотемпературного каталитического разложения органических веществ, содержащих радионуклиды. Ввод установки в эксплуатацию уже на первом этапе позволил перерабатывать за год до 60 тонн индустриальных масел цеха № 3, загрязненных ураном.

Большое значение имело создание технологической цепочки по переработке оборотов таблеточного производства и получение оксида урана с необходимыми керамическими свойствами.

«Смысл нашей работы заключался в том, чтобы забрать из 10-го цеха отходы, оставшиеся от изготовления таблеток, и превратить их в нормальное сырье, опять же для таблеточного производства, – рассказывает бывший начальник цеха № 1 Андрей Григорьевич Лях. – На первых порах речь шла о получении 15–50 тонн диоксида. Для выполнения поставленной задачи необходимо было получить диоксид урана, имеющий определенные физические свойства – спекаемость, прессуемость, насыпной вес, текучесть... Подобные свойства мы называем керамическими. Производительность цепочки, когда участок топливных таблеток в 10-м цехе тру-

дится на полную мощность, должна была обеспечивать переработку всего объема оборотов.

К ноябрю 1999 года мы закончили строительно-монтажные работы, запустили стандартное оборудование, и 20-й цех приступил к изготовлению нестандартного оборудования».

В 2002 году специалисты НЗХК приступили к освоению технологии изготовления урана керамического сорта, создав при этом четыре технологические цепочки с высокой степенью автоматизации. С каждой создаваемой цепочкой все более совершенствовались технологии и оборудование. В результате, спустя четыре года цех № 1 уже выпускал около 400 тонн диоксида урана в год.

Первые цепочки предназначались для переработки оборотов 10-го цеха. Затем было принято решение не только заниматься переработкой, но и самим изготавливать порошок из гексафторида урана (ГФУ). Нужно сказать, что производство диоксида урана керамического сорта из ГФУ являлось абсолютно новой технологией для НЗХК. Внедрение схемы гидролиза гексафторида урана с использованием свежего раствора нитрата алюминия значительно повысило качество продукции и улучшило управление технологическим процессом.

С годами мощности участка по переработке оборотов таблеточного производства увеличивались, и вместо первоначально запланированных 50 тонн к 2007 году здесь производили уже до 500 тонн сырья в год.

* * *

Пятого марта 1998 года трудовой коллектив 6-го цеха отметил круглую и достаточно солидную дату. Ровно 40 лет назад литейное производство выпустило свою первую продукцию.

К юбилею цех поражал многим: и ассортиментом, радовавшим всех – от конструкторов космических кораблей до домохозяек и школьников, и высоким уровнем автоматизации производства, и совершенными технологиями, и качеством продукции мирового уровня. А еще подразделение восхищало высочайшим профессионализмом всех тех, кто был занят на литейном производстве.

На химико-технологическом комплексе НЗХК, уникальном в своем роде производстве, отечественное литейное сырье проходит завершающий этап переработки. Объем литейной продукции, соответствующей мировым стандартам, в конце 90-х годов составлял пятую часть от общего мирового производства. Значительную долю в объеме производства занимал металлический рафинированный литий высочайшей чистоты. Номенклатура литейных изделий отличалась многообразием и зависела от требований заказчика. В цехе производили различные виды слитков партиями от килограммов до десятков и сотен тонн.

Литий всегда был необходим народному хозяйству в колоссальных количествах. К примеру, литол, получаемый с помощью гидроокиси лития, весьма успешно используется для автомобилей. Он способен работать при температурах от минус 50–60 градусов до плюс 120 градусов, не теряя своих смазочных свойств, а потому применяется и в авиации. В алюминиевой же промышленности используется углекислый литий: при добавлении ионов алюминия резко снижается сопротивление и экономится до 30 процентов электроэнергии. Но на заводе его получали сверхчистым, и заказчики (из-за естественной дороговизны) брали этот продукт неохотно. Еще один вид лития – хлористый – применяется в медицине для лечения почечных и психических заболеваний.

Но все-таки самое широкое применение имел металлический литий. В былые доперестроечные времена его в больших количествах приобретала цветная металлургия для получения литиевых сплавов, которые использовались при самолетостроении. Кроме того, из металлического лития получали гидрид лития.

В конце 90-х годов на НЗХК выпускали литиевые элементы питания для наручных электронных часов и микрокалькуляторов. Заводские специалисты постоянно разрабатывали технологии по производству новых источников тока и аккумуляторов на основе литиевых сплавов.

Литиевое производство, используя в качестве исходного сырья техническую гидроокись, осуществляло ее глубокую очистку от примесей и получало карбонат, гидрид и хлорид лития. Следует отметить уникальность технологии утилизации хлора, выделяющегося при электролизе и получении хлорида лития. В установке регулируемого растворения «Экрил» перерабатывались отходы электролиза, содержащие литий, – а сам литий при этом полностью возвращался в технологический цикл.

Процесс производства хлорида лития основан на взаимодействии раствора гидроокиси с газообразным хлором, выделяемым при восстановлении металлического лития. Значительная доля хлористого лития в дальнейшем использовалась предприятием в качестве исходного продукта для производства металла.

Производство товарной гидроокиси в 6-м цехе связано с глубокой очисткой технической гидроокиси от примесей. Из очищенной гидроокиси в установках с автоматическим поддержанием технологического режима производился карбонат лития. В зависимости от требований заказчика продукция упаковывалась либо в стальные бочки, либо в многослойные бумажные мешки. Сам процесс упаковки был полностью автоматизирован и соответствовал общепринятым международным стандартам.

В дополнение ко всем своим уникальным качествам литий является мощнейшим восстановителем и широко используется в различного рода химических реакциях. С 1997 года специалисты предприятия изучали возможность применения гидрида лития для производства газа моносилана

(он используется для нанесения покрытий из аморфного кремния и для получения поликристаллического кремния).

Работы в этом направлении были связаны с тем, что в России не производился кремний для полупроводниковой промышленности, и его приходилось закупать за рубежом. Единственный завод на территории бывшего СССР располагался в Запорожье. Опыты, проведенные на заводской опытно-промышленной установке, показали, что НЗХК может самостоятельно получать кремний, используя свой же гидрид лития. Получилась отличная технология, создававшаяся в содружестве с Институтом неорганической химии и Институтом ядерной физики СО РАН.

С каждым годом все более широкое применение в бытовой и промышленной электронной технике получали литиевые источники тока. В том, что потребность в литиевых элементах со временем будет только возрастать, на НЗХК никто не сомневался. Интенсивное развитие электроники, повсеместная компьютеризация, повышение спроса на портативные приборы и аппараты – все это стимулировало рост потребности в химических источниках тока, а значит и их производство.

Серийный выпуск элементов велся на основном участке при непосредственном участии старших мастеров М. В. Медютова и Г. А. Горба, инженера НИЛ В. В. Тележкина. Неукоснительное соблюдение технологии (контроль за ней обеспечивал технолог участка В. А. Вольхин) позволило довести выпуск годных изделий на участке до 95 процентов. Этому успеху во многом способствовал кропотливый труд наладчиков технологического оборудования под руководством мастера-механика С. И. Суворова. Основными изделиями, выпускаемыми на участке, являлись элементы SR 2325, SR 2016, SR 2025, SR 1616 и R 6. Производственные мощности 1998 года позволяли довести объем их выпуска до миллиона штук в год.

В конце 90-х годов НЗХК производил малогабаритные дисковые литиевые элементы с рабочим напряжением в 1,5 и 3 вольта. Корпусные детали, токовыводы и контактные приспособления для ХИТов изготавливались из нержавеющей стали высокого класса. Компоненты электрохимической системы, электроды, сепараторы и электролиты производились в боксах, атмосфера в которых состояла из инертного осушенного газа.

В сентябре 1999 года 6-й цех отгрузил партию металлического лития в Германию и Корею. Это событие осталось в памяти многих работников подразделения. Во-первых, после длительного спада, вызванного отсутствием сырья, началась долгожданный рост объемов производства. И, самое главное, появился новый потребитель – Республика Корея.

Дальнейшие перспективы литиевого производства специалисты НЗХК связывают, в частности, с освоением литий-алюминиевых и литий-полимерных аккумуляторов. Определенные надежды возлагаются и на развитие термоядерной энергетики. В июне 2005 года в Москве министры России, США, Японии, Евросоюза, Китая и Южной Кореи подписали протокол, в соответствии с которым международный термоядерный

реактор будет сооружен на юге Франции в исследовательском центре «Кадараш». Реактор мощностью 500 мегаватт планируется соорудить до 2014 года. Стоимость этого масштабного проекта составляет 5 миллиардов долларов.

Создание термоядерной энергетики может коренным образом изменить положение лития как материала для исходного горючего (трития) управляемого термоядерного синтеза, неизмеримо поднять его значение на рынке и, следовательно, привести к росту литиевой промышленности. А ведь именно за литиевую продукцию Новосибирский завод химконцентратов в свое время получил три престижные международные награды.

* * *

В конце 90-х годов завод активно участвовал в целом ряде разнообразных выставочных проектов. Достойное место среди промышленных предприятий города заняло АО «НЗХК» на выставке «Инвестиционный потенциал Новосибирска на пороге XXI века», прошедшей в 1999 году на «Сибирской ярмарке». На выставке были представлены более 500 новосибирских предприятий, организаций и фирм.

Разумеется, покупателю на тепловыделяющие сборки на таком мероприятии найти трудно. И тем не менее предприятию удалось продемонстрировать некоторые свои достижения и проекты – к примеру, широкую гамму литиевой продукции. Кроме того, 8-й цех воочию показал возможности своего инструментального производства, которое способно выпускать на удивление сложные вещи.

Предприятие на выставке представляли руководитель группы сбыта коммерческой службы А. М. Томилов и технолог цеха № 8 А. Н. Конев. «К стенду постоянно подходили посетители, – рассказывали они, – которые интересовались буквально всем, что выпускает завод, и особенно инструментальным производством – технологией изготовления штампов, пресс-форм, пружин. А металлические элементы для декоративного оформления особенно привлекли представителей рекламных агентств».

Не прошло и недели со дня закрытия выставки, а в кабинете технолога 8-го цеха уже лежали чертежи, присланные с завода «Электросигнал», – надо было изготовить сложные части пресс-форм. Завод «Сибтекмаш» решил заказать инструмент для холодной высадки.

Конкретное предложение поступило и от представителя фирмы «Самсунг»: выпускать на базе НЗХК аккумуляторы для видеокамер, компьютеров, бытовой и оргтехники. Потребительский интерес вызвала запорная арматура, выпускаемая 31-м цехом. А медицинские учреждения обратили внимание на гель и дезинфицирующий отбеливатель «Лидос».

Спустя некоторое время в рамках Всероссийского экономического форума «Восток-Сибирь-Запад» в помещении «Сибирской ярмарки» про-

ходила еще одна крупная выставка – «Сибирь: экспорт-импорт». В числе предприятий, представлявших лицо города и области, вновь находился НЗХК.

Поскольку выставка была ориентирована на экспорт, то ее гостями стали представители многих стран как ближнего, так и дальнего зарубежья. Помимо традиционных выставочных экспонатов (гель, ХИТы, отбеливатель, пеномоющее средство, инструментальное производство, запорная арматура, топливные сборки) заводчане показали гостям и сборки исследовательские – но не для того, чтобы привлечь заказчиков, а чтобы максимально продемонстрировать свои возможности.

Немало вопросов посетители задавали по поводу химических источников тока. А вот круг потребителей геля и цеолитных катализаторов оказался достаточно ограничен. Отдача от выставки – 5 килограммов геля, проданных представительнице одной из медико-косметических фирм, и стойкий интерес к катализаторам со стороны нефтяных компаний.

Таким образом, выставка лишней раз подтвердила стратегические ориентиры предприятия – ставку на экспорт. Практика последующих лет доказала: выжить в эпоху перемен имеют шансы только те производители, которые способны успешно конкурировать на мировом рынке.

* * *

К началу XXI века суммарная мощность атомной энергетики мира достигла почти 370 миллионов киловатт. За последние полвека были изучены и проверены многие принципы, технические решения и системы получения энергии на основе деления атомного ядра. Ведущее положение в этой области занимают атомные электростанции, охлаждаемые водой под давлением. Высокий уровень их безопасности обеспечивается конструкцией реакторных установок и качеством топлива.

Свое лидерство в производстве топлива в начале века по-прежнему удерживало открытое акционерное общество «Новосибирский завод химконцентратов». Только в 2001 году завод выпустил тепловыделяющих элементов и сборок для различных типов исследовательских и энергетических реакторов, а также металлического лития, литиевых сплавов и соединений более чем на 3 миллиарда 300 миллионов рублей.

Но не все обстояло так просто. Все эти годы предприятие боролось на рынке за выживание, и основными направлениями в его работе как всегда являлись повышение надежности и качества продукции, снижение ее стоимости.

Начало 2000 года на НЗХК охарактеризовалось напряженной работой по производству топливныхборок. Увеличение заказов было связано в первую очередь с готовящимся пуском Ростовской АЭС. Для нее заводчане изготовили имитационную зону, сдали и первую загрузку.

С освоением таблеточного производства в 10-м цехе и изготовлением большего объема комплектующих потребность в рабочих местах увеличивалась. С 2000 года удалось ликвидировать сокращенную рабочую неделю (вынужденно введенную ранее), и предприятие перешло на график работы по полной загрузке.

В 2001 году НЗХК вошел в корпоративную структуру АО «ТВЭЛ», созданного по указу Президента Российской Федерации для обеспечения эффективной деятельности предприятий ядерно-топливного цикла, конкурентоспособности отечественного атомного топлива на мировом рынке и его безопасного использования на АЭС.

В «Стратегии развития НЗХК до 2010 года», разработанной в 1997 году, обобщены основные принципы деятельности предприятия. Решение стратегических задач направлено на повышение благосостояния трудового коллектива и акционеров. Цель, указывается в документе, – формирование НЗХК как устойчивого и надежного производителя ядерного топлива и химико-металлургической продукции с широким и устойчивым спектром потребительских характеристик.

Для достижения намеченного предприятие в начале нового тысячелетия располагало всеми необходимыми условиями. Акционерное общество «НЗХК» находилось на высоком уровне техники и технологии, обладало квалифицированными кадрами, богатым разносторонним опытом производственной, организационной, научно-технической, хозяйственной и социально-общественной деятельности. Этот мощный потенциал, в сочетании с тяжелой, но поучительной практикой последних лет, являлся надежной основой для дальнейшего развития Новосибирского завода химконцентратов.

* * *

Стабильность предприятия, его ведущие позиции в атомной отрасли России – это соединенный воедино труд всех поколений заводчан. И фронтовиков, которые в 50-е годы строили и поднимали завод на ноги, и тех, кто осваивал неведомое доселе производство в 60-х, 70-х и 80-х годах, и тружеников, прошедших вместе с предприятием сквозь кризис и рыночные реформы девяностых. А специалисты, работающие на НЗХК сегодня, уверены в своем завтрашнем дне и будущем своих детей.

Несомненно, высокая престижность производства привлекает сегодня многих. Но в традициях предприятия принимать в свои ряды тех, кто способен не только отлично работать, но и жить единой жизнью с трудовым коллективом, завоевавшим право называть свой завод одним из лучших в стране.

Можно с уверенностью сказать, что главным богатством предприятия являются его люди, которые не только создавали, но и поддерживают завод в любых обстоятельствах. Это коллектив талантливых людей, с высоким

уровнем образования и культуры, способных решать самые сложные производственные и научно-технические задачи. На предприятии трудятся почти 2000 инженерно-технических работников; многие из них прошли заводскую школу. Весьма заботливо относился к кадрам Эрик Николаевич Свечников. «Кадры надо держать!» – всегда говорил он, прекрасно понимая, что научить людей работать с ядерным материалом очень не просто.

На заводе трудятся специалисты нескольких сотен профессий, и в каждой из них есть свои мастера, накопившие уникальный опыт. Конкурс мастеров, бывший когда-то традиционным на НЗХК, сегодня возрождается вновь. Все лучшее из прошлого на предприятии берегут и используют. А без гордости за свою профессию и мастерство не будет роста и движения вперед.

Начало 2000 года было омрачено печальным известием из Москвы – погиб бывший генеральный директор НЗХК Александр Иванович Бело-сохов. Даже работая в последние годы в Москве, он находил тысячу причин, чтобы поддерживать тесные связи с НЗХК и родным Калининским районом. Роковым стало для него катание на снегоходе в январе 2000 года. Он разбился в Подмоскovie, но похоронен в Новосибирске.

* * *

На АЭС мира в начале третьего тысячелетия работали 438 ядерных энергетических реакторов суммарной мощностью 368 миллионов киловатт, вырабатывавших 16 процентов всей генерируемой на планете электроэнергии. Около 6 процентов всех атомных электростанций использовали тепловыделяющие сборки, изготовленные на Новосибирском заводе химконцентратов. Завод экспортировал свою продукцию в 24 страны Европы, Азии и Америки.

История создания и совершенствования основных производств НЗХК подтверждает главную особенность предприятия – все задания, поставленные руководством страны, всегда выполнялись в срок и с высоким профессионализмом. В тяжелейших условиях экономического кризиса постсоветской России 90-х годов предприятие сумело не только выжить, но и сохранить свой коллектив и производства, традиции и большую часть своих заказчиков и потребителей.

Огромная заслуга в нынешнем благополучии и высочайшем техническом потенциале завода принадлежит трудовому коллективу НЗХК, руководству Минатома и корпорации «ТВЭЛ». Это предприятие с гармонично развитой инфраструктурой, включающее в себя ряд уникальных производств, выпускающее продукцию мирового уровня. На заводе трудятся прекрасные специалисты, накоплен огромный опыт. Используя передовые научно-технические достижения, конструкторы и технологи постоянно модернизируют все виды продукции, совершенствуют способы и средства их

контроля. Главным для заводчан всегда являлось качество производимой продукции. Это очень важно для любой отрасли и особенно для атомной энергетики, где помимо высокой экономической эффективности основу составляет эксплуатационная надежность и безопасность ядерного топлива.

Мощным производственным комплексом по изготовлению ТВС для атомных электростанций является цех № 10. Это большой коллектив в 1000 человек с пятью отдельными производствами: ТВЭЛов, дистанционирующей решетки, таблетки, комплектующих и непосредственно изготовление тепловыделяющей сборки. Сюда обычно приводят гостей, высокое начальство, а в последние годы и зарубежные делегации, чтобы показать масштаб и высочайший уровень автоматизации и культуры производства. Увиденное действительно производит большое впечатление. Руками рабочих и специалистов разрабатывались и собирались уникальные автоматизированные линии снаряжения ТВЭЛов, контрольно-измерительные комплексы, линии сборки готовых изделий – и все это впервые в стране, фактически с чистого листа.

Первая и неотъемлемая стадия производства ТВЭЛов – многофакторный входной контроль. Несмотря на наличие сертификатов и гарантии поставщиков, основные детали ТВЭЛов подвергаются всесторонней проверке на установке автоматизированного контроля. Основное технологическое оборудование по изготовлению ТВЭЛов скомпоновано в виде автоматизированных линий. На линии изготовления оболочек производится ряд операций по химической и механической обработке циркониевых трубок, взвешивание, и каждому будущему ТВЭЛу присваивается номер. В специальных сварочных машинах производится автоматическая электроно-лучевая сварка оболочки с заглушкой.

На каждом этапе автоматически осуществляется комплексный неразрушающий контроль. Узлы отбора брака, встроенные в установки, не допускают, чтобы бракованный полуфабрикат или изделие прошли на следующие операции.

В процессе работы ТВЭЛа в атомном реакторе в его общем объеме образуются и накапливаются продукты деления урана высокой радиоактивности. По этой причине главным критерием качества ТВЭЛа считается его способность непрерывно генерировать тепловую энергию в течение 3–5 лет, сохраняя свою первоначальную форму, размеры и самое важное – герметичность защитной оболочки.

Для повышения качества выпускаемой продукции ВВЭР-440 в начале 2000-х годов на предприятии было решено ужесточить требования к установкам ультразвукового контроля, чтобы уменьшить возможность перебраковки изделий и повысить надежность контроля. С этой целью специалисты 19-го цеха разработали установки ультразвукового контроля качества сварных соединений, выполненных электроно-лучевой и контактно-стыковой сваркой. При разработке методики контроля свар-

ных швов пришлось учесть много сложных моментов – и крайне малую толщину стенки оболочки изделия, и высоту минимального выявляемого дефекта в корне шва, равную 150 мкм, и возможное смещение сварного соединения в зоне контроля.

Использование установок, разработанных заводскими специалистами, позволило в значительной мере повысить надежность и достоверность ультразвукового контроля сварных соединений благодаря диагностике, которая не только выявляет неисправности, но и выдает рекомендации по их устранению. Она также отслеживает все сбойные ситуации в процессе контроля продукции, внося соответствующие корректировки.

Новый вид герметизации – контактно-стыковая сварка в атмосфере гелия – позволил существенно усовершенствовать технологию производства ТВЭЛов.

Большим опытом разработки, изготовления и внедрения в производство ТВЭЛов, автоматизированных систем неразрушающего контроля и систем управления обладает центральная научно-исследовательская лаборатория автоматики. В ее отделах разрабатываются методики определения дефектов, на основе которых конструкторы проектируют самые различные приборы и автоматы, которые здесь же и создаются. В результате этой работы возникают высокоэффективные контрольно-измерительные комплексы, системы управления технологическими линиями и процессами, специализированные технологические модули. Сочетание передовых технологий производства и контроля в единой автоматизированной системе обеспечивает устойчиво высокий уровень качества ТВЭЛов при поточном массовом изготовлении. Число отказов ТВЭЛов при эксплуатации в настоящее время находится на уровне мировых достижений в ядерной технологии.

Детали каркаса, головки и хвостовики топливных сборок на Новосибирском заводе химконцентратов изготавливают с использованием высокоточных станков с системами ЧПУ, автоматизированных роботов и обрабатывающих центров.

Передовые технологии в сочетании с автоматизацией производства и контроля позволяют достигать высокого качества исполнения при минимальных затратах.

На НЗХК можно повседневно встретить новейшие технологии, разработанные заводчанами совместно с представителями отраслевой науки. К примеру, немало интересного можно увидеть в центральной научно-исследовательской лаборатории – широко применяемые ныне формовостанавливающие сплавы, фильтры для очистки воды, крови и различных биологических жидкостей и многое другое.

В наши дни уже почти ничего не осталось от прежней технологии изготовления ТВЭЛов. К примеру, немало сил пришлось приложить заводским специалистам, чтобы снизить количество примесей, добываясь максимальной чистоты урана. В достигнутом успехе немалая заслуга

сотрудников НИЛ, в частности Петра Поликарповича Игнатьева, фамилия которого не раз упоминалась на страницах этой книги.

ТВЭЛ на основе металлического урана представляет собой настолько удачную конструкцию, что она использовалась и совершенствовалась в течение полувека. Без преувеличения можно сказать: это небольшое изделие сыграло огромную роль. Опыт работы над ним стал одной из основ для развития как земной, так и космической атомной энергетики. По мере эксплуатации ТВЭЛов обогащалась наука – расширялась сфера знаний об уране, технологиях его переработки и использования, а также о технологии ядерных реакторов.

На вид это всего лишь простейшая конструкция, состоящая из двух деталей – стержня из металлического урана и его защитной оболочки. Под действием нейтронного потока тепловыделяющий элемент становится источником тепловой энергии, то есть внутри рабочего уранового объема генерируется тепло. Мощность такого небольшого элемента достигает 20 киловатт. Если его не охлаждать, то под влиянием собственного тепловыделения ТВЭЛ разогреется до температуры свыше 1000 градусов и расплавится за 10 секунд.

Подобных тепловых нагрузок не существует ни в одном из традиционных тепловых агрегатов – паровом котле, турбине или реактивном двигателе. В этом и преимущество ТВЭЛа, и его беда. Он подвержен разрушению под действием тех процессов, которые происходят внутри него. Здесь-то и начинается наука, которая должна обеспечивать работоспособность в таком режиме. Генерируя 20 киловатт, изделие должно непрерывно работать полгода, не меняя ни размеров, ни формы, ни состояния. А предпосылок к этому очень много: в условиях, когда внутри развивается высокая температура, а снаружи идет непрерывное охлаждение потоком воды, развивается огромное внутреннее напряжение, которое старается деформировать ТВЭЛ и разрушить его.

Львиная доля научных исследований в области твэльных технологий посвящена изучению и разработке способов сохранения тепловыделяющих элементов. Хотя для природного урана самопроизвольная ядерная реакция невозможна, но на обогащенном уране определенные условия для нее могут возникнуть.

Значительный вклад в обеспечение качества вносят исследовательские и аналитические службы завода. Они осуществляют систематический анализ и надзор за производством и условиями эксплуатации готовой продукции. С помощью современной техники проводятся металлографический анализ, рентгенография и гамма-дефектоскопия. Анализ изотопного состава урана, лития и микропримесей осуществляется с использованием различного типа спектрометров. А увеличить производительность анализа и его точность позволяет оборудование ведущих зарубежных фирм, специализирующихся в области аналитического приборостроения.

Специалисты центральной научно-исследовательской лаборатории внимательно изучают все последние достижения прикладной науки и практики ядерного производства ведущих стран мира. Как уже говорилось, ЦНИЛ всего на полгода моложе завода. Здесь проводятся модельные и опытно-промышленные эксперименты, уточняются технологические режимы при изготовлении самых разнообразных изделий. Все новые производства, существующие на заводе, начинались именно отсюда – и цеолитных катализаторов, и природного минерального сорбента, и таблеток из двуокиси урана для энергетических ТВЭЛов... Уникальность лаборатории состоит в том, что она максимально приближена к производству. Специалисты ЦНИЛ не только решают проблемы, которые ставит перед ними практика, но и здесь же, на предприятии, могут воочию увидеть результаты своей работы.

«ЦНИЛ – это, образно говоря, маленький заводской НИИ и опытно-экспериментальный полигон одновременно, – делится своими мыслями начальник научно-экспериментального цеха Александр Владимирович Струков. – Основная наша задача – быть связующим звеном между теорией и практикой, наукой и производством. Любое новое изделие или продукт именно в наших стенах начинали свой путь на серийный конвейер. Чтобы доказать принципиальную возможность изготовления конкретного изделия с применением наших технологий на нашем же оборудовании, проводился целый комплекс лабораторных исследований и промышленных испытаний с изготовлением опытных образцов. Затем выдавались конкретные рекомендации по выпуску промышленных партий этих изделий.

Работа велась в три этапа: сохранение на определенном уровне качественных показателей наших непосредственных технологий основных цехов, совершенствование непосредственных технологий и внедрение новых разработок. Без всего этого огромного комплекса работ движение вперед было бы невозможно.

В ЦНИЛ существовали пять лабораторий, по профилям цехов основного производства. Так, лаборатория № 1 – направление 1-го и 3-го цехов, а также цеха № 9 (промышленные и исследовательские реакторы), лаборатория № 2 – направление 10-го цеха (топливные таблетки), № 3 – также направление 10-го цеха (ТВЭЛы и ТВС энергетических реакторов). Химическая лаборатория занималась урановыми соединениями и переработкой отходов уранового производства, а лаборатория № 5 – охраной окружающей среды и основным производством 6-го цеха.

ЦНИЛ представляет собой связующее звено между теоретическими разработками и внедрением их в производство. Она находится в тесном контакте с заводскими технологами, проектировщиками, конструкторами и, конечно же, с цехами основного производства».

Стремясь к рациональному использованию материалов, снижению трудоемкости и стоимости производства, заводчане осваивали все более

современные способы и средства обработки. На литейно-механических участках из алюминия требуемого химического состава получали трубы, прутки и профили около 300 типоразмеров, максимально приближенные по сечению и размерам к готовым деталям.

Поиск возможностей по использованию вторичного сырья основного производства, научно-практические разработки, созданные в содружестве с учеными сибирского и других научных центров, способствовали созданию на заводе новых производственных комплексов. Так, в тесной связи с основными цехами действовало сложное высокотехнологичное производство, которое помимо удовлетворения потребностей самого НЗХК производило разнообразную продукцию из металла под заказ.

Располагая универсальным оборудованием, инструментальной базой и квалифицированным персоналом, завод был способен выполнять работы любой степени сложности. Для реакторостроения и других отраслей промышленности на НЗХК производили профили, различные трубы и фасонные заготовки.

Работники литейно-механического участка 9-го цеха изготавливали из алюминия продукцию самой разнообразной и порой необычной формы. После предварительной резки и литья заготовки поступали для механической обработки на станки с ЧПУ. Фрезерный и токарный обрабатывающие центры производили детали, имеющие весьма сложную конфигурацию – со всевозможными выступами, углублениями, пазами и отверстиями. Справляться с заказами работникам участка помогало мастерство, универсальное оборудование и отличная инструментальная база.

В канун нового тысячелетия на предприятии был создан научно-технический центр (НТЦ). В его состав входили экспериментальный цех № 4, ЦНИЛ, ЦЗЛ, ОГТ и ПИО, а руководителем центра назначили Александра Борисовича Александрова.

Плодотворным было сотрудничество НТЦ с сибирской наукой. В 2003 году, например, завод получил от ученых установку для контроля геометрических параметров дистанционирующей решетки и сварочное оборудование, которое помогло переоснастить сварку решеток в 10-м цехе.

Разумеется, далеко не все изменения, произошедшие в стране за последние двадцать лет, пошли на пользу науке, наукоемким производствам и технологиям. И в том, что завод сумел выжить в трудные годы, не потерял рынки сбыта и его продукция осталась конкурентоспособной, а порой и эталонной на мировом рынке, – немалую роль сыграла совместная работа с учеными СО РАН. По многим вопросам – будь то средства контроля, сварочное оборудование или химические процессы – на НЗХК до сих пор приезжают учиться представители российских предприятий, ведь по многим разработкам (по крайней мере, в нашей стране) Новосибирск – впереди.

Прямое отношение к НЗХК в начале 2000-х годов имели девять институтов СО РАН, причем три из них ведущие: Институт неорганической хи-

мии, Институт химии твердого тела и механохимии, Конструкторско-технологический институт научного приборостроения. Наиболее значимыми в 2004 году явились совместные разработки по литиевым препаратам и высокочистому кремнию новых сортов.

На торжественном заседании, посвященном 280-летию Академии наук и 60-летию академической науки в Сибири, многократно подчеркивались важность подписания и масштабность «Программы научно-технического сотрудничества СО РАН и ОАО «НЗХК». О значимости этой программы для города и области говорили и глава администрации Новосибирской области В. А. Толоконский, и мэр города В. Ф. Городецкий, и полномочный представитель Президента РФ в Сибирском федеральном округе Л. В. Драчевский.

Все выступавшие отмечали, что наука не может жить без производства, а производство – без науки, и это подтверждает совместная программа. Только широкое сотрудничество поможет заводу продвинуть свою продукцию, а институтам СО РАН, в свою очередь, вывести разработанные ими наукоемкие технологии через НЗХК на широкий рынок. Лишь тогда будет возможен и приток масштабных идей, и признание на мировом уровне, и соответствующий экономический эффект.

Во все, даже самые сложные периоды своего существования предприятия настойчиво и последовательно осуществляло деятельность по научно-техническому обеспечению производства. Как одно из следствий этого, в разное время двое заводчан стали докторами технических наук, а 30 человек защитили диссертации на соискание ученой степени кандидата технических наук. За значительный вклад в технический прогресс 12 человек были удостоены звания лауреатов Государственной премии СССР, два человека – премии Совета Министров СССР. Кроме того, на предприятии работали и трудятся в настоящее время 28 заслуженных работников Российской Федерации.

* * *

Первого марта 2005 года общее собрание акционеров ОАО «НЗХК» утвердило В. П. Разина в должности генерального директора.

Владимир Петрович Разин родился в 1955 году в г. Устьюге. К моменту своего избрания он обладал солидным опытом инженерно-технической и руководящей деятельности в урановом производстве. На ОАО «Машиностроительный завод» (г. Электросталь) он прошел путь от цехового технолога, занимавшегося вопросами выпуска топливных таблеток и ТВЭЛов, до генерального директора этого предприятия.

Более полувека назад НЗХК стал одним из градообразующих предприятий Новосибирска. В Калининском районе для работников завода были построены не только жилые дома, но и создана вся социальная инфраструктура,

включая спортивные сооружения. В начале 2000-х годов руководство НЗХК продолжало поддерживать социальные программы в этой сфере, несмотря на то что спортивные объекты никогда не приносили прибыли. Только в течение 2002 года свыше 20 тысяч горожан занимались плаванием в бассейне «Нептун». Предприятие вкладывало значительные средства и в развитие системы бесплатного медицинского обслуживания для своих специалистов.

В начале 2000-х годов на заводе существовала обширная социальная программа, которая делилась на два блока: на первом месте – работа с городом и на втором – со своими сотрудниками и их семьями. Только в 2001 году такая социальная программа обошлась в 250 миллионов рублей.

В 2002 году на НЗХК начала действовать система качества, соответствующая требованиям международного стандарта ИСО 9002. Надежность работы ТВЭЛов обеспечивалась многоступенчатой системой контроля на всех этапах производства.

Ядерное топливо, выпущенное на НЗХК, успешно использовалось на 20 атомных энергоблоках в России, Украине и Болгарии.

В дальнейшем рынок поставок топлива ВВЭР-1000 производства НЗХК расширился за счет строившихся по российским проектам АЭС в Иране, Китае и Индии. НЗХК обеспечивал более половины российского экспорта тепловыделяющих сборок и поставлял различную продукцию в 15 стран мира. Напомним, что традиционно все поставки в мире проводятся по тендеру. Так вот, с 1998 года Новосибирский завод химконцентратов не проиграл ни одного тендера. В последние годы продукция НЗХК все увереннее выходит на западные и на азиатские рынки сбыта.

* * *

Рассказ о жизни предприятия прошедшего десятилетия будет неполон, если не остановиться на таком небольшом по масштабам завода, но весьма значительном для его жизни подразделении, как 36-й цех.

Цех № 36 помимо вопросов радиационной безопасности и охраны окружающей среды в последние годы занимается и лицензированием в области использования атомной энергии.

Специалисты подразделения следят за тем, насколько облучаются люди, работающие с ураном, и не превышает ли эта доза установленных норм. Вторая часть работы лаборатории – исследование радиационной обстановки в цехах. Используя полученную информацию, администрация цехов принимает меры, чтобы не допустить переоблучения рабочих. А для улучшения обстановки дозиметрические инженеры лаборатории регулярно дают свои методические рекомендации. И третья часть работы – измерение сбросов и выбросов предприятия. В последнее время НЗХК не осуществляет радиоактивных сбросов с водой, и упор делается на контроле за выбросами урана в воздух.

Нужно сказать, заводу относительно легко соблюдать экологические «рамки приличия», ведь предельно возможный выброс предприятия фактически в сто раз меньше разрешенного. Так что в этом плане есть большой «запас прочности». Причина кроется в том, что на НЗХК всегда стремились максимально снизить количество урана, теряемого в процессе производства. Все радиоактивные источники снабжены газоочистками, позволяющими возвращать уран в производство.

Лаборатория охраны окружающей среды существует с момента организации цеха. С каждым годом она эволюционирует, и если раньше ее специалисты занимались в основном разработкой методов и способов уменьшения сбросов-выбросов, то сегодня появились новые актуальные задачи – например, получение разрешений на те же выбросы и сбросы. Даже с экономической точки зрения заводу крайне важно уложиться в утвержденные нормы, чтобы избежать штрафов. Разработкой и учреждением в надзорных органах этих норм (а разрешение на них выдаются теперь ежегодно) также занимается лаборатория охраны окружающей среды.

После принятия закона об использовании атомной энергии у предприятий, работающих с ядерными материалами, возникла необходимость в получении многочисленных разнообразных лицензий. За последнее десятилетие вышло немало нормативных документов Госатомнадзора, на основе которых предприятие получает разрешение на свою деятельность. Только на работу с ядерными материалами завод готовит документы для получения десяти лицензий. А обоснование безопасности для одной только лицензии порой едва умещается на 300 страницах... Процесс



На учениях по гражданской обороне

оформления лицензий поистине бесконечен, и всю эту работу выполняют всего три сотрудника бюро ядерного лицензирования. Помимо этого, бюро занимается сертификацией транспортных упаковочных комплектов для перевозки ядерных материалов по России и за рубежом.

В цехе есть и своя небольшая аэрозольная лаборатория (в прошлом вентилятор), где работают пять человек. В их ведении находятся вентиляционные системы, которых на заводе около 2000. Лаборатория не только проводит необходимые измерения и расчеты, но и обучает регулировке этих систем.

Коллективом этого необычного цеха руководит главный физик завода кандидат физико-математических наук А. Г. Устюгов, человек яркий и нетривиальный. На завод Александр Георгиевич пришел в 1980 году после окончания физико-технического факультета Томского политехнического института. Так сложилось, что практику он проходил в 6-м цехе НЗХК и сюда же получил распределение. Работал помощником мастера, затем мастером, начальником технологического бюро. После окончания аспирантуры успешно защитил диссертацию и в 1987 году был назначен начальником цеха № 36.

Вот что он рассказывает о прошлом и нынешнем дне своего цеха:

«После чернобыльской аварии службы, подобные нашей, повсеместно стали укрепляться. Но сегодняшний цех не сравнить с тем, что было прежде. Начинали с четырех комнат в ЦЗЛ и пяти инженеров. Служба была крайне запущена, требова-



На учениях по гражданской обороне

бовалось не только ее реконструировать, но и поднимать статус. Молодые инженеры быстро подхватили идею о создании радиационно-ядерной службы безопасности, которая должна была стать авторитетной и квалифицированной. Коллектив удалось сплотить, и этот костяк трудится в цехе до сего дня. За годы существования он пополнился хорошими специалистами, в том числе и молодыми, – теми, кто, надеюсь, когда-то заменит и нас.

Большой вклад в работу лаборатории радиационной безопасности вносит Ю. В. Ткачев, долгие годы проработавший на НЗХК и всю свою жизнь занимающийся радиационной безопасностью. То, что сделано в этом плане на заводе, во многом его заслуга.

Сейчас у всех на устах аттестация рабочих мест. Известно, какая это громадная работа. На каждом рабочем месте (а их на нашем заводе тысячи) требовалось измерить все возможные факторы, такие как шум, освещение, вибрация и, конечно же, влияние урана. Наши специалисты три

года занимались измерениями и подготовкой материалов для аттестации. Дело это было новое, и с таким объемом измерений лаборатория столкнулась впервые.

Начальник лаборатории охраны окружающей среды В. В. Буланов пришел к нам с «шестисотки» и в совершенстве освоил непростое направление, в котором равных ему во всем городе нет. Завод успешно прошел аккредитацию и был сертифицирован по охране окружающей среды, по большому счету, только благодаря нашему Владимиру Владимировичу.

Заместителем главного физика и одновременно начальником лаборатории ядерной безопасности является В. П. Любименко. Помню, как при запуске гексафторидного производства в 1-м цехе возникло очень много вопросов, касающихся физики. Так вот, в ограниченном объеме сложного производства Виктор Павлович сумел сделать все с точки зрения ядерной безопасности. В удачном союзе с этими людьми я проработал более двадцати лет.

Радует и молодежь. О. А. Шевченко и А. Б. Гаршин, так же как и мы, выпускники физтеха Томского политехнического института. Они активно работают в Ассоциации инженеров-физиков нашего завода. Кроме того, Ольга Андреевна заканчивает аспирантуру и у нее большие планы. В цехе она отвечает за индивидуальную дозиметрию, которая сегодня находится у нас на очень высоком уровне. А Алексей Борисович успешно курирует склады готовой продукции, сырья и их транспортировку, где то и дело возникают сложные вопросы к специалисту».

Рассказывая о деятельности 36-го цеха, нельзя не упомянуть об одном важном для всего завода мероприятии. Еще в 1994 году правительство России приняло решение совместно с США повысить безопасность использования ядерных материалов на предприятиях России. В Минатоме были определены 10 предприятий, на которых должна была быть развернута эта работа. Одним из них стал НЗХК, а ответственным за проект руководство назначило А. Г. Устюгова. Так на заводе появилась система физической защиты и учета контроля ядерных материалов.

Кроме того, за годы российско-американского сотрудничества на заводе возвели современный склад для хранения высокообогащенного урана, имеющий все необходимое для физической защиты на самом высоком уровне. Был осуществлен и целый комплекс мер по физзащите в 1-м цехе. В топливном цикле появилась электронная система учета ядерных материалов в реальном времени, успешно функционирующая по сей день.

Общение с американскими коллегами расширило знания заводских специалистов о последних тенденциях в области физической защиты; стало ясно, в каком направлении следует двигаться далее. В результате за последнее десятилетие система физической защиты на НЗХК изменилась до неузнаваемости.

Пик работ по американской программе пришелся на начало века. Что касается 36-го цеха, то в 2000 году он вышел на новый уровень, был

сертифицирован по стандарту ИСО и превратился, таким образом, в независимую лабораторию.

«Там, где сегодня находится лаборатория, когда-то была казарма, – вспоминает А. Г. Устюгов. – Затем в этом здании размещалась научно-техническая библиотека. Наконец, в 1989 году, когда был сдан высотный инженерный корпус, после долгих переговоров с тогдашним директором Э. Н. Свечниковым лаборатории выделили отдельно стоящее здание. В нем не имелось энергетики, вентиляции, внутренних перегородок. Но мы тогда были молодые, азартные и все внутренние перестройки произвели своими силами. Подключились специалисты из вспомогательных подразделений, и вскоре в цехе закипела работа...»

А на месте нынешнего сквера расстилось маленькое болотце и росли тополя. Стремление благоустроить близлежащую к лаборатории территорию привело к созданию сквера. Тополя спилили, устроили бассейн и запустили в него рыб. Первого августа 2002 года в честь 20-летия лаборатории ядерной и радиационной безопасности силами инженеров-физиков был торжественно заложен небольшой сквер, который и сегодня радует заводчан на фоне производственных металлических конструкций. Это наш вклад в благоустройство заводской территории, и об этом событии напоминает памятная стела с доской».

В 2002 году по инициативе физтеха Томского политехнического института была образована упомянутая выше Ассоциация инженеров-физиков, главным образом для того, чтобы выпускники не терялись в незнакомом производственном мире, а вливались в когорту единомышленников. Сегодня в это сообщество на НЗХК входит более ста человек. У ассоциации имеется свой собственный web-сайт, где можно узнать об истории ее создания, ее членах, обо всех делах и начинаниях. Ежегодно на заводе выделяется премия лучшему физику. Кроме того, денежные премии вручаются юбилярам, молодоженам и молодым родителям. Также ассоциация проводит спортивные праздники, соревнования по волейболу и баскетболу. Ежегодно отмечается День физика – уникальный профессиональный праздник, существующий только на НЗХК.

* * *

День создания цеха № 24, центра метрологического обеспечения завода, всегда отмечался в коллективе как настоящий праздник. Но 50-летний юбилей, 19 октября 1999 года, прошел особенно тепло и радостно. В день рождения цеха на завод обычно приходят ветераны, пенсионеры, приглашаются дети и даже родственники работающих. И это не случайно, ведь цеху есть что показать и кем похвастать.

Осенью 1999 года, после реконструкции, проведенной в группе микропроцессорной техники, подразделение стало называться лабораторией,

осуществляющей не только техническое обслуживание технологических линий предприятия, но и ремонт оргтехники и средств промышленной электроники. Бюро поверки также превратилось в лабораторию и в октябре 1999 года начало готовиться к аккредитации. Расширился монтажный участок, изменилась структура участка ремонта. Цех всегда достаточно плотно работал с Новосибирским центром стандартизации и метрологии, и, по оценкам специалистов, его техническая оснащенность и состояние измерительной техники всегда соответствовали современным требованиям.

Специалисты цеха совместно с работниками других подразделений завода помогали создавать таблеточное производство. Руководство предприятия не раз отмечало их мастерство и оперативность в решении технических вопросов, позволившие на равных с представителями ведущих иностранных фирм вести электромонтажные работы на таблеточном участке 10-го цеха.

Наладчиков 24-го цеха хорошо знают во всех подразделениях завода. Специалисты участка по ремонту средств измерений ежегодно продлевают жизнь более чем 15 тысячам единиц измерительного оборудования, в том числе зарубежного.

Год от года задачи усложняются. К примеру, когда в 10-м цехе устанавливали современные американские печи, электромонтажники, участвовавшие в их монтаже, должны были в совершенстве изучить всю схему управления и автоматики этих сложных аппаратов.

Рассказывает начальник 24-го цеха Олег Александрович Дубровин: «Подразделение надежно обеспечивает безаварийную работу контрольно-измерительных приборов и автоматики всего предприятия. Практически все технологические циклы, особенно в основном производстве, автоматизированы. Контролируются и управляются они приборами, специальным инструментом и оборудованием – ведь не случайно говорят, что НЗХК является одним из флагманов высокотехнологичной индустрии страны. Все это сложное высокоточное хозяйство необходимо поддерживать в рабочем состоянии, периодически проверять, поправлять и совершенствовать.

С 1998 года мы самостоятельно осуществляем выполнение всех электромонтажных работ. Ремонт контрольно-измерительных приборов, вычислительной и оргтехники выполняется во всех цехах и структурных подразделениях завода. Цех стал работать в новом 4-этажном корпусе, оборудованном современными средствами автоматики. Основные его участки – лаборатория поверки, участок ремонта средств измерения, лаборатория по ремонту вычислительной, микропроцессорной, факсимильной и множительной техники. Помимо этого, в подразделении имеются монтажный участок, испытательная лаборатория и конструкторско-технологическое бюро.

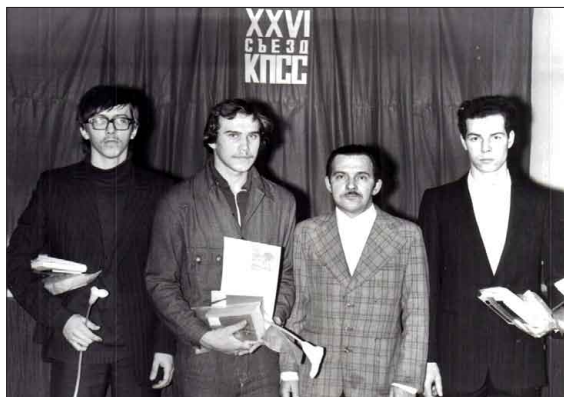
Производственную практику в цехе проходили учащиеся и студенты. Некоторые из них в дальнейшем получили приглашение работать в нашем

подразделении. Молодые рабочие, окончившие технические училища и техникумы, со временем становились настоящими специалистами-монтажниками, способными продолжить трудовые традиции ветеранов цеха, о которых здесь никогда не забывают».

* * *

Одним из наиболее востребованных подразделений завода является инструментальное производство, или цех № 8. Особенно остро проблема инструмента стояла при создании 10-го цеха, да и до сих пор 87 процентов штамповой продукции и режущего инструмента, сделанных в 8-м цехе, направляется именно на «десятку».

В 2004 году была утверждена программа технического перевооружения



*Молодые рабочие, победители
конкурса профмастерства*

инструментального цеха. Ее выполнение привело к заметному обновлению станочного парка. А хорошая инструментальная база – это залог успешного решения многих производственных задач.

Добрые традиции в цехе складывались при самом активном участии всех его руководителей, начиная с первого – Сергея Павловича Колдаева. При А. И.

Белосохове подразделение получило мощное развитие в техническом плане. Александр Иванович умел организовать вокруг себя людей, сделать жизнь коллектива интереснее. На базе цеха всегда проводились заводские и районные конкурсы профессионального мастерства токарей и фрезеровщиков. Здесь и сейчас есть люди, способные поддерживать марку НЗХК на любом уровне, будь то районный, городской или отраслевой конкурс, – Дмитрий Латышев, Владимир Разумак и многие другие.

Традиционно работники цеха приводят сюда своих сыновей. Один из лучших слесарей подразделения Александр Жерносенко, к примеру, основал в цехе целую «династию». Молодые рабочие трудятся на инструментальном участке, на участке спецоснастки...

Завод по достоинству оценивает труд инструментальщиков, без которых не может существовать ни одно машиностроительное предприятие.

* * *

Одно из жестких правил транспортного цеха гласит: «Из ста машин только пять имеют право стоять в ремонте. Остальные должны быть на линиях». Вот уже много лет оно выполняется неукоснительно.

В 1999 году общее количество автотранспорта в цехе составляло 452 единицы. Уже тогда можно было с уверенностью сказать, что НЗХК обладает одним из крупнейших транспортных подразделений области и города – причем не только по численности автопарка, но и по насыщенности сервисными услугами. Появились мастерская по диагностике импортных автомобилей, современные автомойки, станции техобслуживания. До неузнаваемости изменилась и сама территория 26-го цеха – отремонтированы здания, заасфальтирована территория, а въездные ворота выглядели, как современная проходная. Датчики, прикрепленные к автомашинам, фиксировали точное время въезда и выезда из цеха. Наконец, появилась стоянка даже для личного транспорта.

В октябре 2004 года транспортный цех преобразовался в ЗАО «Управление автомобильным транспортом НЗХК» численностью около 500 человек. Руководителем его был назначен прекрасно зарекомендовавший себя в предыдущие годы главный инженер цеха Сергей Николаевич Козыркин.

Много разговоров в то время вызывала понятная не всем работникам система оплаты труда, хотя новый руководитель считал ее оптимальной и правильной. Слесарю в автомастерской платили не за то, что он исправил поломку, а за то, что вверенные ему автомобили не требовали ремонта. И максимальную зарплату он получал лишь в том случае, если ни одна его машина не простаивала. Таким образом, выгодным становился не ремонт, а поддержание машины в идеальном рабочем состоянии – именно в этом и заключалась основная идея.

Юридическая самостоятельность подразделения сказалась на социальных льготах работников ЗАО. Заводские льготы на них более не распространялись. Чтобы компенсировать это, управление взяло на себя оплату содержания детей сотрудников в дошкольных учреждениях, оплату медицинских операций, частичную оплату путевок в детские оздоровительные лагеря и т.д.

Время показало правильность многих решений руководства ЗАО «Управление автомобильного транспорта НЗХК». Во времена приватизации автотранспортные предприятия нередко отказывались от собственных ремонтных мастерских. В ЗАО, напротив, всемерно развивали эту структуру, сумев поднять ее на высокий уровень, который поддерживается до сих пор. В наши дни в мастерской трудятся высококвалифицированные

специалисты-ремонтники, способные с высоким качеством осуществить ремонт любой степени сложности.

* * *

В мае 2005 года в цехе № 6 вошла в эксплуатацию новая установка по выпуску металлического гранулированного лития. Проектом занимался конструктор цеха Владимир Борисович Иванов, которому на подготовку документации была выделена всего одна неделя.

О тех напряженных днях рассказывал куратор монтажа, механик цеха Николай Лукьянович Дрондин: «Поскольку требовалось провести операции, уникальные по точности изготовления отдельных узлов, нам помогли 8-й и 20-й цеха. Но все-таки на 95 процентов мы справились своими силами.

Цех работал в очень напряженном режиме, тем не менее, работа по монтажу и запуску установки проходила с огромным энтузиазмом. Наибольший вклад в ее создание внесли руководитель работ по пуску и обучению персонала старший мастер В. В. Шкурко, мастер-механик С. И. Вяшиков, мастер участка мехобработки С. И. Уколов, токарь Н. В. Корпик, слесари-наладчики С. А. Зюбин и С. П. Уточкин, электромонтер В. Н. Сычев и мастер М. В. Клепиков.

Проверка и испытания первой партии металлического гранулированного лития подтвердили качество нашей продукции, чему были несказанно рады не только заказчики, но и те, кто в рекордно короткие сроки запустил в эксплуатацию еще одну новую установку».

За большой вклад в социально-экономическое развитие Новосибирска и в связи с 60-летием атомной отрасли в октябре 2005 года коллектив НЗХК получил Почетную грамоту. От имени мэра Новосибирска В. Ф. Городецкого заводчан поздравил начальник управления промышленности мэрии Евгений Иванович Белоусов.

«Коллектив НЗХК вносит существенный вклад в экономику Новосибирской области, – подчеркнул он. – Промышленность в городе в последнее время развивается достаточно динамично, и по показателям мы находимся впереди многих регионов, причем существенная доля объемов принадлежит ОАО «НЗХК». Не случайно ваше предприятие признают во всем мире. Вы обладаете мощной производственной базой, а высокопрофессиональный коллектив хранит свои лучшие традиции».

В честь 60-летия атомной отрасли четверым рабочим НЗХК была объявлена благодарность Федерального агентства по атомной энергии. В их числе находился аппаратчик приготовления пресс-порошков 1-го цеха Игорь Владимирович Рузманов. Рассказывает его мастер Вячеслав Борисович Дубников: «Игорь – инициативный парень, который привык самостоятельно принимать правильные решения, быстро освоивший все

четыре технологические цепочки. Сегодня он трудится на старых технологических цепочках, где совсем мало автоматики, и от него там многое зависит. А знатоки в курсе, что общение с ураном в отсутствие автоматики требует высокой ответственности.

С участием И. В. Рузманова проводились работы по запуску первого на предприятии передела экстракционной очистки ураносодержащих растворов на основе экстракторов центробежного типа. Как бригадир он привлекался к выпуску ряда экспортных заказов по производству соединений урана с заданными характеристиками. Таким разнообразием техпроцессов, согласитесь, способен овладеть не каждый!»

* * *

Историю образования корпорации «ТВЭЛ», отметившей в 2006 году свое десятилетие, нельзя рассматривать отдельно от процессов реформирования государства в конце 80-х и начале 90-х годов, а также тех изменений, которые за ними последовали. Атомная отрасль, обеспечивающая решение задач государственной важности, с собственной добычей сырья, развитой промышленностью, уникальными кадрами и налаженными кооперационными связями под действием новых обстоятельств должна была соответствовать преобразованиям, произошедшим в стране.

Первым этапом перехода к рыночным отношениям стало акционирование ряда предприятий – производителей ядерного топлива и внешне-торговых обществ, пришедшееся на 1992–1994 годы. Однако появление акционерных обществ привело к возникновению внутриотраслевой конкуренции, снизив степень государственного контроля. Взаимодействие предприятий с научно-исследовательскими и проектными институтами, конструкторскими организациями постепенно ослабевало – каждый как мог боролся за выживание. Тем временем зарубежный рынок топлива для атомных станций, построенных по советским проектам, оказался открыт для иностранных конкурентов.

В этой ситуации требовалось предпринять интеграционные шаги, отвечающие новым условиям. А потому создание 12 сентября 1996 года акционерного общества холдингового типа «ТВЭЛ» со 100-процентным государственным участием свидетельствовало не только о возникновении в отрасли новой организационной структуры, объединившей ряд предприятий ядерного топливного цикла. Оно явилось способом адаптации предприятий к новой системе отношений, в том числе во внешнеэкономической сфере.

ОАО «ТВЭЛ» было предоставлено право заключать внешнеторговые контракты на поставки ядерного топлива. Последующая реализация продукции зарубежным потребителям позволяла корпорации аккумулировать значительные средства, осуществляя первоначальное накопление корпоративного капитала.

На самом сложном, начальном, этапе своего развития ОАО «ТВЭЛ» сумело успешно решить проблемы, характерные для создания крупной производственно-коммерческой корпорации в непростых условиях переходной экономики. Создание, становление и признание корпорации в качестве одной из базовых структур отрасли во многом является личной заслугой первого президента ОАО «ТВЭЛ» Виталия Федоровича Коновалова. Удалось не только сохранить работоспособность сложной системы и сберечь опыт предыдущих поколений атомщиков, но и преумножить достижения научных и производственных коллективов.

Корпорация является владельцем контрольных пакетов акций всех базовых российских предприятий по добыче урана, изготовлению ТВЭЛов и ТВС. Большую роль в создании в рамках корпорации единой производ-

ственной цепочки, от добычи урана до производства ядерного топлива, под общегосударственным контролем сыграли в первую очередь В. Ф. Коновалов и безвременно ушедший президент ОАО «ТВЭЛ» Александр Николаевич Няго, о котором тепло и с благодарностью вспоминают коллеги.

Сегодня «ТВЭЛ» является государственной корпорацией, которая не только формально владеет активами, но и определяет стратегию развития предприятий, координирует их деятельность, обеспечивая развитие всего холдинга.

Не могут не вызывать уважения успехи, достигнутые при заключении долгосрочных контрактов с зарубежными партнерами под руководством вице-президента, а позднее и о. президента ОАО «ТВЭЛ» А. Ю. Баденкова, возглавившего корпорацию после кончины А. Н. Няго. Корпорация полностью обеспечивает потребности атомной энергетики Украины, Словакии, Болгарии, Венгрии, Литвы, Армении. Сегодня ядерное топливо поставляется в Чехию, Финляндию и Китай, заключены контракты на топливообеспечение новых энергоблоков в Индии и Иране. А в мае 2006 года корпорация, после победы в тендере, подписала контракт на поставку ядерного топлива для двух энергоблоков АЭС «Темелин» (Чехия).

А. Ю. Баденков руководил корпорацией до марта 2007 г. Затем эстафету принял один из опытнейших управленцев отрасли Ю. А. Оле-



*Первый президент
ОАО «ТВЭЛ»
В. Ф. Коновалов*



*Президент ОАО «ТВЭЛ»
А. Н. Няго*

нин. 29 июня 2007 г. собрание акционеров избрало его президентом ОАО «ТВЭЛ».

О том, что «у руля» корпорации встал человек далеко не случайный, ярко свидетельствуют факты биографии Юрия Александровича. Родившись в 1953 г., после окончания Ереванского политехнического института он сделал блестящую научную и деловую карьеру. В 1986 г. защитил кандидатскую диссертацию, в 1996 г. закончил Пензенский государственный технический университет по специальности «Юриспруденция», в 2000 г. прошел курс обучения в Манчестерской школе бизнеса и Немецкой академии менеджмента по программе для высшего руководящего персонала.

Пройдя путь от рядового инженера до заместителя генерального директора СНПО «Элерон», в 2004 году Ю. А. Оленин возглавил одно из крупных оборонных предприятий страны – «ПО «Старт». Доктор технических наук, профессор, заслуженный конструктор РФ Ю. А. Оленин – автор многих научных работ и изобретений.

С приходом к руководству Ю. А. Оленина развитие ОАО «ТВЭЛ» получило дальнейший импульс. Перед коллективом встали новые амбициозные задачи.

На рынке был и остается востребованным современный конкурентоспособный продукт, а потому в ОАО «ТВЭЛ» особое внимание уделяется научно-техническим исследованиям и разработкам. К последним достижениям следует отнести создание сборок типа ТВСА, ТВС-2, а также уран-гадолиниевое и уран-эрбиевое топливо, что позволяет улучшить потребительские свойства конечного продукта.

В июне 2005 года региональное общественное «Экологическое движение конкретных дел» вручило ОАО «ТВЭЛ» диплом «Экологически образцовая компания». Это почетное звание корпорация получила за проведение мероприятий в сфере экологии и природопользования по итогам конкурса 2004 года. И это не случайно, так как осенью 2004 года – впервые в системе Федерального агентства по атомной энергии – основные производственные предприятия ОАО «ТВЭЛ», в том числе НЗХК, успешно прошли аудит, проведенный компанией «TUV CERT» (Германия). По результатам аудита предприятия получили сертификат соот-



*И. о. президента
ОАО «ТВЭЛ»
А. Ю. Баденков*



*Президент ОАО «ТВЭЛ»
Ю. А. Оленин*

ветствия системы экологического менеджмента по стандарту ISO 14001, свидетельствующий о том, что в своей деятельности корпорация соблюдает национальное природоохранное законодательство и проводит работу по уменьшению воздействия на окружающую среду.

Техническое перевооружение и модернизация производства – одно из приоритетных направлений в инвестиционной политике корпорации «ТВЭЛ». Так, в 2004 году на НЗХК была введена в эксплуатацию технологическая цепочка по производству порошка диоксида урана из гексафторида урана. Также на заводе реализуется масштабная инвестиционная программа общей стоимостью более 460 миллионов рублей, основные средства которой направлены на замену устаревшего оборудования новыми автоматизированными линиями подготовки оболочек и сборки ТВЭЛов и ТВС. В конструкции автоматизированных линий заложен ряд новых технических решений, позволяющих повысить качество продукции и сократить затраты, связанные с ремонтом и обслуживанием оборудования.

Помимо масштабных проектов модернизации на НЗХК создается производство заготовок комплектующих ТВС методом точного литья. Переход на литье существенно сократит расход металла, не говоря уже об упрощении технологии и повышении качества продукции. Только совершенствуя производство, технологию, системы экологической и радиационной безопасности, можно сохранить конкурентоспособность и высокую репутацию российского ядерного топлива на мировом рынке.

Для сохранения кадрового и производственного потенциала предприятий требуются новые направления деятельности, не связанные с производством топлива для АЭС. Участок катализаторов на НЗХК – один из примеров такого подхода. К концу 2007 года завод выпустил около 80 тонн цеолитных катализаторов, позволяющих при производстве ГСМ увеличивать выход бензина на 20 процентов и получать дизельное топливо с температурой замерзания до минус 35 градусов.

Нельзя не отметить и продолжающуюся работу по реформированию структуры активов. Происходит реструктуризация непрофильных активов и выделение в отдельные предприятия производств, не связанных с основной деятельностью. На НЗХК, к примеру, в качестве инструмента для сокращения затрат активно используется выделение непрофильных активов. Самостоятельным предприятием стало Управление автомобильного транспорта, а в 2005 году обособился железнодорожный участок, который передали на обслуживание специализированной компании, занимающейся ремонтом подъездных железнодорожных путей. Подобные примеры рачительного отношения к делу существуют на каждом предприятии корпорации.

С момента основания ОАО «ТВЭЛ» до наших дней цели корпоративной политики остаются неизменными: создание финансово прозрачной, эффективно управляемой, технологически передовой структуры по произ-

водству высококачественного ядерного топлива. Безусловно, корпорация «ТВЭЛ» – один из мировых лидеров в производстве ядерного топлива. Она обеспечивает топливом около 17 процентов реакторов АЭС 13 стран мира, 30 исследовательских реакторов разных стран и все транспортные реакторы российского флота. Корпорация объединяет 15 предприятий ядерно-топливного цикла и вспомогательной инфраструктуры общей численностью 45,6 тысячи человек. ОАО «ТВЭЛ» как управляющая компания и ведущие заводы сертифицированы в соответствии с международными стандартами системы менеджмента качества ISO 9001 и экологического менеджмента ISO 14001.

В 2005 году корпорации «ТВЭЛ» был вручен диплом «Лидер отрасли». Это явилось, прежде всего, признанием важности поставок на мировой рынок не сырьевой, а высокотехнологичной продукции. В рейтинге журнала «Эксперт» «400 крупнейших компаний России», который является самым авторитетным в стране, корпорация «ТВЭЛ» заняла общее 39-е место и 6-е место в категории «Машиностроение».

* * *

В 2000-х годах Новосибирский завод химконцентратов по-прежнему уделял немало внимания проблемам экологии. В 2003 году началось внедрение системы экологического менеджмента. Тщательным образом выстраивалась экологическая политика предприятия. Специалисты НЗХК проанализировали действующие процедуры на предмет их соответствия требованиям ИСО 14001, разработали 9 новых и внесли изменения в более чем 30 стандартов предприятия, проведя тщательный анализ воздействия производственной деятельности подразделений на окружающую среду. Работа, одним словом, была осуществлена колоссальная.

Уже в 2005 году на предприятии начала действовать экологическая программа «Управление отходами ОАО «НЗХК» на 2005–2010 годы». Экологи обратили внимание на твердые отходы, получаемые в результате производственной деятельности завода. К ним относятся остатки сырья, материалов, веществ, образовавшихся в процессе производства. Новая программа разделила все отходы на три типа: металлолом, горючие и строительные материалы. Каждый цех будет сортировать их по группам. Цель новой программы: не вывозить отходы на свалку и не сдавать в хранилище, а перерабатывать прямо на заводе.

Создание долгосрочного документа было вызвано тем, что для прекращения сброса жидких отходов на хвостохранилище необходимы соответствующие научные разработки ЦНИЛ, которые, по сути, представляют собой отдельную программу, – но для этого необходимо определенное время.

В апреле 2005 года специалисты 14-го цеха запустили новую установку по обработке воды гипохлоритом натрия, что существенно улучшило качество воды по всем показателям. В том же году в качестве реагента для очистки воды в питьевом центре был применен оксихлорид алюминия. Это, в свою очередь, позволило уменьшить дозу обеззараживающего вещества.

Нужно заметить, что работа 14-го цеха, отвечающего, помимо всего прочего, за водоснабжение и отвод промышленных стоков, всегда оказывала влияние на экологическую обстановку на НЗХК. В этих условиях многое зависит от уровня квалификации коллектива.

«В нашем цехе особое внимание неизменно уделялось подбору кадров, – подчеркивает один из старейших работников цеха и его начальник Евгений Федорович Якушев. – Скажем, к такой категории работников, как линейные рабочие сетей водопровода, предъявляются достаточно серьезные требования по здоровью, ведь работать им приходится зачастую в экстремальных условиях.

Сегодня коллектив почти полностью обновился, и на смену ветеранам приходит достойная молодая смена – С. Хижняк, В. Курков, С. Будкин, Е. Олифиренко и другие. Многие из них осваивают смежные профессии, постоянно повышают свою квалификацию и обучаются на вечернем отделении ПУ-62. Основное качество нашего молодежного коллектива – добросовестность. А потому можно с уверенностью сказать, что с такими людьми наша общая задача – бесперебойное снабжение предприятия паром, водой и теплом – будет успешно выполняться и впредь».

* * *

Первое пятилетие нового тысячелетия завод ознаменовал перевыполнением плана по реализации продукции. Это произошло в основном за счет поставок на исследовательские реакторы, а также увеличения объемов производства литиевой продукции.

В 2005 году НЗХК выпустил продукции на 4,8 миллиарда рублей. Кроме того, были изготовлены две опытные сборки ТВС-1500. Что касается диверсификации производства, то в 2005 году на НЗХК освоили установку по производству газообразного азота из воздуха, а в 2006 году запустили в эксплуатацию установки по производству водорода и кислорода.

Несколько подробнее стоит остановиться на электролизере нового типа, имеющем круглую конфигурацию корпуса, который был введен в опытную эксплуатацию в 6-м цехе в завершающие дни 2005 года. Если в квадратном электролизере металл скапливался не только в зоне его съема, но и в труднодоступных углах, то в новой конструкции этого не происходило.

Еще одним плюсом новой конструкции являлось отсутствие системы водяного охлаждения корпуса – ведь нарушение целостности рубашек охлаждения на квадратных электролизерах потенциально таило в себе опасность возникновения аварийной ситуации.

Проектную и конструкторскую документацию на электролизер разработали инженеры-конструкторы ОКПНО «В. Н. Ткаченко и М. А. Якимович, а изготовили и смонтировали его коллективы бригад 20-го цеха.

Запуск в эксплуатацию электролизера с воздушным охлаждением стал еще одним важным шагом в развитии литиевого производства.

* * *

В конце 2006 года в 10-м цехе в промышленную эксплуатацию вошла технологическая линия подготовки оболочек ТВЭЛов. Эта линия по существу явилась первым шагом на пути создания производства порошка «сухим» способом. Ее размещение позволило оптимизировать использование площадей комплекса зданий 336 и одновременно высвободить территорию для организации нового производства.

Справедливости ради следует описать как плюсы, так и минусы «сухой» схемы. Прежде всего, она работает с меньшим количеством химических реактивов, не производит жидких радиоактивных отходов, а потому более экологична и дешева. Правда, «сухая» схема не может перерабатывать обороты 10-го цеха – вот почему «мокрая» схема еще долго будет нужна заводу. Кроме того, внедрение «сухой» схемы требует дополнительного времени для ее отработки, ведь производство таблеток предполагало «мокрую» схему, а смена технологии изготовления порошка неизбежно повлечет за собой и изменение технологии производства таблеток.

Проектные работы по созданию производства порошков двуокиси урана «сухим» способом и пилотный образец должны были быть изготовлены к 2008 году. А в 2010 году запланирован выпуск первого образца. Предполагаемая мощность новой установки – 200 тонн. Она позволит получать порошки с более высокими потребительскими свойствами, существенно уменьшит отходы производства и сведет к нулю образование жидких радиоактивных отходов.

Проект включен в инвестиционный план корпорации «ТВЭЛ». Такое внимание к проекту не случайно, ведь данная технология рассчитана на перспективу развития всей атомной отрасли.

Думать о завтрашнем дне предприятия, искать новые направления деятельности и конкурентоспособные продукты, одновременно проводя анализ и выдавая рекомендации по текущей деятельности предприятия, – все это входит в обязанности отдела развития. В. В. Мухин, возглавляющий отдел развития, проработал на заводе почти три десятилетия.

Начинал помощником мастера в цехе № 6, был начальником этого цеха, заместителем начальника производственно-технического отдела завода, а в 2002 году стал начальником отдела развития. Виктор Васильевич всегда успешно совмещал напряженную производственную жизнь с научной деятельностью. Еще работая в 6-м цехе, он защитил кандидатскую, а затем и докторскую диссертации.

Отдел развития (в его состав входят 10 сотрудников) занимается технологическими и экономическими вопросами сегодняшнего и завтрашнего дня предприятия. В подразделении четыре кандидата наук: руководитель технологической группы А. А. Багаев, И. В. Шемякина, А. С. Тиболов и С. А. Резвов. Рядом с ними в группе технологов трудится настоящий профессионал своего дела А. В. Мисайлов.

Летом 2007 года на предприятии были завершены расчеты экономических показателей НЗХК до 2020 года, заложив в них основные направления, которые предполагается активно развивать в течение всего этого времени. Среди них освоение выпуска силицидного топлива для исследовательских реакторов, внедрение «сухой» схемы, создание производства по выпуску катализаторов на основе цеолитов для процессов переработки нефти и газового конденсата, переработка катализаторов и литиево-химических источников тока, а также реконструкция литиевого производства. Все это говорит о том, что предприятие может с уверенностью смотреть в завтрашний день.



*Начальник отдела развития,
заслуженный технолог РФ
В. В. Мухин*

Разумеется, основная продукция, которую выпускает и будет выпускать НЗХК, это тепловыделяющие сборки для энергетических и исследовательских реакторов. Но заводчане хорошо понимают, что для устойчивого финансового положения необходимы дополни-

тельные рентабельные производства.

Сегодня на предприятии активно рассматриваются варианты создания таких производств. К примеру, деятельность 6-го цеха заметно активизировалась после ввода в эксплуатацию опытно-промышленных установок по производству кобальтата лития и высокочистого карбоната лития. Эти продукты пользуются сегодня устойчивым спросом на мировом рынке, поскольку используются при изготовлении литий-ионных аккумуляторов. Кроме того, большую прибыль заводу должны принести в перспективе четыре вида цеолитных катализаторов и порошков, которые запущены в производство в 9-м цехе.

Большие надежды возлагаются и на так называемую «сухую» конверсию гексафторида урана в диоксид урана в производстве топливных

порошков. Другое направление по снижению себестоимости основной продукции – переход на изготовление концевых деталей ТВС методом литья, что влечет за собой существенную экономию нержавеющей стали и трудозатрат. Еще один проект предполагает изготовление лазерных комплексов для резки металла на базе 19-го, 20-го и 31-го цехов. Помимо этого, на предприятии планируется переход на самостоятельное производство тепловых ресурсов на базе газовых мини-котельных, что позволит отказаться от услуг ТЭЦ-4.

* * *

В конце 1990-х годов экономическая ситуация внесла свои коррективы и в работу научно-технической библиотеки. Сократился объем книг по основным темам. Основной источник комплектования – «Энергоатомиздат» – перестал выполнять услуги по пересылке, и за технической литературой нередко приходится ездить в Москву самим. А однажды, чтобы купить нужную книгу, заведующей НТБ Н. Г. Ядрышниковой пришлось ехать даже к самому автору.

В том, что библиотека выдержала испытания, в первую очередь большая заслуга ее ветеранов – М. Б. Мамаевой, Л. С. Ивановой, З. И. Залесовой, Г. В. Сахаровой, А. А. Шашовой, Н. П. Саломатиной, А. В. Литвиновой, которые много лет проработали в НТБ и ушли отсюда на заслуженный отдых.

Несмотря на трудности с финансированием конца 1990-х годов, сотрудники библиотеки добросовестно информировали своих читателей о новинках, выполняли все тематические запросы. Постоянные посетители знали и знают всех библиотечарей по именам – благо штат невелик.

О каждой из них, как смеются посетители, можно слагать стихи. З. И. Залесова, например, создатель и хранитель главной картотеки. Стоило только кому-либо из читателей подумать вслух о своей насущной проблеме, как она тут же предлагала целый набор карточек с информацией о том, что, где и даже о чем написано. Л. П. Коновалова всегда быстро подбирала нужную книгу, а если таковой не имелось, то непременно находила ей замену.

Если недоставало книг в фонде завода, Т. И. Кортунова доставляла нужную литературу из ГПНТБ, Москвы, информационных центров страны, а при необходимости организовывала перевод с китайского, японского и португальского языков. Хранитель фонда отраслевой литературы Т. М. Мазнева без всякой картотеки помнила, какой отчет, в каком переплете и в какое время был получен.

Недаром заводскую научно-техническую библиотеку называют народной. Издательства уже не выпускают перспективных планов, и библиотечарям не остается ничего иного, как выискивать информацию о

вышедших новинках где только можно. Неоценимую помощь в этом оказывают заводские специалисты – несут информацию об изданных книгах, которую отыскивают в различных изданиях.

Много добрых слов слышат в свой адрес библиотекари, а благодарная за внимательное и чуткое отношение к читателям Вера Токарева из 36-го цеха даже посвятила им жизнеутверждающие стихи:

И должны мы вам сказать,
 Лучше вас нам не сыскать,
 И назло всем перестройкам
 Нужны вы нам, нужны потомкам!

Сегодня научно-техническая библиотека НЗХК без преувеличения считается лучшей среди НТБ промышленных предприятий Новосибирска. Ни в одной из них нет такого большого по количеству и богатого по содержанию книжного фонда, где можно встретить даже раритетные издания. А уж если библиотеке всегда есть что предложить читателям, то количество заводчан, пользующихся ее фондами, постоянно растет.

В 2005 году предприятие приобрело систему автоматизации библиотек ИРБИС, в которой реализованы все типовые библиотечные технологии: комплектования, систематизации, каталогизации, книговыдачи, администрирования и, самое главное, читательского поиска. Как только система заработала, ее сразу же оценили взыскательные читатели.

«Любой производственный творческий процесс, – рассказывает заведующая НТБ Н. Г. Ядрышникова, – будь то разработка новой технологии, создание сложной автоматической линии или небольшое предложение, специалист начинает с поиска информации и обращается в научно-техническую библиотеку, уверенный в том, что всегда получит здесь квалифицированную помощь. И он ее получает. Персонал библиотеки оказывает заводчанам всемерную поддержку. Полезными бывают и выставки новых поступлений, где всегда можно найти что-то нужное и интересное. К счастью для заводчан, библиотека не утратила своих позиций. Такое уникальное подразделение, без которого о развитии завода не может быть и речи, необходимо поддерживать и впредь».

* * *

Праздники всегда помогали создавать сплоченную команду в цехах и отделах завода, создавали позитивную атмосферу в трудовых коллективах, что делало их работу еще более эффективной. Общезаводские концерты и конкурсы, фестивали и выставки – это не только развлечение и отдых, но и элемент общей стратегии предприятия.

...В конце июня 1999 года более ста представителей НЗХК, областной администрации, администрации Калининского района и творческие

коллективы ДК им. Горького выехали в райцентр Довольное. Их визит был приурочен к 40-летнему сотрудничеству завода с доволенцами. За это время в подшефном совхозе силами заводчан построены школы, больницы, детский сад. Ежегодно оказывалась помощь в посевной и сборе урожая. Завод дарил району автобусы, машины «скорой помощи» и сельскохозяйственную технику.

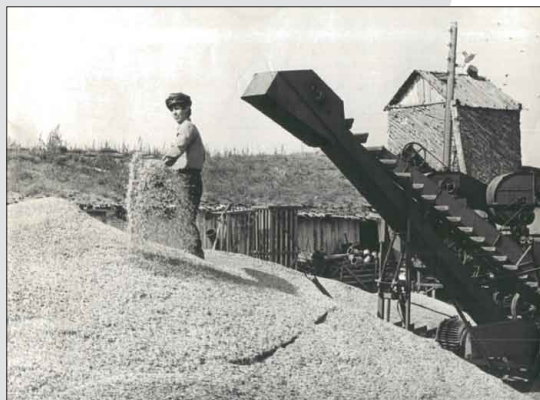
Совместными усилиями доволенской художественной самодеятельности и творческих коллективов ДК им. Горького был дан юбилейный концерт. Затем на сцену вышли дети, а позже пришло «взрослое» время – танцевально-дисколотечная программа и праздничная лотерея, в которой разыгрывались призы среди 40-летних доволенцев (ровесников юбилейного шефства) и среди новорожденных. Это только один из примеров организации праздничных мероприятий вне завода.

До недавних пор все подобные празднования организовывались специалистами учреждений культуры – ДК им. Горького и клуба «Отдых». Но с 2004 года организация и проведение культурно-массовых мероприятий на ОАО «НЗХК» была возложена на социальный отдел.

После изменения статуса заводских учреждений культуры остался лишь необходимый минимум мероприятий. Сотрудники социального отдела проводят за год около 60 корпоративных мероприятий для заводчан. Приоритетными являются концерты, приуроченные к календарным праздникам, на которых заводчане могут познакомиться с творчеством



Традиционный районный праздник песни



В подшефном совхозе

различных коллективов города. Большинство заводчан с симпатией относятся к корпоративным праздникам, на которых выявляются таланты и организационные способности сотрудников. Но особенно полюбили различные творческие конкурсы, способствующие самовыражению заводчан. Так, один из фестивалей песни среди работников предприятия и их

детей был посвящен 10-летию корпорации «ТВЭЛ» и 58-й годовщине со дня рождения НЗХК.

«Подобные мероприятия, – считает специалист социального отдела Л. А. Сафонова, – стали неотъемлемой частью корпоративной культуры нашего предприятия. Помимо всех положительных эмоциональных сторон, они способствуют формированию командного духа и придают незыблемую прочность коллективу».

Организацией и проведением всех видов мероприятий, а также общественной деятельностью занимается группа в составе специалистов И. Ф. Василевской, Л. А. Сафоновой и Л. Б. Араловой. Кроме того, в социальном отделе, который с момента организации (с 2002 года) возглавляет Наталья Федоровна Крот, имеется еще одна группа – социального обеспечения. Она занимается разработкой и реализацией корпоративных социальных программ и проектов, работает с семьями, имеющими детей, и неработающими пенсионерами. Помимо этого, сотрудники группы участвуют в разработке и реализации жилищной политики предприятия. Успешно и слаженно трудятся в группе Н. С. Станкова, Е. А. Терехилова и З. С. Клименко.

С большим вниманием и заботой руководство и весь коллектив Новосибирского завода химконцентратов всегда относились к своим ветеранам. Во многом именно для того, чтобы облегчить их жизнь, и существует социальный отдел. Участникам войны и работникам тыла постоянно оказывается помощь, как в денежном выражении, так и в виде услуг. Помимо этого, материальная помощь выделяется на операции и другие медицинские услуги, лечение и протезирование зубов, слуховые аппараты, инвалидные кресла. А в 2005 году, к юбилею Победы, был сделан ремонт в квартирах многих одиноких участников войны. На заводе около 600 работников тыла и 169 ветеранов войны, и ни один из

них не остается без поддержки и внимания.

Особым теплом на предприятии окружены не только ветераны Великой Отечественной. Существуют специальные программы помощи пенсионерам и инвалидам. Неработающим пенсионерам старше 85 лет работники социального отдела развозят материальную помощь по домам. А в Декаду инвалидов лежачие инвалиды получают продуктовые наборы.

Традиционно в сентябрьские дни в детском оздоровительном лагере «Электрон» проходит фестиваль встречи молодежи и ветеранов под романтичным названием «Два века – две юности». Официальных речей и штампованного офицоза здесь не приемлют. Главное на этих встречах – поддержать и укрепить связь поколений.

Спортивные мероприятия, песни под аккордеон, прогулки по берегу Обского моря сближают многих. Своими впечатлениями делится Михаил



Один из любимых заводских конкурсов
«А ну-ка, девушки!»



Не скудеет талантами земля Русская!

Федорович Ткачев, много лет являвшийся председателем профсоюзной организации ветеранов: «Радует, что все участники фестиваля каждый раз чувствуют в эти дни необычайную заботу со стороны молодежи. На мой взгляд, они прекрасно знают историю нашего предприятия, как в непростых условиях мы налаживали технологии и развивали атомную отрасль. В нашу комсомольскую юность мы тоже окружали ветеранов заботой и участием, а потому приятно, что традиции возрождаются».

«Отрадно, что наша молодежь – неравнодушные люди, – говорит Лидия Петровна Болваненко, председатель профорганизации ветеранов. – Мы сами были такими. И приятно осознавать, что мы для них не старики, а старшие товарищи. На мой взгляд, такие встречи необходимы в первую очередь для воспитания молодежи».

Но завод химконцентратов помогает не только своим ветеранам. Традиционно предприятие выделяет 50 тысяч рублей совету ветеранов Калининского района на проведение праздничных мероприятий. Кроме того, социальный отдел НЗХК курирует Калининский филиал общества инвалидов и организацию инвалидов «Искра надежды».

«Все мы с благодарностью отмечаем огромную заботу со стороны коллектива завода, профсоюзной организации и социального отдела, – рассказывает один из старейших работников завода А. Ф. Гутов. – И эту помощь ощущают все ветераны Калининского района».

Что касается функций профсоюза, то за последнее десятилетие они практически не менялись. Как и раньше, в числе основных его задач остаются охрана труда, техника безопасности и оздоровление трудящихся. Профсоюз, как и прежде, получает путевки и распределяет их через цеховые комитеты. Ведется работа с детьми и пенсионерами. Видимо, единственное, что ушло навсегда, это распределение «дефицита».



*Фронтвик, специалист
заводоуправления
С. А. Пахомов*

Профком сохранил свои тесные контакты с администрацией предприятия как по вопросам производства, так и по социальной политике. Будучи членом совета директоров НЗХК, председатель заводского комитета профсоюза А. Г. Вербицкий всегда находился в курсе всех важных решений.

«Мы представляли 10 процентов коллектива предприятия, а в конце 90-х годов – 5–6 процентов, – вспоминал Александр Георгиевич. – В результате председатель профсоюзного комитета входил в состав совета директоров только с правом совещательного голоса. Но мы продолжали активно решать совместно с администрацией многие вопросы, в том числе по фонду социальной помощи. А по просьбе завкома все председатели цеховых комитетов приглашались на

регулярное ежемесячное подведение итогов производственной деятельности, где они имели возможность задать любой вопрос руководителям завода.

Профсоюзу удавалось принимать участие и в распределении прибыли. Все социальные выплаты и материальная помощь уходящим на пенсию, профбольным и т. д., согласно коллективному договору, сохранялись в прежних объемах.

В заводской профсоюз обращались с насущными житейскими проблемами – жилье, материальная помощь, устройство ребенка в детский сад. Но чаще всего приходилось работать, конечно же, с пенсионерами. Со всеми своими бедами они шли в профком. И тем не менее все больше заводчан задавались вопросом: а нужен ли на предприятии профсоюз? По принципиальным соображениям из него выходили по 70–80 человек в год, но это количество с лихвой перекрывали вновь поступившие на НЗХК.

По большому счету, без профсоюза не может существовать ни одно крупное предприятие. Это особенно актуально для НЗХК. Без профсоюза здесь никогда не решались такие вопросы, как коллективный договор, организация отдыха трудящихся, создание социально-бытовых и производственных условий труда и т. д.».

Теплым словом вспоминают на предприятии Вячеслава Петровича Кваскова, который в разные годы возглавлял профсоюзную организацию, а в дальнейшем являлся заместителем главного инженера завода.

В начале 2007 года трудящиеся ОАО «НЗХК» избрали своего нового профсоюзного лидера. Им стал Ю. В. Борисов, а его заместителем – председатель профкома 3-го цеха П. А. Семенюк. Но А. Г. Вербицкому заводчане глубоко благодарны за то, что в тяжелые годы приватизации и перестройки у него хватило сил и настойчивости сохранить на предприятии профорганизацию.



*«Фронтовики, наденьте ордена!»
В День Победы 9-го мая 2007 г.*



*Много лет являлся председателем профкома НЗХК
А. Г. Вербицкий*

Пожалуй, самым сложным из социальных вопросов на заводе является извечный жилищный. По экономическим причинам программа по обеспечению жильем работников ключевых должностей и особо дефицитных профессий некоторое время не работала. Наконец, в 2005 году ситуация изменилась, и по принятой в 2003 году программе ключи от новых квартир получили восемь человек.

Усилиями администрации завода в 2005 году были реализованы три программы, направленные на решение жилищной проблемы. Сотрудникам предоставлялись ссуды на приобретение жилья на общую сумму 36 миллионов рублей. Кроме того, НЗХК выступал заказчиком и инвестором жилищного строительства, вложив 81 миллион рублей. В результате сотрудники предприятия получили 80 квартир.

И, наконец, третья программа реализовывалась совместно с администрацией Новосибирской области. По заключенному трехстороннему соглашению проценты по ссуде на приобретение жилья погашались частично заводом, областной администрацией, а также строительной фирмой. Для того чтобы снизить финансовое бремя, завод брал на себя оплату пяти процентов, областная администрация и застройщик – еще пяти. Это сделало кредиты более доступными.

Право на финансовую поддержку имели те, чья жилплощадь не соответствовала норме. Кроме того, заемщик должен был иметь стаж работы на заводе не менее 5 лет. Это обстоятельство не распространялось на выпускников вузов, приглашенных на работу на НЗХК. Программой воспользовались 70 человек. А квартиру для молодых, чья профессия входила в список дефицитных, покупало предприятие, и всю ее стоимость работник выплачивал в рассрочку.

Таким образом, в 2005 году свои жилищные условия улучшили около 114 семей. И все же, несмотря на всевозможные усилия, проблема оставалась острой, в связи с чем в 2006 году в бюджет предприятия было заложено уже 130 миллионов рублей.

Руководство НЗХК широко развивает и социальные программы, связанные с молодым поколением заводчан, хорошо понимая, что именно от него зависит завтрашний день предприятия. Для молодых специалистов завод химконцентратов по-прежнему остается привлекательным местом работы. Несмотря на то что уровень зарплаты здесь, по сравнению с некоторыми коммерческими структурами, не самый высокий, стабильно работающее предприятие имеет свои явные преимущества. Запуск производства катализаторов, модернизация литейного производства, ввод в эксплуатацию новых линий по изготовлению ТВЭЛов – это и многое другое свидетельствует об отличных перспективах развития атомной отрасли. А что касается жилья, которое строит завод, то для молодых специалистов оно не является недостижимой мечтой – только в течение 2006–2007 годов на эти цели было выделено и освоено более 200 миллионов рублей.

Традиционными стали на НЗХК спортивные состязания. Лидирующих позиций в заводских турнирах по футболу много лет подряд никому не уступал цех № 6. Кто только ни пытался соперничать с чемпионами – и 10-й, и 37-й, и 1-й цеха! Матчи между этими командами всегда считались украшением спартакиад, но футболисты 6-го цеха неизменно оставались победителями. В достижении этих успехов решающую роль сыграл Ю. В. Забелин, собравший в своем коллективе целую плеяду молодых спортсменов, таких как футболисты Стас Заев, Денис Торжков, Дмитрий Васькин, Евгений Дорохов, Дмитрий Строков и Сергей Алиев, волейболисты Владислав Лопаткин, Максим Верещагин, Алексей Белов, Михаил Реутов и пловец Денис Капралов. Все они пришли в цех, когда им руководил Юрий Владимирович. Став за годы работы не только хорошими специалистами, они не раз достойно отстаивали честь НЗХК на полях спортивных сражений.



*Ветеран войны специалист
ОТцЗ Н. Н. Потапенко*

* * *

Руководство корпорации «ТВЭЛ» многократно отмечало динамику развития Новосибирского завода химконцентратов, рост его производственных мощностей, улучшение финансово-экономических показателей. Поступь развития НЗХК – важного звена ядерно-энергетического комплекса страны, одного из градообразующих предприятий столицы Сибири – с каждым годом становится все более динамичной.

Когда в канун 55-летия завода генерального директора НЗХК Ю. В. Забелина спросили о стратегической цели предприятия, он ответил просто и ясно: «Можно стать лучшим в мире производителем топлива, но вот вопрос – для чего? Мы на него ответили давно: на благо общества и человека. Вот для чего мы должны стать лучшими в мире производителями лития, топлива и урана».

Этот лозунг – «На благо общества и государства», вынесенный на символику НЗХК, является стержнем не только производственной деятельности, но и социальной политики предприятия. Забота о людях, ответственность перед ними, социальные гарантии и поддержка все эти годы были и остаются в числе стратегических приоритетов. И не случайно много лет подряд НЗХК становится лауреатом всероссийского конкурса как предприятие высокой социальной эффективности.

Год 2007-й выдался особенно богатым на визиты высоких гостей. В начале июня заводчане принимали первого заместителя председателя правительства РФ С. Б. Иванова и ряд членов правительства. Вместе с ними на заводе побывали глава Росатома С. В. Кириенко и президент корпорации «ТВЭЛ» Ю. А. Оленин. Они осмотрели цех по выпуску тепловыделяющих сборок для АЭС, где была выставлена продукция предприятий корпорации. Любопытно, что Сергей Борисович Иванов принял участие в сборке кассеты, о чем была сделана запись в технологическом паспорте на изделие.

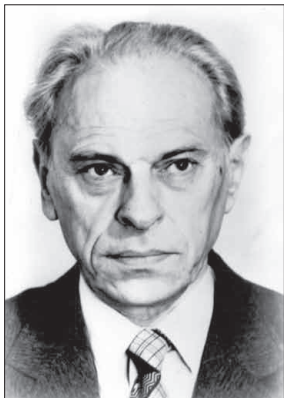
А в конце июня завод посетили представители Ростехнадзора, для которых также была проведена основательная экскурсия по производству. Визит этот по существу являлся ознакомительным, и во время своего пребывания на НЗХК глава Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору К. Б. Пуликовский отметил: «Я много слышал и читал о вашем предприятии, но ни разу не бывал на нем. Я поражен мощью и современным уровнем цехов и воочию убедился в том, что это производство стремится к идеалу».

* * *

Близится к концу наше повествование. Конечно же, невозможно уместить в одной, сравнительно небольшой по объему книге подробную историю такого значительного предприятия, как НЗХК. Если у читателей возникнут вопросы, ответы на которые они не нашли в этом издании, они могут зайти в заводской музей – там им обязательно помогут. Возможно, они захотят оставить и свои воспоминания. Тогда в музее им



Приобщение к истории завода. Молодые рабочие в музее НЗХК



*Немало души вложил
в развитие заводского
музея А. А. Павлов*

будут рады вдвойне: ведь каждый эпизод из жизни завода – это настоящая ценность.

...Первая экспозиция музея абсолютно соответствовала его названию – трудовой славы. Музей рассказывал о социалистическом соревновании, развернутом в те годы, о трудовых буднях и подвигах заводчан. Организатором и идеологом музея являлся секретарь парткома НЗХК Владимир Александрович Пестов, а его главными помощниками – Мария Федоровна Еремина и заводской художник Борис Михайлов.

В 1986 году музей переориентировался исключительно на историю предприятия. Новая концепция получила свое развитие с приходом в музей А. А. Павлова. По крупицам формировалась экспозиция – ведь прошли годы, многие люди уволились, события начинали стираться

из памяти... И тем не менее музей собрал и воспоминания, и подлинные экспонаты, и фотографии тех, кто возводил завод. К 45-летию предприятия открылась первая часть экспозиции. С этого дня стало традицией отмечать здесь юбилеи цехов и других подразделений, организовывать



Гости из Болгарии в заводском музее

встречи с ветеранами, студентами и призывниками, которые не обходятся без обстоятельных экскурсий по музею.

Частыми гостями музея истории НЗХК являются заслуженные ветераны, кадровые заводчане. Им есть о чем вспомнить, и беседа с каждым из них – подлинный кладезь бесценной информации. В музее неоднократно проходили выставки заводских художников и фотохудожников, в том числе персональные, а также прикладного детского творчества.

Неоценимый вклад в работу музея внесли Анатолий Александрович Павлов, Диана Федоровна Зенкова и Юрий Павлович Власов. Они разыскивали документы и фотографии, встречались с десятками и сотнями ветеранов, которые делились своими воспоминаниями, отражающими историю трудовых коллективов.

В результате музей стал своеобразной визитной карточкой предприятия. Здесь побывали руководители страны, города и области, иностранные бизнесмены и послы. Число записей в Книге почетных гостей постоянно растет. Но есть в ней одна особенно дорогая. Она оставлена Министром Минатома РФ В. Н. Михайловым 14 мая 1996 года:

«История завода – это история людей, создававших ядерный комплекс страны. Комплекс, который был, есть и будет гордостью народа!»

Больше к этому добавить, пожалуй, нечего...

* * *

Впрочем, следуя структуре изложения, необходимо и данную главу завершить кратким анализом рассмотренного десятилетия истории завода.

Продолжая оставаться ведущим производителем ТВЭЛов и ТВС для исследовательских и энергетических реакторов, НЗХК продолжал поставлять продукцию на АЭС и в научные ядерные центры. В 1997 году предприятие приступило к серийному производству ТВС для реакторов ВВЭР-440, и в 1999 году вышло на выпуск этой продукции в полном объеме.

Очень значимым событием стало создание собственного таблеточного производства. Первые работы в этом направлении начались в 1998 году, а в апреле 1999 года была получена первая продукция. Ее качество соответствовало уровню мировых стандартов. В 2000 году вошла в эксплуатацию первая очередь производства топливных таблеток для ТВС. По времени это совпало со значительным увеличением объема заказов на производство топливных кассет для АЭС. Следующим важным шагом явилась организация собственного производства по изготовлению порошка диоксида урана в 2003 году.

Для литейного производства знаменательным стал сентябрь 1999 года. Именно тогда, с отгрузки партии металлического лития в Германию и Республику Корея, начался рост объемов производства, намечались новые перспективы развития.

Отмечая достижения подразделений основного производства, нельзя не упомянуть и об инструментальном хозяйстве НЗХК. Выполняя сложнейшие заказы цехов, за время своего существования оно превратилось в уникальный машиностроительный комплекс, способный справиться с изготовлением продукции любой степени сложности. С 2004 года началось техническое перевооружение комплекса, обновление его станочного парка.

Руководство предприятия никогда не оставляло без внимания социальные вопросы. В 1998-2008 годах продолжалось жилищное строительство в 5-м и 6-м микрорайонах, возводились объекты «сокультбыта», завод принимал и в наши дни по-прежнему принимает самое активное участие в культурной, социальной и общественной жизни Калининского района и всей столицы Сибири.



НЗХК

Глава VII. НПК – СУДЬБА МОЯ

Озирая с вершин сегодняшнего дня яркую, богатую, многоцветную историю Новосибирского завода химконцентратов, понимаешь, что успехи предприятия, его достижения и победы складывались из тысяч и тысяч ежедневных, порой обыденных дел огромного коллектива. Как невозможно пересчитать песчинки на бесконечном морском берегу, так невозможно рассказать или хотя бы упомянуть обо всех людях, которые своим ежедневным трудом способствовали становлению, развитию, процветанию НПК. И все же есть заводчане, оставившие наиболее яркий след в истории предприятия, чьи имена стали знаменитыми. Портреты этих людей украшают заводскую аллею Славы и залы местного музея, об их делах ветераны рассказывают молодой смене, об их характерах и поступках порой ходят живописные легенды в коллективах цехов и подразделений.

Конечно же, первым в этом пантеоне славы большинство заводчан назовут П. С. Власова – человека, под чьим руководством предприятие на протяжении почти двадцати лет преодолевало трудности, набирало опыт и силу, присущую поре зрелости. Родившись в 1901 году в простой рабочей семье в небольшом уральском городке Кыштым Челябинской области, Павел Семенович прожил прекрасную, долгую, полную труда и творчества жизнь. Жизнь, отданную любимому делу и людям этого дела.

Начало биографии одного из первых директоров НПК довольно типично для многих его ровесников: пятнадцатилетним подростком начал трудиться (работал подкатчиком леса на лесопилке, молотобойцем в доменном цехе). Через некоторое время тяга к знаниям и интерес к технике привели на студенческую скамью – в Уральский политехнический институт.

Уже во время учебы в вузе будущий металлург начал проявлять черты характера, которые впоследствии помогли ему сделать блестящую деловую карьеру. Преподавателей поражала целеустремленность молодого человека, его дотошность и неумный интерес ко всему, что касалось изучаемых профессиональных дисциплин. Все это послужило поводом к тому, что по окончании вуза молодого специалиста оставили при кафедре теории металлургических процессов.

Работая одновременно старшим инженером в НИИ цветных металлов, Павел Семенович не только расширял свой технический кругозор, но и постигал азы управленческой деятельности. В тридцать три года, в возрасте, когда одни все еще ищут свой путь, а другие, успокоившись на достигнутом, неторопливо катятся по привычной колее, П. С. Власову доверили должность главного инженера Карабашского мышьякового завода в Челябинской области.

С 1942 года началась деятельность в качестве первого руководителя. Сначала П. С. Власов – директор Карабашского медеплавильного завода, в состав которого ввели завод по производству мышьяка, затем дублер директора одного из объектов Южно-Уральской конторы Главстроя, а через некоторое время – директор механического завода в г. Глазове. Именно здесь Павел Семенович в полной мере постиг премудрости металлургических процессов, связанных с ураном.

Возглавить завод в Новосибирске ему предложили в 1956 году. К этому времени 55-летний руководитель обладал не только богатейшим запасом знаний и опыта, но и житейской мудростью, умением так выстраивать человеческие отношения, чтобы в процессе работы подчиненные чувствовали себя членами единой команды.

В отличие от прежнего руководителя – сдержанно-интеллигентного А. Н. Каллистова – новый директор обладал несколько простоватой «мужицкой» внешностью, открытой и доступной манерой поведения. Понятно, конечно, что любой управленец с многолетним опытом работы, прошедший суровую производственную школу, знает себе цену и при необходимости всегда сумеет повернуть любое дело по-своему. Но известно и другое: чем крупнее масштаб личности, тем человек проще в общении с окружающими, тем меньше он «защиклен» на всякого рода мелочах.

Вспоминая о первых шагах нового руководителя, многие заводчане отмечают, что он сразу же внес коренные изменения как в стиль взаимоотношений, так и во внутренний распорядок жизни коллектива. С первых же дней директор начал уходить с работы точно в положенное время. Следуя его примеру, подчиненные всех уровней стремились организовать свое рабочее время таким образом, чтобы не приходилось «сумерничать» на заводе.



*Директор НЗХК
в 1956-1975 гг.
Павел Семенович Власов*

Все знавшие Павла Семеновича отмечают, что он не чурался никакой работы, принимая самое непосредственное и деятельное участие в механизации и автоматизации многих операций. При нем эти процессы пошли еще более активными темпами. Реконструировать и совершенствовать урановое производство новый директор начал с первых же дней своего пребывания на заводе. Имея опыт руководства аналогичным предприятием в Глазове (в то время значительно опережавшем в развитии НЗХК), П. С. Власов стремился перенести все передовое и лучшее на вверенный ему завод. Он делал все возможное для того, чтобы технические достижения глазовцев получили широкое распространение в цехах и подразделениях НЗХК. Успешно совмещая производственную деятельность с научной, Павел Семенович стал обладателем четырех авторских свидетельств на изобретения, которые впоследствии нашли применение в технологии производства урановых изделий.

Один из сподвижников П. С. Власова А. С. Жуков, начинавший свою трудовую биографию в металлургическом производстве, вспоминал: «Помнится, с огромными трудностями проходило освоение крупнотоннажной восстановительной плавки с чугунным металлоприемником. Работа шла с большим риском для здоровья, с полной самоотдачей. Внедрение этого метода осуществлялось тяжело, было много неудач, но Павел Семенович никогда не устраивал разносов, никого не лишил премии.

Представьте себе, что такое неудавшаяся плавка – это несколько тонн разлившегося на полу металла!.. Поприсутствовав при плавке, Павел Семенович, не говоря ни слова, уходил из цеха. Через несколько дней он собирал совещание у себя в кабинете, и мы снова все вместе начинали прорабатывать новые варианты техпроцесса. Когда плавка заканчивались удачей, это было всеобщим счастьем...»

Сам стиль общения между директором и руководителями подразделений стал более простым, неформальным. Будучи страстным, заядлым рыбаком, П. С. Власов общался с коллегами не только в производственных корпусах, но и на широких просторах сибирской природы. А еще его помнят страстным хоккейным болельщиком, поклонником игры, в которую «играют настоящие мужчины».

Именно при нем в 1964 году спортивная организация завода получила наименование спортклуба «Сибирь». Являясь в определенной степени «крестным отцом» знаменитой хоккейной «Сибири», Павел Семенович оказывал команде всестороннюю поддержку, глубоко переживая каждое ее поражение. Зато, вспоминают ветераны, когда команда выигрывала, каждая планерка у директора начиналась его оживленно-радостным вопросом: «Ну что, вы слышали, как наши сыграли?»

«Нашими» были для него не только проблемы предприятия, но и всего микрорайона «Красная горка». С одинаковой увлеченностью и страстностью П. С. Власов занимался и урановым производством, и строительством, благоустройством одного из красивейших уголков города, где благодаря его

стараниями выросли Дворец культуры им. Горького, Ледовый Дворец спорта «Сибирь», бассейн «Нептун», клуб «Отдых» и множество других объектов.

Чувство долга и ответственности за порученное дело неразрывно сочетались в этом человеке с отзывчивостью и любовью к людям. Глядя сегодня на его фотографии, понимаешь, что сплав ума и доброты, ощущаемые во внимательном взгляде чуть усталых глаз, делали простое славянское лицо удивительно одухотворенным и светлым. Этот же свет души Павел Семенович смог передать своему сыну, Юрию Павловичу Власову. Пойдя по стопам отца и работая с ним бок о бок на одном предприятии, Ю. П. Власов с честью и достоинством пронес по жизни верность профессии металлурга, став одним из наиболее уважаемых специалистов на заводе.

Возглавляя крупнейшее в городе предприятие, директор НЗХК не мог оставаться в стороне от общественной жизни города и района. П. С.

Власов многократно избирался депутатом областного, городского и районного советов. Вклад Павла Семеновича в развитие отрасли получил высокую оценку: ему было присвоено звание Героя Социалистического Труда, он являлся кавалером двух орденов Ленина, пяти орденов Трудового Красного Знамени.



Имя П. С. Власова носит один из лучших скверов Калининского района

В 1987 году сердце этого замечательного человека перестало биться. В истории НЗХК с его жизнью и деятельностью связаны многие яркие страницы. Память П. С. Власова увековечена мраморной доской, помещенной на доме, где он жил; Павловским назван один из живописных скверов Калининского района.



Другим человеком, с именем которого связан один из наиболее значимых этапов развития предприятия, является Э. Н. Свечников, сменивший П. С. Власова на сложной и крайне ответственной должности в 1975 году. С атомной промышленностью связана вся трудовая деятельность Эрика Николаевича. Его производственный стаж насчитывал 40 лет, из них почти три десятилетия он отработал на НЗХК.



*Директор НЗХК
в 1975-1988 гг.*

Эрик Николаевич Свечников

Приехав в сибирскую столицу в 1959 году из г. Глазова, где на Чепецком механическом заводе он прошел путь от рядового инженера до заместителя главного инженера предприятия, выпускник Северо-Кавказского горно-металлургического института Э. Н. Свечников с первых же шагов с головой окунулся в привычный круговорот производственных дел, проблем и забот. Судьба уготовила ему не очень гладкий путь. Проработав некоторое время главным инженером сибирского атомного объекта, в силу ряда обстоятельств ему пришлось стать заместителем начальника 5-го цеха, который в начале 60-х годов приступил к освоению важного для обороны страны вида продукции.

Здесь в полной мере проявился организаторский талант технического специалиста. При его непосредственном участии, а затем и под его руководством в предельно сжатые сроки коллективу удалось освоить выпуск принципиально новых изделий. Начав с чистого листа и преодолев массу трудностей, цех вскоре сумел войти в стабильный рабочий режим. За успешное выполнение задания по организации и пуску нового производства Э. Н. Свечникову вручили высшую государственную награду того времени – орден Ленина. Через некоторое время его назначили руководителем техотдела.

Но звездный час был еще впереди. Существует мнение, будто судьбу каждого человека в значительной степени определяет данное ему при рождении имя. К этому, разумеется, можно относиться по-разному. Что касается будущего директора НЗХК, то, называя его именем Эрик, родители имели в виду, что их сыну предстоит стать «человеком Эпохи Революции и Коммунизма».

Вспоминая про «говорящие» имена, такие как Октябрина, Ильина, Сталина, Вил (Владимир Ильич Ленин), которые давали младенцам в первые годы советской власти, сегодня можно лишь грустно улыбнуться романтической вере старшего поколения в светлые идеалы. Но Эрик Николаевич в определенной степени действительно стал для коллектива НЗХК олицетворением революционной эпохи. Именно в период его директорства – с 1975 по 1988 год – предприятие коренным образом поменяло вектор дальнейшего движения и начало осваивать производство топлива для атомной энергетики.

Когда Эрик Николаевич пришел к руководству, завод находился перед выбором, в каком направлении развиваться дальше. Страна по-прежнему уделяла первостепенное внимание вопросам обороны. Вместе с тем в середине 70-х годов в СССР развернулось мощное строительство атомных электростанций, укомплектованных ядерными реакторами нового поколения. Они носили название «ВВЭР-1000». О производстве топлива для таких реакторов и встал вопрос перед Министерством среднего машиностроения, а вслед за тем и перед новосибирскими специалистами.

Тяжесть принятия стратегически важного решения легла на человека, в чьем имени находились слова «эпоха» и «революция». Предстояло определиться: или продолжать движение по накатанному пути, или с головой окунуться в новое, неизведанное. В результате каких раздумий и связанных с ними переживаний родилось судьбоносное решение, сегодня точно сказать невозможно. Заводская легенда гласит, что, проведя две ночи без сна, директор произнес слова, прозвучавшие как афоризм: «Война войной, ее может и не быть, а атомная энергетика будет всегда!»

Приняв такое решение, руководитель завода шел на немалый риск. Атомная энергетика таила много неприятных сюрпризов, и после Чернобыля сама оказалась под угрозой полного свертывания. К тому же нужно было обладать немалой смелостью, собираясь заняться не просто неизвестным, но еще и крайне сложным делом. Эрику Николаевичу предстояло убедить Министерство в продуманности своего решения и добиться получения конкретного заказа, преодолев массу бюрократических «рогатов» и проволочек.

Но люди с такой хваткой, как у него, редко терпят поражения. Немецкий философ Людвиг Фейербах, размышляя о механизмах, движущих миром, писал: «Одно какое-нибудь дело, постоянно и строго выполняемое, упорядочивает и все остальное в жизни, все вращается вокруг него». Для Э. Н. Свечникова на протяжении почти полутора десятка лет все в жизни вращалось вокруг атомной энергетике. Задействовав все свои незаурядные способности, он привлек к сотрудничеству ведущих специалистов отраслевых институтов, ученых Сибирского отделения Академии наук и повел трудовой коллектив на покорение новых вершин.

Жизнь подтвердила правильность выбранного пути. В связи с изменением политической и экономической ситуации в стране военно-промышленный комплекс понал в тиски жесточайшего кризиса. Можно только предполагать, какая участь ожидала бы огромный коллектив, сделай директор НЗХК в середине семидесятых годов ставку на продукцию оборонного характера...

В период работы Э. Н. Свечникова директором завода был заложен фундамент нового производства – по изготовлению тепловыделяющих элементов и сборок для следующего поколения промышленных атомных реакторов. Именно оно впоследствии стало давать работу многотысячному коллективу. Развертывание нового дела потребовало применения

современных технологий, привело к появлению новых специальностей, расширению инженерного состава, для которого было выстроено величественное здание административно-инженерного корпуса, ставшее визитной карточкой современного НЗХК.

Являясь автором 36 изобретений и лауреатом Государственной премии СССР за создание автоматизированного производства 3-го цеха, Эрик Николаевич смог создать в коллективе атмосферу неустанного научного поиска. Свидетельством высокого признания трудовых заслуг Э. Н. Свечникова стали ордена Ленина, Октябрьской Революции, Трудового Красного Знамени и многие медали СССР.

Волевой, грамотный, инициативный руководитель, привыкший открыто выражать свои мысли, не всегда находился в ладах с «высшим руководством», но зато пользовался огромным авторитетом и уважением в родном коллективе, у представителей районной, городской и областной власти. Работавшие рядом с ним люди отмечают, что Эрик Николаевич никогда не разминивался на мелочи, умел отделять главное от второстепенного.

Будучи очень дружелюбным и простым в общении во время отдыха с подчиненными, он в то же время терпеть не мог фамильярности. Специалисты, неоднократно бывавшие с ним в командировках, принимавшие участие в совместных поездках на охоту, вспоминают, что директор завода после работы мог по-товарищески посидеть с ними в тесном кругу, запросто помогал вытаскивать машину, попавшую в грязь, и делил с товарищами нехитрую походную трапезу. Но как только человек заходил к нему в кабинет, тон общения сразу же становился сдержанным и деловитым.

Понимая, что главное богатство предприятия – это его высококвалифицированные кадры, Эрик Николаевич делал все возможное для их сохранения и проводил эффективную социальную политику, направленную на максимальное удовлетворение потребности людей в комфортабельном быте. По



*Одна из улиц микрорайона «Родники»
носит имя Э. Н. Свечникова*

его инициативе осуществлялась реконструкция, строились новые инженерные сооружения и транспортные магистрали в жилом районе «Красная горка», который год от года становился все красивее и ухоженнее. Под руководством Э. Н. Свечникова началось строительство 5-го микрорайона Калининского района,

который впоследствии получил поэтическое название «Снегири». С невиданной до того интенсивностью вводился в действие жилой фонд. Дома улучшенной планировки сдавались в эксплуатацию в комплексе с объектами соцкультбыта. Одновременно проводилось благоустройство внутриквартальных территорий.

Вклад директора НЗХК в развитие города был по достоинству оценен властями и общественностью будущей столицы Сибири. Решением Новосибирского горисполкома имя Э. Н. Свечникова получила одна из улиц микрорайона «Снегири».

Летом, когда дворы утопают в зелени, и зимой, когда на промерзшие деревья опускаются красивые нарядные птицы, по улице Свечникова спешат по своим делам жители микрорайона. Многим из них в свое время посчастливилось работать вместе с человеком Эпохи Революции и Коммунизма. Революции отшумели, эпоха коммунизма так и осталась недостижимой мечтой человечества, а благодарность Эрику Николаевичу Свечникову за заботу о людях – об их работе, жилье, хлебе насущном – продолжает жить в коллективе Новосибирского завода химконцентратов.

* * *

Биография Виктора Федоровича Кириндаса, возглавлявшего НЗХК в один из наиболее сложных периодов его истории, с 1988 по 1992 год, началась в городе с необычным названием: Ерофей Павлович. Этот населенный пункт в Амурской области был местом, где будущий генеральный директор родился, окончил среднюю школу, сделал выбор профессии. В 1944 году, когда пришла пора окончательно определяться с местом учебы, выпускник десятилетки узнал, что в г. Черемхово Иркутской области (относительно недалеко от его родного дома) находится Ленинградский горный институт. Эвакуированный в годы войны в Сибирь, вуз до 1945 года находился за Уралом и готовил технические кадры. Это обстоятельство и определило дальнейшее течение жизни вчерашнего школьника.

После окончания учебы молодой специалист, зарекомендовавший себя во время обучения с самой лучшей стороны, в 1950 году по распределению попал в



*Директор НЗХК
в 1988-1992 гг.
Виктор Федорович Кириндас*

Новосибирск. Завод химконцентратов фактически еще строился и делал свои первые шаги, так что становление личности инженера-технолога, его профессиональный рост шли параллельно со «взрослением» и развитием предприятия.

Проштудировав гору учебников, юноша был готов сразу же погрузиться в решение сложных технологических задач. Вместо этого поначалу пришлось заниматься... ограждением промышленной площадки. Рассказывая о первых годах жизни завода, многие ветераны непременно отмечают, как то и дело видели сновашую по территории худощавую, юношески угловатую, высокую фигуру Виктора Кириндаса.

Для него же самым памятным событием тех лет стала командировка в город Глазов, во время которой удалось вплотную ознакомиться с полным циклом производства.

По всеобщему мнению, «технолог от Бога», ставший впоследствии одним из самых эрудированных и опытных специалистов НЗХК, прошедший путь от рядового инженера до генерального директора, Виктор Федорович выстраивал свою трудовую биографию так же тщательно и основательно, как делал любое другое дело. Сначала «вгрызлся» в металлургию урана, будучи простым инженером, потом стал исполнять обязанности начальника смены одного из цехов. Год за годом пополнялась копилка знаний, ступенька за ступенькой вела вверх служебная лестница. И. о. технолога цеха, заместитель начальника, начальник цеха, главный технолог...

Приобретая со временем не только обширный опыт, но и огромный моральный авторитет в коллективе, в 1973 году Виктор Федорович стал секретарем партийной организации завода. В течение двух лет находясь на беспокойной общественной должности, он шлифовал организаторские навыки, умение работать с людьми.

Прежде чем занять кресло директора, талантливому руководителю пришлось пройти через много этапов. В. Ф. Кириндас стоял у истоков создания почти всех основных цехов – 8-го, 4-го, 10-го, 5-го. Каждый период оставил яркий след в душе, но стоил и немало нервов, долгих бессонных ночей. В конце 50-х – начале 60-х годов, во время освоения высокотемпературной восстановительной и рафинировочной плавок, много сил отнимало освоение оборудования, анализ критических ситуаций, обучение персонала, задействованного на новых операциях.

Каждое десятилетие ставило задачи одна сложнее другой. В 5-м цехе пришлось изрядно помучиться в процессе освоения производства ТВЭЛов и внедрения боксовой технологии. Сводя к минимуму общение человека с опасными для здоровья материалами, специалисты начали производить все необходимые технологические манипуляции в металлических боксах. В процессе участвовали только руки, защищенные специальными перчатками.

Неотделима судьба В. Ф. Кириндаса и еще от одного уникального проекта, на осуществление которого он потратил немало энергии. В числе

других специалистов отрасли (работу курировал академик А. П. Александров) и своих коллег-заводчан Виктор Федорович принимал участие в разработке и создании сложнейшей ядерно-физической установки. И не просто принимал участие, а осуществлял научно-техническое руководство работой заводских коллективов, привлеченных к решению этой важной задачи.



Боксы для работы с опасными для здоровья материалами

Напряженнейшая работа заняла несколько лет, но ее последствия, по отзывам специалистов, превзошли все ожидания. Уже через год после ввода установки в промышленную эксплуатацию ее промышленная мощность была превышена в полтора раза без ущерба надежности. Руководство страны оценило результаты работы двумя Государственными премиями. Одну вручили за разработку конструкции, вторую – за внедрение установки в практику. Среди награжденных находился и В. Ф. Кириндас.

В 1977 году один из самых опытных цеховых специалистов возглавил только что организованный отдел главного технолога. Профессиональные знания и навыки Виктора Федоровича, заслужившие высокую оценку на заводе, в Министерстве и на родственных предприятиях страны, получили еще более широкую сферу применения. Возглавляя на протяжении ряда лет коллектив ОГТ, он положил начало многим технологическим процессам; некоторые из них вплоть до наших дней находят свое применение в цехе № 10.

Вспоминая своего коллегу, технолог 5-го цеха В. С. Львов отмечает, что В. Ф. Кириндас был не только талантливым специалистом, но и деликатным, мягким человеком. Работать с ним было легко и приятно. «Он никогда не допускал категоричности при принятии решения, – говорит Валерий Серафимович, – прислушивался к нашему мнению, всегда был внимателен к людям. Особенно его любили рабочие. Что касается профессиональных навыков, Виктор Федорович обладал прекрасной интуицией, которая помогала ему выбрать правильное направление поиска».

Мягкость и скромность Виктора Федоровича сочетались у него со смелостью и решительностью. Тщательность, предельная внимательность к

разработке технологических процессов являлись его «фирменным» стилем. Он понимал, что по подготовленным документам придется работать в том числе и молодым специалистам, еще не имеющим достаточного опыта. Поэтому Виктор Федорович требовал от технологов, чтобы они как можно подробнее расписывали ход любого производственного процесса и тщательно следили за его выполнением. Этому он учил собственным примером.

Обладая широчайшим научным кругозором, Виктор Федорович постоянно находился в центре изобретательской и рационализаторской деятельности на предприятии, являясь заслуженным рационализатором РСФСР. Под его руководством техническая секция общества «Знание» вела активную пропаганду технического творчества, превратившись в настоящий клуб людей, увлеченных общими интересами. Послушать выступления лекторов, которых приглашали на заседания секции, стремились даже те из заводских специалистов, которые сами имели ученую степень.

Об уровне доверия заводчан к этому человеку свидетельствует еще один факт. В 1988 году, когда перед трудовым коллективом НЗХК встал вопрос о выборе руководителя, большинством голосов на эту ответственную должность выдвинули именно В. Ф. Кириндаса.

Возглавив завод в период экономической неразберихи и нестабильности в стране, новый директор взвалил на свои плечи тяжелую ношу и, несмотря на многочисленные трудности, сделал все от него зависящее, чтобы оправдать оказанное коллективом доверие. Под его руководством предприятие продолжало устойчиво работать и даже смогло выйти на международный рынок. В 1992 году, находясь уже в пенсионном возрасте, один из самых уважаемых ветеранов НЗХК отошел от активной производственной и общественной жизни. В течение нескольких лет Виктор Федорович руководил группой, затем вышел на заслуженный отдых, оставив о себе самую добрую память в сердцах людей, с которыми много лет работал вместе.

Трудовая и общественная деятельность Виктора Федоровича Кириндаса не раз получала самую высокую оценку. Ордена Ленина, Трудового Красного Знамени, «Знак Почета», ряд медалей стали подтверждением его заслуг перед Отечеством.

* * *

Имя Александра Ивановича Белосохова, руководившего заводом в течение 1992–1996 годов, неотделимо от такого серьезнейшего момента в жизни предприятия, как его акционирование. Под руководством А. И. Белосохова в 1992 году государственное предприятие, пройдя процедуру приватизации, стало акционерным обществом открытого типа (АООТ) «НЗХК».

К моменту вступления на директорскую должность Александр Иванович являлся высококвалифицированным управленцем, за плечами которого имелся серьезный опыт руководящей деятельности. На завод А. И. Белосохов пришел в 1979 году, после окончания Новосибирского электротехнического института. Молодого специалиста, прибывшего на атомный объект по распределению, назначили инженером-технологом инструментального цеха. Заметив организаторскую жилку в юноше, вскоре ему доверили возглавить один из участков подразделения. Через некоторое время он уже руководил целым цехом.

Казалось, молодая энергия нового управленца не имеет предела. Восьмой цех, один из самых молодых на предприятии, на глазах стал стремительно меняться. Он подвергся серьезному ремонту, в помещениях стало чище, светлее, появились комнатные цветы. Гордостью коллектива являлся аквариум с экзотическими рыбками и зеленый уголок, в котором обитал... попугай. Посмотреть на диковинную птицу, отлично чувствовавшую себя в необычном месте, приезжали даже с других заводов.

Понимая, что производительность в значительной мере зависит от условий, в которых трудятся люди, Александр Иванович старался сделать их максимально комфортными. В цехе открыли баню-сауну, вторую комнату отдыха, оборудовали комнату для занятий спортом. Отремонтированные бытовки на производственных участках, комната гигиены для женщин – все это свидетельствовало об уважении к людям труда, демонстрировало заботу о коллективе. Под руководством молодого руководителя подразделение стало своеобразным полигоном для внедрения всего нового и передового. Здесь испытывали прогрессивные формы и методы организации и оплаты труда, активно осваивали информационно-вычислительные технологии. За непродолжительный период инструментальный цех превратился в один из лучших на НЗХК.

Несмотря на новые настроения в обществе, роль КПСС в середине 80-х годов оставалась очень серьезной, и к партийной работе привлекали наиболее достойных людей. В 1985 году коммунисты завода избрали А. И. Белосохова заместителем секретаря парткома. Эту обязанность он исполнял в течение года. После этого, до назначения на пост генерального ди-



*Директор НЗХК в
1992-1996 гг.
Александр Иванович Белосохов*

ректора, Александр Иванович работал заместителем главного инженера, начальником производственно-технического отдела, главным инженером, временно исполнял обязанности директора.

Под руководством А. И. Белосохова специалисты завода осваивали специфику новых экономических отношений, продвигали продукцию на зарубежный рынок. Именно в тот период резко вырос экспорт изделий НЗХК в развитые капиталистические страны.

Организаторский талант нового директора, его деловая хватка, умение расставлять приоритеты и выстраивать ориентиры для дальнейшего продвижения вперед получили признание у руководства отрасли и правительства страны. В 1996 году А. И. Белосохова назначили первым заместителем министра РФ по атомной энергии. Коллектив завода прощался с Александром Ивановичем со смешанными чувствами. К гордости за коллегу добавлялось сожаление от расставания с высококвалифицированным руководителем и просто хорошим человеком.

Начало 2000 года принесло в Новосибирск печальные известия из Москвы. Седьмого января, в праздничный рождественский день, бывший генеральный директор НЗХК Александр Иванович Белосохов разбился во время катания на снегоходе. Он скончался в Подмосковье, но похоронили его в родном городе, который он любил с преданностью верного сына. Работая в последние годы в Москве, он постоянно находил повод, чтобы поддерживать связи с НЗХК и Калининским районом Новосибирска.

Память об А. И. Белосохове сопровождается еще не утихшей болью. Вот как вспоминал на страницах газеты «Новая Сибирь» об Александре Ивановиче заместитель губернатора Новосибирской области А. Г. Филичев, судьба которого также тесно связана с НЗХК:

«Это был конец восьмидесятых. Первый раз в должности главного инженера Александр Иванович приехал в совхоз «Пашинский», в то время подсобное хозяйство завода химконцентратов. Я по комсомольской путевке был там главным энергетиком. Помню, сказал ему: «А я заводчанин, Александр Иванович, и вас знаю...» Мне понравились его вопросы – конкретные, деловые. Это время было для него определяющим в профессиональном росте. В 1988-м я вернулся на завод энергетиком цеха, и у нас уже состоялось настоящее знакомство.

Потом на заводе прошел конкурс на замещение должности главного энергетика. И опять А. И. Белосохов сыграл важную роль в моей судьбе. Мне предстояло стать главным специалистом на одном из крупнейших предприятий Новосибирской области. Выбирали из девяти кандидатов, и Александр Иванович не побоялся сказать за меня свое веское слово как председатель комиссии. А в энергослужбе в ту пору работало около четырех тысяч человек вместе со вспомогательными службами.

Я был горд, что А. И. Белосохов оказал мне доверие. К работе на любой должности он относился с большой ответственностью. Крылатой фразой Александра Ивановича было: «Или лучше всех – или никак!»

А. И. Белосохов всегда был защитником интересов завода. Даже та должность, которую он занимал в последние годы – первый заместитель министра Министерства РФ по атомной энергии, – тоже была им принята скорее всего потому, что он увидел в этом возможность защищать интересы НЗХК.

Словно предчувствуя что-то страшное, он не торопился переезжать в Москву и, может быть, оставшись в Новосибирске, уберег бы себя, потому что жизнь пошла бы по совершенно другому сценарию. Но время нельзя повернуть вспять. К тому же по таланту организатора, по размаху он давно уже перерос должность генерального директора. Думается, при развитии событий ему было бы под силу стать и министром атомной энергетики...».

Весомый вклад Александра Ивановича Белосохова в развитие отечественной атомной энергетики был отмечен орденами Дружбы народов и Почета. Руководство г. Новосибирска и ОАО «НЗХК» также увековечили память своего знатного земляка. Ежегодно в августе в Ледовом Дворце спорта «Сибирь» в его честь проводятся турниры по хоккею и настольному теннису.

* * *

После отъезда А. И. Белосохова на руководящую работу в Москву бремя ответственности за дела предприятия легло на плечи нового директора – В. Л. Афанасьева, занимавшего до этого должность главного инженера НЗХК. Этого специалиста, глубоко разбиравшегося в специфике уранового производства, хорошо знали многие заводчане. В 1979 году В. Л. Афанасьев окончил Новосибирский институт инженеров железнодорожного транспорта, затем некоторое время трудился на заводе им. Чкалова, а в 1981 году поступил на работу на НЗХК.

«Родным домом» для Владимира Леонидовича на протяжении многих лет являлся 3-й цех. Здесь он прошел все ступени служебной карьеры: от мастера до начальника цеха. Являясь по специальности инженером-конструктором, обладая обширными знаниями в области механики, В. Л. Афанасьев особо увлеченно занимался проблемами, связанными с совершенствованием оборудования, с ликвидацией ручного труда. При его непосредственном участии осуществлялись монтажные работы на много-



Директор НЗХК в 1996-2002 гг.
Владимир Леонидович Афанасьев

тонном прокатном стане, решались многие вопросы, связанные с модернизацией производства.

Назначение на должность главного инженера НЗХК в начале 90-х годов оказалось для Владимира Леонидовича несколько неожиданным. Но значительный производственный и организационный опыт, накопленный в 3-м цехе, хорошие деловые контакты с А. И. Белосоховым, поддержка коллектива помогли В. Л. Афанасьеву быстро войти в курс дел, освоиться на новом месте работы.

Проходившие в 90-е годы экономические реформы требовали от руководителей предприятий новых знаний, умения быстро ориентироваться в постоянно меняющихся условиях. С особенностями современного менеджмента Владимиру Леонидовичу пришлось вплотную столкнуться, когда он возглавил предприятие. В 1996 году В. Л. Афанасьев стал исполняющим обязанности генерального директора, а в 1997 году его избрали генеральным директором ОАО «НЗХК».

В интервью одной из газет Новосибирска В. Л. Афанасьев отмечал:

«Проблемы последнего десятилетия, связанные с переходом на рыночные условия хозяйствования, на многих подействовали как «холодный душ». Нелегко было придти к осознанию, что мы – «такие, как все», и что, так же, как и всем остальным предприятиям, нам надо настойчиво искать новых покупателей продукции, «пробиваться» на рынки, в том числе мировые, осваивать маркетинг, менеджмент, основы рекламного дела.

С начала 90-х годов производство на предприятии упало почти в два с половиной раза. Однако духом мы не пали: на предприятии принимаются эффективные меры, чтобы сохранить производственный и научно-технический потенциал и «боевую готовность» к работе в прежнем режиме, как только экономический кризис в стране будет преодолен».

Сохранение мощного потенциала НЗХК в условиях нестабильности, по мнению многих заводчан, явилось главной заслугой В. Л. Афанасьева в период его нахождения на посту генерального директора. С 1996 по 2002 год он направлял усилия коллектива на решение вопросов, связанных с реконструкцией предприятия. При В. Л. Афанасьеве продолжалось освоение новых видов продукции, происходило расширение рынков сбыта, укреплялось научно-техническое сотрудничество, постоянное внимание уделялось улучшению условий труда, повышению промышленной, экологической и радиационной безопасности. В этот период на предприятии завершилось строительство склада для хранения гидроаппарата лития, велась работа по созданию собственного таблеточного производства.

В 2001 году В. Л. Афанасьев был избран депутатом Новосибирского областного совета депутатов. Совмещая руководящую работу с общественной деятельностью, Владимир Леонидович находил время и для технического творчества, он являлся вице-президентом новосибирского отделения Российской инженерной академии. Вклад В. Л. Афанасьева в

развитие НЗХК получил высокую оценку на заводе и в отрасли. В числе его наград – медаль ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени.

* * *

Юрий Владимирович Забелин возглавлял предприятие с 2002 по 2005 год. На НЗХК его пригласили в 1997 году. К этому времени у высококвалифицированного специалиста за плечами имелся тридцатилетний опыт работы на Ульяновском металлургическом комбинате, куда он попал по распределению в 1967 году после окончания Томского политехнического института.

Учитывая богатый производственный опыт Ю. В. Забелина, его глубокое знание металлургических процессов и занятия научной деятельностью (за участие в создании крупномасштабного производства в 1988 году он был удостоен Госпремии СССР по науке и технике), руководство НЗХК предложило Юрию Владимировичу должность исполняющего обязанности технического директора по науке.

Но уже через год обстоятельства сложились таким образом, что потребовалось возглавить литейное производство. Управленческие способности и организаторские навыки Ю. В. Забелину пришлось проявлять на посту начальника 6-го цеха. Новый руководитель оказался не только асом в области металлургии, но и большим любителем спорта, сторонником здорового образа жизни. При нем в цех пришло много молодых ребят, которые успешно отстаивали честь подразделения в состязаниях по футболу, волейболу и другим видам спорта.

Высокие деловые качества Ю. В. Забелина, его внимательное отношение к подчиненным, вежливость, доброжелательность, умение держать данное слово – все это позволило ему за небольшой промежуток времени заслужить авторитет и уважение людей. В 2002 году он был назначен директором завода.

В период работы Ю. В. Забелина на НЗХК было создано таблеточное производство, началась подготовка к созданию порошкового производства. Определяя основное стратегическое направление развития предприятия, Юрий Владимирович просто и ясно обозначил цель, к достижению которой предстояло стремиться труженикам НЗХК: «Стать лучшими в



*Директор НЗХК
в 2002-2005 гг.*

Юрий Владимирович Забелин

мире производителями лития, топлива и урана – для блага общества и государства».

В 2005 году срок контракта Ю. В. Забелина с корпорацией «ТВЭЛ» закончился. В дальнейшем он передавал свой богатый опыт новому руководству НЗХК, являясь советником генерального директора.

* * *



*Лауреат Госпремии СССР,
главный инженер НЗХК
в 1961-1987 гг. А. К. Иванов*

Одним из наиболее опытных экспертов в вопросах технической политики на НЗХК заслуженно считался лауреат Государственной премии, кандидат технических наук А. К. Иванов. Более четверти века (с 1961 по 1987 год) Александр Карлович проработал на посту главного инженера. В Новосибирск он приехал из Глазова, где до 1954 года работал мастером, а затем технологом одного из цехов Чепецкого механического завода.

Высшее образование Александр Карлович смог получить только после войны. Перед тем как сесть в 1945 году на студенческую скамью, три года месил грязь фронтовых дорог, испытал на себе все тяготы военного времени. Отличаясь очень скромным характером, он не любил демонстрировать военные награды и рассказывать о ранении, полученном в одном из боев, но выкованная на полях

войны закалка, способность преодолевать любые трудности не раз помогли ему впоследствии в мирной жизни.

На НЗХК трудовой путь А. К. Иванова начался с должности заместителя начальника цеха. В 1961 году Александра Карловича назначили главным инженером, и с этого момента вся его деятельность была направлена на формирование и осуществление технической политики сибирского атомного объекта. Она включала в себя неуклонное совершенствование производственных процессов, внедрение новых технологий, модернизацию технологического оборудования. Целью всех внедряемых новаций оставались повышение производительности труда и качества продукции, улучшение условий труда.

Будучи по образованию инженером-металлургом, Александр Карлович особенно углубленно занимался проблемами шахтной восстановительной плавки. Это направление он избрал и в качестве основной темы своей на-

учной деятельности. В 1975 году, после защиты диссертации «Совершенствование восстановительной плавки урана», ему присвоили ученую степень кандидата технических наук.

Являясь инженером высочайшей квалификации, технический руководитель предприятия сделал очень многое для организации сотрудничества с представителями отраслевой и академической науки, направленного на решение сложных производственных проблем. Кроме того, Александру Карловичу постоянно приходилось брать на себя роль главного координатора работы всех служб завода во время освоения новых изделий или технологий.

За разработку системы управления производством АСУ «Сигма» А. К. Иванов получил премию Совета Министров СССР, а в 1988 году стал лауреатом Государственной премии, которую ему вручили за активное участие в создании крупномасштабного производства тепловыделяющих сборок для атомной энергетики.

В памяти заводчан главный инженер остался, помимо всего прочего, инициатором создания развернутой системы обеспечения качества. В этой работе Александр Карлович придавал очень большое значение личным деловым и творческим связям с потребителями продукции НЗХК. Поэтому, не ограничиваясь деловой перепиской, он постоянно выезжал на комбинаты, имел хорошо налаженные контакты с их руководством, а также со многими рядовыми сотрудниками исследовательских лабораторий и хранилищ отработанного топлива. Вместе с ними он спускался в подземные бассейны, где под многометровым слоем воды выдерживались отработанные ТВЭЛы, кропотливо изучал техническую документацию, вникал в специфику деятельности атомных электростанций.

С 1987 года Александр Карлович сосредоточился на анализе экономической обстановки на предприятии и разработке природоохранных



Многолетний путь совместных творческих поисков и преодоления трудностей связывал главного инженера НЗХК А. К. Иванова и начальника цеха № 10 А. С. Жукова (на фото: справа)

мероприятий. Для НЗХК в тот момент это являлось одной из наиболее важных задач, поэтому к ее решению было решено привлечь человека, обладающего богатым производственным опытом и широким техническим кругозором.

Депутат Новосибирского городского и областного советов четырех созывов, А. К. Иванов являлся обладателем не только трудовых, но и военных наград. В торжественные дни его костюм украшали орден Красной Звезды, медаль «За победу над Германией», два ордена Трудового Красного Знамени и орден «Знак Почета».

* * *



Лауреат Государственной премии СССР А. С. Жуков

«Не перевелись еще богатыри на земле русской...» – думается, многие заводчане, услышав эту фразу, сразу же вспоминали о начальнике 3-го, а затем 10-го цеха Александре Степановиче Жукове. Высокий, статный, с открытым, притягивающим взгляд лицом и мягкой волной коротко остриженных волос, он обладал способностью вызывать к себе симпатию со стороны самых разных людей – от простого рабочего до министра.

Выпускник Уральского политехнического института А. С. Жуков прибыл на предприятие в 1951 году вместе со своим однокурником Виктором Ивановичем Куракиным, возглавившим впоследствии литиевое производство. Тогда молодые специалисты едва ли предполагали, что со временем станут настоящими «патриархами» производства, увенчанными славой и высокими наградами.

Но энергии, упорства, силы воли, организаторских способностей и здоровых амбиций у начинающих металлургов было достаточно уже тогда. Эти качества и помогли каждому из них реализоваться в полной мере.

Александр Степанович начинал свой трудовой путь технологом на химическом переделе в цехе № 3. В 1961 году ему предложили возглавить подразделение. К началу 70-х годов А. С. Жуков уже входил в число самых авторитетных людей на предприятии. Под его непосредственным руководством в цехе прошла серьезная реконструкция, была внедрена более совершенная технологическая схема, позволившая вдвое повысить производительность, одновременно значительно улучшив качество продукции и условия труда.

Специалист, отлично знавший производство, он никогда не отделял своей повседневной работы от технического творчества. Автор 16 изобретений и почти шести десятков рацпредложений углубленно занимался наукой, выкраивая редкие свободные минуты для подготовки кандидатской диссертации. Но защититься помешали серьезные обстоятельства: к моменту окончания диссертации Александру Степановичу предложили возглавить создающийся цех № 10. Совмещать два ответственных занятия, требующих максимального напряжения всех сил, оказалось невозможным. Не без внутренних колебаний и сожалений А. С. Жуков отдал предпочтение живой, многогранной, беспокойной работе и с головой погрузился в освоение процессов топливного производства. Благодаря высокому профессионализму начальника и команды его единомышленников 10-й цех вошел в строй действующих, благополучно пройдя период неизбежных пусковых трудностей.

Для стиля работы А. С. Жукова были характерны сдержанность, рассудительность, умение распознать толковых людей и привлечь их к сотрудничеству. Многому научились у Александра Степановича его подчиненные. Б. В. Скобелеву он как-то сказал:

– Собирайся в Москву, я тебя научу, как надо работать с Министерством.

В Москве он провел своего подопечного по всей цепочке – от мелких клерков до самого верха. «Началось наше хождение по коридорам власти, – рассказывал Борис Владимирович. – Заходим к одному из заместителей начальника Главка, даем ему на подпись документ, который готовил лично я. На документе уже стояло много разных виз, требовалась еще одна. Чиновник поднес бумагу к глазам, мельком заглянул в нее и тут же раздраженно швырнул обратно Александру Степановичу со словами: «Что это вы тут понаписали?» Мы в недоумении, не понимаем, в чем дело. В результате выяснилось, что в тексте, оказывается, была неправильно поставлена запятая...

Меня поразило, насколько спокойно Александр Степанович воспринял ситуацию. Я потом поинтересовался у него, почему он, лучший начальник цеха Министерства, заслуженный человек, имеющий несколько орденов, позволил по отношению к себе хамство со стороны какого-то чиновника. А он мне ответил:

– Мы дело приехали делать, а не отношения выяснять. Дело-то сделано! Вот на таких примерах я и учился».



К числу столпов уранового производства с полным основанием можно отнести еще одного руководителя – Ивана Николаевича Сидорова. Он являлся одним из наиболее авторитетных специалистов на НЗХК и во всей отрасли. Почти полвека отдал этот высококвалифицированный, обладавший широчайшей эрудицией, но не любивший выпячивать свои заслуги человек предприятию, ставшему для него по-настоящему родным.

Кандидат технических наук, лауреат Государственной премии, заслуженный технолог Российской Федерации, кавалер нескольких орденов, И. Н. Сидоров в разные годы трудился на ряде ответственных участков производства. Начиная свой трудовой путь инженером, начальником смены, потом работал заместителем главного технолога и главного инженера. Зна-



*Лауреат Госпремии СССР,
заслуженный технолог РФ
И. Н. Сидоров*

чительный вклад внес Иван Николаевич в становление литейного производства, в ходе освоения которого защитил кандидатскую диссертацию. Предложенный им способ карбонизации гидроокиси лития углекислым газом в кипящем слое и разработанная для этого конструкция специальной печи поистине революционизировали выпуск карбоната лития, позволив получать нужный народному хозяйству продукт в необходимых количествах.

Но делом всей его жизни стали, конечно же, ОКБ и экспериментальный цех. Именно здесь Иван Николаевич на протяжении нескольких десятков лет вместе с коллегами переживал и трудности освоения новых технологий, и радость побед. В подчинении у И. Н. Сидорова находились почти полторы тысячи человек, и каждый получал из общения с ним заряд энергии, у сотрудников воз-

никало желание стать участником того или иного творческого процесса, которые осуществлялись в подразделении практически бесперебойно.

Работать с таким увлекающимся, эмоциональным человеком было отнюдь не просто. Вспоминаая особенности характера своего наставника, А. В. Струков, пришедший в 4-й цех молодым специалистом, а впоследствии возглавивший опытное хозяйство, рассказывает: «Работал у нас молодой инженер Андрей Еремин. Кстати говоря, многие интересные технические решения, придуманные им, и сегодня применяются на производстве. Так вот, Андрей был страшным аккуратистом, привык в институте все чертежные работы выполнять очень тщательно и красиво. С такими чертежами он заходил и в кабинет к Ивану Николаевичу. А тот доставал свой остро заточенный карандаш и начинал размашисто «гулять» по ватману. Через несколько минут от бывшего бумажного великолепия не оставалось и следа. Чертеж начинал выглядеть, как поле после сражения, – все в нем покрывалось пометками, дополнениями, перечеркиваниями, какими-то значками...

А еще меня поражало в И. Н. Сидорове другое. Бывало, разгорячимся, обсуждая какой-нибудь производственный вопрос, наговорим друг другу

резкостей, разойдемся, хлопнув дверями. Проходит час-другой. Увидев меня в цехе, он приближается и, словно не было предыдущей баталии, спрашивает:

- Почему ко мне не заходишь?
- Иван Николаевич, мы же с вами только что поругались...
- Так это же по работе! Не бери в голову, не сердись, заходи!

В этом был весь Сидоров – азартный, неукротимый, темпераментный, на ходу схватывавший суть вопроса и тут же начинавший развивать мысль, высказанную собеседником. В этом человеке удивительным образом сочетались солидность умудренного опытом взрослого человека и какой-то мальчишеский полет фантазии. Однажды ему пришла в голову мысль перевести весь транспорт, использовавшийся в цехе, на работу... на воздушной подушке! Иван Николаевич дал задание своим подчиненным, инженеры несколько дней обсчитывали идею шефа. Когда оказалось, что по техническим причинам ее невозможно воплотить в металл, И. Н. Сидоров сильно огорчился».

В 1997 году заводчане проводили начальника 4-го цеха на заслуженный отдых, а через год, в прекрасном месяце мае, за день до праздника Победы, сердце этого замечательного человека перестало биться. Но память об Иване Николаевиче Сидорове остается в сердцах работников цеха, с которым он был связан больше трех десятилетий, в коллективе всего Новосибирского завода химконцентратов.

* * *

Если для текстильного комбината, кондитерской фабрики или фармацевтического предприятия женщина – начальник цеха является делом обычным, то на атомном производстве (как в авиации или на флоте) это скорее исключение из правил. Таким исключением и стала для НЗХК Диана Федоровна Зенкова, которой на протяжении долгих лет довелось руководить одним из наиболее важных подразделений – отраслевой лабораторией автоматики (цехом № 19).

Д. Ф. Зенкова возглавила лабораторию в 1969 году. К этому времени из неопытного молодого специалиста, шагнувшего в начале 50-х годов на порог заводского отдела кадров, Диана Федоровна превратилась в высококвалифицированного инициативного инженера, способного составить обо всем собственное обоснованное мнение и аргументированно отстоять его.

Свойства, присущие женскому характеру, – тактичность, гибкость, умение убеждать – помогли Диане Федоровне быстро освоиться с новой должностью, найти общий язык с коллективом. Отзываясь о человеческих качествах Д. Ф. Зенковой, коллеги однажды дали ей такую выразительную стихотворную характеристику: «Жила, работала, любила. Была возвышен-

ной и милой, суровой, доброй, справедливой. Во всем гармонию, порядок наводила...»

Благодаря феноменальной работоспособности, творческому подходу к решению задач, незаурядным организаторским способностям начальник 19-го цеха заслужила признание на заводе и в отрасли. Под ее руководством в 70-х годах коллектив подразделения выполнил актуальные исследования, касавшиеся новых методик контроля, внедрил комплексы по контролю качества ТВЭЛов для научно-исследовательских реакторов, осуществил целый ряд других важных работ.



Лауреат Государственной премии СССР Д. Ф. Зенкова

Исследовательский склад ума, способность найти нетривиальное решение проблемы привели Диану Федоровну на стезю изобретательской деятельности. На ее счету шесть изобретений, пять из которых внедрены на родном предприятии. За большой вклад в развитие автоматизации на НЗХК Д. Ф. Зенкова награждена орденом Трудового Красного Знамени и удостоена Государственной премии СССР.

Диана Федоровна всегда на равных держалась как с цеховыми лаборантами, так и с видными учеными, важными руководящими работниками. Рассказ очевидцев о том, как во время приездов на НЗХК ее целовал в щеку сам Е. П. Славский, относится к числу тех «изюминок», которые украшают солидную историю атомного предприятия.

Строгая, деловитая и одновременно очень женственная Диана Федоровна и сегодня покоряет сердца общающихся с ней людей своей эрудицией, тонким чувством юмора, умением понимать и чувствовать собеседника. Интерес к каждому конкретному человеку помог ей в свое время превратиться в главного хранителя заводской истории. Возглавляя на протяжении ряда лет музей НЗХК, она пополнила его копилку многими ценными экспонатами, организовала целый ряд интересных экспозиций.

* * *

Столь же неотделимо от истории НЗХК имя Петра Поликарповича Игнатьева. Из 47 лет, отданных заводу, он три десятилетия проработал в одном подразделении – центральной научно-исследовательской лаборатории. Пройдя путь от цехового мастера и начальника смены до руководителя



*Лауреат Госпремии СССР,
заслуженный изобретатель РФ,
кандидат технических наук
П. П. Игнатьев*

заводской науки, Петр Поликарпович стал автором 138 изобретений, лауреатом Государственной премии СССР, заслуженным изобретателем Российской Федерации, кандидатом технических наук – одним словом, таких свершений с лихвой хватило бы на несколько биографий. За огромный вклад в развитие заводской науки и производства в целом талантливый ученый был удостоен ряда правительственных наград, в том числе ордена «Знак Почета».

Возглавляя дружный работающий коллектив ЦНИЛ на протяжении одиннадцати лет, П. П. Игнатьев всегда находился на переднем крае научно-технического прогресса. Отзываясь о нем, сослуживцы отдают должное не только его обширным познаниям, но и умению

находить общий язык с людьми, его способности объяснить простым и ясным языком самые сложные понятия. От многих коллег ученого можно и сегодня услышать: «Мы не знали Игнатьева – администратора, мы знали Игнатьева – научного руководителя». Под этим подразумевается высокая эрудиция Петра Поликарповича, умение воспринять точку зрения собеседника и направить его мысль по нужному руслу, не нанося при этом удар по чувству собственного достоинства.

А еще все работавшие с П. П. Игнатьевым отмечают его блестящий ум, академичность и основательность. Суховатый, сдержанный, подчеркнуто вежливый, он обладал удивительным талантом смотреть на любую проблему как бы сверху, видя ее во всем многообразии связей, причин и последствий. Это позволяло ему глубоко и точно осуществлять анализ и синтез – использовать два основных «кита», на которых базируется научная деятельность.

Осветить все направления деятельности, которыми занимался П. П. Игнатьев и его коллектив, просто невозможно. В каждом подразделении завода, на каждом переделе применяются разработки, к созданию которых он в той или иной мере причастен.

«Своим» Петр Поликарпович был не только в цехах и отделах НЗХК. К его мнению внимательно прислушивались представители академической науки. В домашней библиотеке ветерана хранится книга известного ученого в области металлургии атома академика РАН Ф. Г. Решетникова. Титульный лист издания украшает теплая дружественная надпись. Этих двух неординарных людей судьба свела вместе во время освоения твэльного производства. В период интенсивного развития отечественной

атомной энергетики на основе реакторов большой мощности ВВЭР-1000 Ф. Г. Решетников руководил твэльно-топливным советом. Этот орган координировал научную работу и практическую деятельность во время разработки промышленной технологии производства атомного топлива для новых реакторов на НЗХК и смежных с ним предприятиях.

Однажды кто-то из пишущей братии спросил Петра Поликарповича:

– Какой период деятельности во время работы на НЗХК был для Вас самым трудным?

Ответ прозвучал как парадокс:

– Тот, который был самым легким для завода.

Однако если подумать как следует, в ответе можно ощутить свою логику. Настоящий ученый способен испытывать настоящую радость бытия лишь в процессе преодоления трудностей, сопровождающих решение интересных творческих задач. Если на заводе все «катится как по рельсам», технологии отработаны, процессы стабилизированы, то людям с творческим складом характера становится как-то «неуютно», они начинают испытывать скуку, чувствуя свою невостребованность.

Преклонный возраст Петра Поликарповича Игнатъева сегодня не позволяет ему активно участвовать в жизни предприятия, но его знание истории НЗХК, технологических процессов, связанных с урановым производством, остается востребованным. В его квартире по-прежнему нередко раздаются звонки от коллег и от работников заводского музея, которые просят «аксакала» вспомнить или уточнить ту или иную информацию. И на любой вопрос авторы обращений по-прежнему получают точный, глубокий, развернутый ответ. Связь времен продолжается.

* * *

Автором идеи создания при заводе специализированного научно-исследовательского конструкторского подразделения, своеобразного Академгородка в миниатюре, был Э. Н. Свечников. А руководство филиалом № 15 Свердловского химмаша, больше известным на предприятии как НИКТБ (научно-исследовательское конструкторско-технологическое бюро), на протяжении многих лет осуществлял кандидат технических наук, лауреат Государственной премии Андрей Владимирович Эунап.

Талантливый ученый, яркая творческая личность, он объединил вокруг себя таких же увлеченных единомышленников. Благодаря оперативной творческой работе конструкторского коллектива, возглавляемого Андреем Владимировичем, новое топливное производство удалось в предельно сжатые сроки полностью оснастить поточным автоматизированным оборудованием.

В биографии руководителя, как и в судьбе самого подразделения, самым плодотворным оказалось первое десятилетие с момента основания

НИКТБ. Именно тогда творчество разработчиков было наиболее востребованным, а плоды их труда максимально быстро внедрялись в производство. Но даже в период спада, вызванного причинами объективного характера, А. В. Эунап смог нацелить коллектив на решение новых серьезных задач, подключив его к выполнению заданий Министерства, в частности, к участию в реализации конверсионной программы.

Если следовать исторической правде, то довольно необычную для русского слуха фамилию этого красивого, похожего на киноактера человека следовало бы писать и произносить еще более необычно: Ыунапуу. Эстонская фамилия досталась Андрею Владимировичу от деда, в начале прошлого века сосланного



Лауреат Государственной премии СССР А. В. Эунап

за какую-то провинность на Урал. Но даже «адаптированная» фамилия время от времени становилась для ее обладателя причиной забавных недоразумений. Например, одна ученая дама из Москвы, присутствовавшая на техническом совещании, услышав фамилию Андрея Владимировича, сказала, обращаясь к своей соседке: «НИКТБ и все другие аббревиатуры понимаю, а как расшифровывается ЭУНАП – не знаю!»

До 1977 года биография Андрея Владимировича была связана с Уралом. Родившись в 1937 году в г. Кизел Пермской области, в 1959 году после окончания Уральского политехнического института он поступил работать инженером-конструктором в НИИ химического машиностроения. Через десять лет возглавил одну из лабораторий этого научного учреждения.

Выставив свою кандидатуру на конкурс по замещению вакантной должности директора филиала Свердловского НИИ химмаша в Новосибирске и выиграв его, кандидат технических наук, бывший завлаб увидел перед собой широчайшее поле деятельности. Плодами работы А. В. Эунапа стали двадцать изобретений, десятки печатных научных трудов. Возглавляемое им научно-исследовательское подразделение на деле доказало способность выполнить полный цикл НИОКР по разработке, изготовлению, испытанию и внедрению в действующее производство новых видов технологического оборудования и систем управления на базе микропроцессорной техники.

Достижения А. В. Эунапа получили заслуженную высокую оценку. За большой вклад в развитие атомной науки он стал лауреатом Государ-

твенной премии СССР. В 2005 году в память о талантливом исследователе на здании НИКТБ, где длительное время работал Андрей Владимирович, было решено установить мемориальную доску.

* * *



*Герой Социалистического Труда
К. И. Матвеев*

Людям молодым, нацеленным на покорение деловых, спортивных и иных вершин сегодня, вероятно, трудно представить, что подвиги могут быть совсем иного характера. Нередко они складываются из обычного повседневного труда, честного, добросовестного, творческого отношения к порученному делу и своей – пусть даже самой обычной – профессии. Эту мысль можно подтвердить небольшим рассказом о Герое Социалистического Труда Кирилле Ивановиче Матвееве. Много лет возглавляя бригаду слесарей 3-го цеха, он не только заработал авторитет в своем подразделении, но и стал одним из наиболее уважаемых людей на заводе.

Родившись в крестьянской семье в одном из сел Черепановского района Новосибирской области и отслужив после окончания семилетки в армии, молодой рабочий в 1951 году перешагнул порог проходной НЗХК. С того момента завод на много лет стал для него вторым домом. Принимая самое непосредственное участие в пуске первой очереди предприятия, К. И. Матвеев вместе со своей бригадой слесарей-ремонтников всегда находился на самых ответственных участках производства.

В послужном списке небольшого, но сплоченного коллектива работа по реконструкции многих основных участков, десятки рацпредложений, направленных на повышение производительности труда и качества выпускаемых изделий. На счету самого Кирилла Ивановича имеются авторское свидетельство на изобретение и около полусотни внедренных в производство рационализаторских предложений.

В 1971 году в жизни рабочего человека произошло памятное и радостное событие. За добросовестное и самоотверженное отношение к делу ему присвоили звание Героя Социалистического Труда. Такой высокой оценки удостоивались лишь самые достойные люди в стране. Фамилию К. И. Матвеева занесли в Книгу почета завода.

К этому времени в бригаде Кирилла Ивановича трудился и его сын Сергей. Отслужив в армии, в 1970 году он влился в рабочий коллектив и начал перенимать богатый опыт отца. Пример Матвеевых подтверждает, говорят в цехе, что лучшими наставниками молодых рабочих являются их родители.

Не ограничиваясь производственной деятельностью, бригадир прославленной бригады активно участвовал в общественной жизни завода и города. Его неоднократно избирали депутатом районного совета, на протяжении ряда лет он являлся членом бюро областного комитета партии. В 1976 году коммунисты завода избрали К. И. Матвеева делегатом XXV съезда КПСС.

У родителей Кирилла Ивановича было четверо детей. Трое из них связали свою судьбу с НЗХК: брат Геннадий трудился в том же 3-м цехе слесарем КИПиА, сестра Татьяна – электрофотографом. Сегодня эстафету старшего поколения Матвеевых успешно подхватила молодая смена.

* * *

Любое производственное предприятие – это не только совокупность технологических процессов и комплекс оборудования, но и сложный социальный организм. Чтобы нормально существовать и развиваться, он выдвигает из своей среды лидеров, способных организовать разрозненную человеческую массу в коллектив, объединенный общностью целей и задач. На протяжении семидесяти лет идейное руководство обществом в СССР осуществляла партия коммунистов. Ее ячейки имелись во всех организационных структурах страны и играли роль своеобразного каркаса, на котором зиждилось единство и нерушимость государства.

На НЗХК коммунисты всегда находились на самых сложных участках работы, а партийную организацию возглавляли наиболее уважаемые и авторитетные в коллективе специалисты. Одним из них был Владимир Александрович Пестов, который находился на освобожденной партийной работе в течение двенадцати лет.

Возможно, судьба готовила ему несколько иной путь: во время учебы в Казахском горно-металлургическом



В. А. Пестов, один из первых молодых специалистов, приехавших на завод химконцентратов, впоследствии заместитель директора по общим вопросам

институте юноша проявлял склонности к научно-исследовательской деятельности. Но когда в 1951 году он по распределению попал на НЗХК и с головой окунулся в производственную жизнь, ежедневные и ежечасные заботы начали превалировать над всем остальным. Вначале объектом забот В. А. Пестова стала кислотная установка, затем его назначили начальником смены – заметно прибавилось организационных хлопот.

В одной из производственных характеристик, хранящихся в заводском архиве, отмечается, что В. А. Пестов не только хорошо изучил технологию, но и проявил себя как активный общественник, являлся организатором всех общественно-политических мероприятий в смене, а затем отделении, которое он вскоре возглавил в только что организованном 6-м цехе. Интересно, что в том же документе говорилось и о недостатках специалиста. К ним отнесли недостаточную требовательность к подчиненным.

Но, как известно, наши недостатки являются продолжением наших достоинств. За «нетребовательностью» скрывалось искреннее, глубокое внимание к людям, умение понять их проблемы, желание помочь в трудной ситуации. Все эти свойства личности Владимира Александровича послужили поводом к тому, что в 1961 году (к тому времени он занимал должность заместителя начальника цеха) его избрали освобожденным заместителем секретаря парткома завода. Через год В. А. Пестов стал секретарем крупнейшей в районе и городе партийной организации и возглавлял ее на протяжении почти полутора десятка лет. Как знак доверия и признания со стороны товарищей воспринял партийный лидер НЗХК избрание делегатом на XXIII съезд КПСС, проходивший в 1966 году в Кремле.

Будучи одновременно членом районного, а затем областного комитета партии, Владимир Александрович приобретал все большую известность в районе и городе. Все это помогло ему в дальнейшей работе. В 1973 году В. А. Пестова назначили заместителем директора по общим вопросам, и многие проблемы приходилось решать на уровне районного и городского руководства. Более двадцати лет административной деятельности в стенах заводоуправления превратили Владимира Александровича в управленца высокой квалификации. Хотя сам он иногда иронически-небрежно называл свою работу «сидение в конторе», но на самом деле за этим «сидением» скрывался повседневный напряженный труд, требовавший полной самоотдачи, внимания, выдержки.

Вклад В. А. Пестова в развитие завода был в полной мере оценен коллегами по работе, отмечен высокими государственными наградами – орденами Трудового Красного Знамени, Октябрьской Революции и «Знак Почета».

* * *

Не менее яркие страницы вписаны в летопись общественной жизни предприятия Алексеем Петровичем Власовым. Этот достойный, знавший цену слову и поступку человек отдал заводу более двадцати лет. Юность,

опаленная войной, заставила рано повзрослеть мальчика, родившегося в столице Казахстана Алма-Ате. В двадцать лет пришлось взять в руки оружие и с 1939 по 1945 год не выпускать его из рук. Сначала было участие в военных действиях против японских милитаристов, затем фронтовые дороги Великой Отечественной. На память о них осталась медаль «За боевые заслуги».

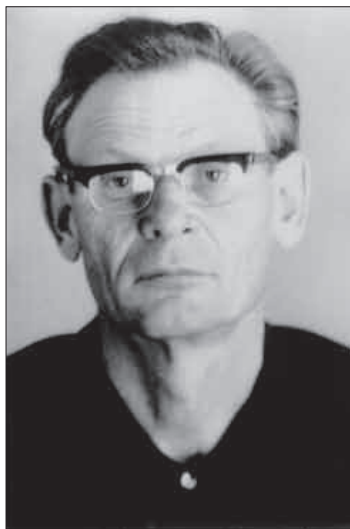
После окончания Чимкентского горно-металлургического техникума А. П. Власов прошел путь от мастера до заместителя начальника цеха на одном из оборонных предприятий страны. На НЗХК деятельность бывшего фронтовика началась с исполнения обязанностей главного диспетчера. Затем его назначили начальником отделения, заместителем начальника 4-го, а потом 3-го цеха.

Производственная жизнь шла параллельно с заочным обучением в институте, и в перспективе грамотному инженеру «светила» должность начальника цеха. Но событие, произошедшее в 1957 году, круто изменило весь дальнейший путь А. П. Власова. Коллектив избрал его заместителем председателя заводского профсоюзного комитета. Через год, убедившись в том, что выбор оказался не случайным, заводчане доверили ему еще более высокий и ответственный пост, предложив возглавить профсоюзную организацию НЗХК.

С того момента до последних дней жизни главной обязанностью Алексея Петровича стало решение многих задач, связанных как с общественной жизнью всего предприятия в целом, так и с конкретными проблемами работников завода. Неизменно доброжелательный и отзывчивый, он умел находить общий язык с самыми разными людьми.

Много внимания А. П. Власов уделял укреплению трудовой дисциплины, улучшению условий быта, отдыха и лечения тружеников завода и их детей. Немало сил вложил Алексей Петрович в организацию социалистического соревнования в цехах, на участках, в отделениях, сменах и бригадах. В 60-х годах в стране широко развернулось социалистическое соревнование по достойной встрече 50-летия советской власти. По итогам соревнования НЗХК получил на вечное хранение памятное Красное знамя Министерства и ЦК профсоюза, Красное знамя райкома КПСС и райисполкома Дзержинского района г. Новосибирска.

В том, что много лет подряд НЗХК успешно выполнял и перевыполнял планы экономического и социального развития, имеется и большая



Более двадцати лет жизни отдал заводу А. П. Власов

заслуга А. П. Власова. Его вклад в профсоюзную жизнь коллектива отмечен почетным нагрудным знаком «За активную работу в профсоюзах», двумя орденами «Знак Почета», орденом Трудового Красного Знамени.

* * *



Лауреат Государственной премии СССР В. В. Ягунов

Гостеприимный Новосибирск стал родным домом для многих заводчан, приехавших в Сибирь из самых разных уголков бывшего Советского Союза. Уроженец Нижегородской области Владимир Васильевич Ягунов, проработавший на НЗХК почти сорок лет, прибыл на строящееся предприятие в 1951 году в числе первых молодых специалистов, которым предстояло налаживать атомное производство. Впрочем, в отличие от большинства своих однокурсников – выпускников Московского института химического машиностроения начинающий инженер имел за плечами солидный жизненный опыт. Не понаслышке знал он и о тяготах войны. В 1942 году, сразу после окончания десятилетки, поступил в школу снайперов. Мечталось поскорее попасть на фронт, но руководство школы решило по-иному. Оценив уровень подготовки курсанта, оно доверило ему обязанности инструктора. Повоевать Влади-

миру Васильевичу довелось уже в самом конце войны, в одном из полков Западной стрелковой дивизии. Когда в 1946 году В. В. Ягунов демобилизовался из армии, его солдатскую гимнастерку украшала медаль «За победу над Германией».

Над выбором дальнейшего жизненного пути недавний солдат долго не раздумывал: хотелось учиться, овладевать инженерными знаниями, навыками обращения с металлом. (Тяга к «железу» у В. В. Ягунова была, что называется, в крови. В поселке Вача Нижегородской области, где прошло его детство, в 20-х годах прошлого века действовало около 30 металлообрабатывающих артелей, в одной из которых трудился отец Владимира Васильевича.)

Природная смекалка и упорство, склонность к точным наукам позволили В. В. Ягунову окончить вуз с отличными результатами, и по распре-

делению его направили на такое место работы, куда отбирали лучших из лучших. Столица Сибири встретила выпускника суетой и гомоном при- вокзальной площади, а потом так же энергично завертелось колесо рабо- чих будней. Жили азартно, молодо, весело. Все хотелось успеть сделать самому, было интересно вникать в тонкости профессии, знакомой прежде лишь по учебникам.

Молодой инженер-теплотехник, направленный на сооружение тепло- энергоцентрали, быстро вошел в курс дел, стал проявлять заметные орга- низаторские способности. Через некоторое время его назначили начальни- ком топливно-транспортного цеха ТЭЦ-4, затем начальником ремонтной мастерской на рудном производстве.

Но все-таки больше всего душа лежала к техническому творчеству. Разбираться в чертежах, изучать особенности того или иного оборудова- ния Владимир Васильевич мог сутками, не считаясь с личным временем. Когда в 1962 году встал вопрос о назначении механика в 5-й цех, занимав- шийся освоением новой сложной продукции, кандидатура В. В. Ягунова показала руководству завода самой подходящей.

В новом подразделении и на новой должности трудностей хватало с избытком. Но с каждым годом прибавлялось опыта и знаний, рос автори- тет в коллективе. Продвигаясь по служебной лестнице, поработав техно- логом, заместителем начальника цеха, в 1973 году Владимир Васильевич возглавил подразделение и трудился в должности начальника цеха более пятнадцати лет, до ухода на заслуженный отдых.

Высококвалифицированный специалист, талантливый инженер, он принимал личное участие в техническом перевооружении производства. Под руководством В. В. Ягунова в цехе шла работа по совершенствова- нию технологического оборудования, освоению новых видов продукции. Многие найденные технические решения оформлялись как изобретения и рационализаторские предложения. Являясь автором 17 изобретений и бо- лее 60 рацпредложений, он оказался удостоенным высокой чести: в 1976 году фамилию новатора занесли в книгу Почета изобретателей и рациона- лизаторов отрасли.

Но впереди кавалера ордена «Знак Почета» Владимира Васильевича Ягунова ждала еще более высокая награда. В 1982 году, в составе коллек- тива авторов, за участие в создании сложной физической установки он был удостоен Государственной премии СССР.

НЗХК

Глава VIII. КОЛЛЕГИ И ПАРТНЕРЫ ЗАВОДА

Рассказывая об истории Новосибирского завода химконцентратов, невозможно не упомянуть о предприятиях и организациях, с которыми НЗХК связывает многолетнее деловое партнерство и сотрудничество.

Завод «Химаппарат» (ныне ФГУП «Производственное объединение «Север») с переработчиками уранового сырья роднили не только принадлежность к одному Министерству и общность цели – выпуск продукции, направленной на укрепление обороноспособности страны. Оба предприятия были еще и близкими соседями.

Решением Новосибирского горисполкома под строительство нового объекта атомной промышленности отвели участок площадью 20 гектаров. Историк И. М. Савицкий, исследователь послевоенного развития города и области, в монографии «Оборонная промышленность Новосибирской области» отмечает: «Крупным объектом для управления № 600 было сооружение еще одного предприятия. В соответствии с постановлением Совмина СССР от 20 июля 1954 г. в Новосибирске планировалось построить завод № 1135. Это предприятие строилось в значительной мере на базе, созданной заводом химконцентратов».

Территориальная близость и общая ведомственная принадлежность двух предприятий послужили причиной для формирования множества деловых и дружеских связей. В 2004 году во время празднования полувекового юбилея завода «Химаппарат» заместитель генерального директора по кадрам ПО «Север» Н. И. Федюшин, оценивая взаимодействие с коллегами с НЗХК, отмечал: «Следовало бы сказать слова благодарности в адрес нашего соседа. Он принимал самое активное участие в формировании первого «штаба» руководителей, щедро отдавая нам лучших специалистов, вернее, даже самых лучших. И они сразу же, с первых дней, сумели организовать и возглавить новый, собранный «с бору по сосенке» коллектив, который через два года выдал первую продукцию».

Все сказанное в первую очередь можно отнести к Б. А. Панову. В течение нескольких лет он возглавлял службу главного механика НЗХК. Под руководством Бориса Арсеньевича осуществлялась комплектация первых производственных цехов НЗХК оборудованием и станочным парком, велось обучение специалистов, закладывались основы производственной

культуры. Организаторский талант Б. А. Панова высоко оценило руководство отрасли. В октябре 1955 года приказом Министра № 742 его назначили директором завода «Химаппарат».

«Донорами» строящегося оборонного объекта стали многие новосибирские предприятия. Например, отдел капитального строительства, организованный в числе первых подразделений завода № 1135, возглавил С. А. Мирзаян, ведавший до этого вопросами строительства на НЗХК. Службой главного механика руководил Б. П. Куроедов, а начальником конструкторского бюро являлся А. Н. Зубцовский, также выходцы с завода химконцентратов.

Как и на большинстве советских предприятий, наиболее сложные и ответственные участки работы на «Химмапарате» возглавляли коммунисты. До 1956 года партийная организация двух заводов была единой. Б. А. Панов, С. А. Мирзаян, С. М. Минаев, являясь членами парторганизации НЗХК, стали тем ядром, вокруг которого начал формироваться новый производственный коллектив и парторганизация завода № 1135, организационно оформившаяся в феврале 1956 года.

Оба предприятия планировались не просто как промышленные объекты. Понимая, что работа на них имеет свою специфику, Министерство среднего машиностроения делало все возможное для того, чтобы они стали заводами-поселками с максимально развитой инфраструктурой. Решая серьезные производственные задачи, коллективы двух предприятий в то же время общими усилиями обустривали место жительства своих



Ледовый Дворец спорта «Сибирь»

работников, возводили в районе поселка Красная горка благоустроенное жилье, проводили озеленение улиц и дворов. НЗХК, являясь генеральным застройщиком, вел строительство не только для своих специалистов, но и для завода «Химаппарат».

Впоследствии руководители и специалисты обоих предприятий постоянно оказывали друг другу помощь и поддержку в решении множества самых разнообразных вопросов производственного и социально-бытового характера, более детальный рассказ о которых не позволяют осуществить рамки данного повествования.

* * *

В конце 40-х – начале 50-х годов промышленная площадка будущего НЗХК представляла собой гигантскую стройку. В числе непосредственных участников грандиозных строительных и монтажных работ находилось предприятие п/я № 50, или завод «Промстальконструкция».

Завод, основанный в 1951 году и находившийся в ведении Министерства среднего машиностроения, поставлял новому растущему производству металлоконструкции, грузоподъемное оборудование, различные емкости и электросварные трубы. Кроме того, специалисты «Промстальконструкции» осуществили ряд важных работ, в числе которых необходимо назвать монтаж технологического оборудования, сантехнических и вентиляционных систем.

НЗХК в предельно сжатые сроки смог выйти на выпуск готовой продукции. Свою весомую лепту внес в этот процесс коллектив завода «Промстальконструкция», который в разные периоды времени возглавляли такие известные в г. Новосибирске и в отрасли люди, как С. И. Кожин, В. И. Тищенко, Ю. А. Тюрин, Н. В. Евдокимов и другие.

Подчеркивая особое значение монтажных работ при строительстве объектов атомной промышленности, Министр среднего машиностроения Е. П. Славский в одном из выступлений как-то сказал: «Только монтажники могут вдохнуть жизнь в любой объект, без них мы бы ничего не сделали. Это самые квалифицированные кадры нашего Министерства, его золотой фонд».

На первых порах, когда атомная промышленность в стране только зарождалась, для выполнения электромонтажных работ на строящихся объектах отрасли были привлечены монтажные организации Главэлектромонтажа, Минтяжстроя и Минстроя СССР. В 1957 году все монтажные организации министерств и ведомств, выполнявшие специальные работы на атомных объектах, передали в состав Главмонтажа Минсредмаша.

В том же году, во исполнение постановления Совета Министров СССР от 1 июня 1957 года, был образован первый в системе Главка электромонтажный трест «Химэлектромонтаж», местом расположения которого стал

г. Новосибирск. Первыми руководителями треста являлись В. Н. Рыбальский, А. И. Кобылянский, М. Н. Ворона, грамотные инженеры, опытные организаторы производства. Главной задачей новой организации стала концентрация усилий строительных и монтажных подразделений Министрства среднего машиностроения и повышение оперативности сдачи объектов.

В состав будущего НПО «Электрон» вошел ряд монтажно-строительных управлений, в числе которых находилось МСУ-78, переданное трестом «Сибэлектромонтаж». По возрасту это управление приходилось почти ровесником заводу химконцентратов – его создали через год после рождения НЗХК.

В разные годы МСУ-78 возглавляли К. М. Соколов, П. Е. Киреев, А. М. Попков, Г. Ф. Кукаренко, В. А. Раскатов и другие. Под их руководством коллектив высококвалифицированных специалистов осуществлял все необходимые электромонтажные работы в зданиях и помещениях НЗХК. Из-за особой секретности строящегося объекта монтажникам порой месяцами не доводилось видеться со своими родными и близкими. Работать приходилось в крайне напряженном темпе. Ситуация осложнялась тем обстоятельством, что оборудование на предприятии было нестандартным, а требования к качеству работ очень высокими. Никаких ошибок или просчетов на объекте атомной промышленности просто не могло быть.

Новый импульс сотрудничеству между НЗХК и МСУ-78 дал ввод в строй мощностей, предназначенных для выпуска атомного топлива. Специалисты монтажно-строительного управления причастны к рождению не только производственных и служебных помещений завода химконцентратов, но и объектов его социальной сферы – Дворца спорта «Сибирь», бассейна «Нептун», клуба «Отдых». В каждом из них осталась частица души строивших их людей, таких, например, как Борис Максимович Мосунов, длительное время работавший бригадиром, а затем мастером МСУ-78.

Давний партнер, широкие возможности и высокий профессионализм которого не раз проверены временем, трест «Химэлектромонтаж» вписал в историю НЗХК немало памятных строк. Сегодня ОАО «Производственное монтажно-строительное предприятие «Электрон», возглавляет которое генеральный директор В. Н. Кармачев, и Новосибирский завод химконцентратов по-прежнему связывают крепкие нити делового сотрудничества.



Акционерное общество «Сибкадемстрой», одна из крупнейших в г. Новосибирске строительных организаций, имеет богатую историю, многие страницы которой тесно переплетаются с летописью НЗХК.

Для создания материально-технической базы оборонных предприятий государство не жалело средств. Важнейшая задача строительных

организаций состояла не в том, чтобы получить ассигнования, а в том, чтобы освоить их – с этим сложностей было гораздо больше. Основными проблемами послевоенного строительства оставались слабая материально-техническая база, неукмплектованность механизмами и оборудованием, острый недостаток инженерно-технических специалистов и квалифицированных рабочих. На важных стройках народного хозяйства широко применялся труд заключенных, спецпереселенцев и военнопленных. Историк И. М. Савицкий приводит интересные данные: по состоянию на 1 октября 1946 года в Новосибирске в промышленном и гражданском строительстве трудились более 12 тысяч заключенных и около 5 тысяч военнопленных.

14 октября 1948 года приказом Главпромстроя МВД СССР было образовано предприятие «П/я № 53». Его первыми руководителями являлись С. И. Погарский и П. Т. Штефан. В задачи новой организации входило строительство предприятий и объектов атомной промышленности Советского Союза, в том числе новосибирского завода № 250.

В 1949 году работники будущего завода химконцентратов получили от коллектива п/я № 53 весомый подарок – первые производственные площади и около 2000 кв. метров жилья. В 1950 году были сданы в эксплуатацию школа и еще более 9000 кв. метров жилья. Год от года темпы строительства нарастали. В 1956 году вошел в строй ДК им. Горького. Строители п/я № 53 возводили едва ли не все крупные предприятия Калининского района, а также жилые здания, школы, больницы, объекты культуры и спорта.

Рассматривая многогранную деятельность НЗХК в разные годы, рассказывая о трудовых подвигах заводчан, необходимо вспомнить и о тех тысячах безвестных героев, которые с помощью примитивных орудий труда – лопат, кирок, тачек – сооружали громадные здания цехов, помещения вспомогательных служб. Живя в холодных, продуваемых всеми ветрами бараках, они трудились в две-три смены практически без выходных.

После объединения в 1963 году п/я № 53 и предприятия п/я № 111, занимавшегося возведением объектов Академгородка, вновь образованное Управление строительства «Сибакademстрой» стало мощнейшим строительным предприятием Сибирского региона.

Тесное сотрудничество с заводом химконцентратов не прерывалось. Руководители «Сибакademстроя», такие как Герой Социалистического Труда генерал Н. М. Иванов, Герой Социалистического Труда Г. Д. Лыков, были частыми гостями на НЗХК.

При Э. Н. Свечникове, когда развернулось строительство зданий цеха № 10, заводские специалисты постоянно участвовали в планерках, проходивших в кабинете начальника строительства Г. Д. Лыкова. (Позднее за заслуги перед городом Геннадий Дмитриевич получил звание почетного жителя Новосибирска.) Строители и производственники вместе встречали делегации, сопровождавшие визиты Министра Е. П. Славского, лично ку-

пировавшего ход работ, совместно ломали головы над устранением выявленных недоделок и оптимизацией технологических строительно-монтажных процессов.

* * *

В истории строительства НЗХК важную роль сыграла деятельность еще одного партнера, с которым заводчан связывали тесные деловые связи. Новосибирский государственный проектно-изыскательский институт ВНИПИЭТ, который в разные годы возглавляли И. Е. Слюсарев (бывший начальник 3-го и 2-го цехов НЗХК), И. Г. Леберфарб, Е. М. Ионов, М. Н. Нестеров, В. С. Рыбалов, был образован в 1955 году. Институт обеспечивал проектной и конструкторской документацией строительство предприятий Минсредмаша в Сибири и Казахстане, а также проектировал возведение жилья и объектов соцкультбыта.

По проектам института с 1955 года начала застраиваться часть Дзержинского района (впоследствии отошедшая к Калининскому району), в частности жилой поселок Красная горка. В конце 70-х – начале 80-х годов ВНИПИЭТ приступил к проектированию микрорайонов «Снегири» и «Родники». Творческая фантазия архитекторов и проектировщиков, трудившихся в стенах института, нашла воплощение в объектах, ставших своеобразной визитной карточкой Калининского района, – стадионе «Сибирь», клубе «Отдых» и т. д. Здания, украсившие собой улицу Богдана Хмельницкого, и сегодня покоряют элегантной простотой линий, продуманным соотношением конструктивных элементов.

Не менее важные задачи решала созданная в 1978 году лаборатория по проблемам экологической безопасности заводов Министерства атомной промышленности. Возглавил ее доктор физико-математических наук, заслуженный изобретатель СССР Игорь Михайлович Белозеров. Он стал автором эффективных разработок, позволивших Новосибирскому заводу химконцентратов решить ряд проблем, связанных с переработкой опасных технологических отходов. Кроме того, идеи И. М. Белозерова способствовали созданию на НЗХК производства эффективного дезинфицирующего и отбеливающего средства «Лидос», изготавливавшегося на базе гипохлорита лития.

Научное заводское производство требовало постоянной подпитки новыми научными идеями, технологии нуждались в дальнейшем развитии и совершенствовании. Поэтому постоянными спутниками заводчан на тернистом пути технического прогресса на протяжении многих лет оставались представители отраслевой науки. На определенном этапе развития НЗХК этих деловых контактов стало недоставать. Жизнь требовала комплексного подхода к решению многих проблем. Реалии повседневности привели директора завода Э. Н. Свечникова к пониманию того, что для ус-

пешного продвижения вперед необходимо задействовать мощный потенциал сибирской науки. Заручившись поддержкой руководства Минсредмаша, Э. Н. Свечников начал воплощать задуманное в жизнь.

В апреле 1977 года представительная делегация корифеев сибирской науки шагнула за проходную завода. В составе делегации, которую возглавлял председатель президиума СО АН СССР академик Г. И. Марчук, находился цвет научной мысли Академгородка. В нее вошли академики Г. К. Боресков, директор Института катализа, А. В. Николаев, директор Института неорганической химии, С. С. Кутателадзе, директор Института теплофизики, Е. И. Шемякин, директор Института горного дела, А. Г. Аганбегян, директор Института экономики, В. В. Болдырев, директор Института химии твердого тела, члены-корреспонденты АН СССР А. С. Алексеев, Ю. Е. Нестерихин и М. Ф. Жуков. Это событие послужило началом дальнейшего многолетнего сотрудничества СО АН не только с НЗХК, но и со многими предприятиями отрасли, расположенными в Сибири и Средней Азии.

В ходе заинтересованного делового разговора высветился ряд проблем, над решением которых показалось интересно поработать вместе. Результатом обсуждения стал план совместной деятельности НЗХК и институтов СО АН СССР, рассчитанный на три года. Ученым предложили для исследования более 30 тем. Требовались новаторские предложения, касающиеся обработки металлов давлением, плазменных процессов, физико-химических исследований свойств материалов, очистки технологических растворов и сточных вод, внедрения автоматизированных систем управления и т. д.

Координацией работ занялся совет сотрудничества. Со стороны ученых его возглавил директор Института горного дела Е. И. Шемякин, от завода – главный инженер А. К. Иванов. Собираясь на заседания раз в квартал, члены совета отслеживали положение дел, вносили на обсуждение новые темы, корректировали ход работ. Для координации совместной деятельности на НЗХК создали специальное бюро, которое на протяжении 25 лет возглавлял кандидат технических наук Н. В. Матюхов. Методическое руководство этим подразделением осуществлял постоянно действующий координационный совет во главе с заместителем министра Ю. И. Тычковым.

Сотрудничество ученых и производителей, начало которому было положено более 30 лет назад, с каждым годом развивалось и крепло. Во второй половине 80-х годов увидела свет единая долгосрочная программа научно-технического сотрудничества предприятий Минсредмаша и учреждений СО АН СССР на 1988–1995 годы, включавшая в себя план совместной деятельности. Для выполнения организационных работ в 1988 году на предприятии была создана отраслевая лаборатория координации и внедрения разработок, которая успешно действовала вплоть до середины 90-х годов.

С 1987 по 1997 годы с НЗХК плодотворно сотрудничали более 15 академических институтов СО РАН. Они выполнили около 60 работ, позво-

ливших ликвидировать множество узких мест на предприятии, внедрить новые технологии, модернизировать оборудование. Впоследствии, в какой бы сложной ситуации ни оказывался завод, какой бы кризис ни переживала отечественная наука, содружество производственников и ученых не прерывалось. Оно продолжается и сегодня.

* * *

В советское время каждое крупное предприятие являлось своеобразным «мотором» социальной жизни для территории, прилегающей к промышленной площадке. В небольших городках завод или фабрика становились градообразующими предприятиями. В мегаполисах развитие того или иного района напрямую зависело от того, сколько предприятий в нем расположено и каких. У директоров заводов болела голова не только о выполнении плана, но и о ремонте школ, состоянии крыш жилого фонда, надежной работе транспорта. Организационные вопросы, касавшиеся жизни района, всегда решались совместными усилиями заводских, районных и городских администраций.

НЗХК в этом плане являлся не исключением из правил, а, скорее, примером того, как скоординированность совместных действий позволила сделать Калининский район одним из наиболее благоустроенных территориальных образований г. Новосибирска. Впрочем, датой образования Калининского района стал 1980 год. До этого момента жилой поселок Красная горка, в котором располагались дома заводчан, относился к Дзержинскому району.

С начала 50-х годов рост и развитие одного из старейших районов города, основанного в 1933 году, неразрывно связаны с деятельностью НЗХК. Многие передовики производства, работавшие на заводе, являлись депутатами районного совета и членами районного комитета партии.

Как и другие предприятия, НЗХК строил жилье на территории района, возводил объекты соцкультбыта, выделял людей, технику и средства на развитие транспорта, дорожное строительство, ремонт. В районе проводилось соревнование среди предприятий и организаций. НЗХК неоднократно становился победителем этого смотра лучших. Руководители района и директора предприятий регулярно встречались на совещаниях, сообща намечали новые планы и вместе воплощали их в реальность.

В первые годы существования завода его деятельность по благоустройству (особенно дорожное строительство) сосредотачивалась в микрорайонах, примыкавших к заводу им. Чкалова. Из-за отсутствия транспорта первым строителям и работникам завода приходилось добираться до других районов города пешком, пересекая многочисленные лога и овраги, отделявшие Красную горку от «большой земли».

К 1980 году территория, которую отстроил и обжил куст предприятий Минсредмаша, разрослась настолько, что руководство Новосибирска приняло решение об образовании нового района – Калининского. Если некоторые городские районы начинались с барачных построек, обширных поселений, носивших в народе выразительные названия «Нахаловка», «Шанхай» и т. д., то Калининский район с первых дней своего существования стал прекрасным исключением из общего правила. Он привлекал внимание широкими магистралями, красивыми современными зданиями. Ухоженные постройки в стиле «сталинского ампира», возведенные в 50-х годах, утопали в разливах зелени и цветов. Нет необходимости повторяться, перечисляя все социально-культурные объекты, возведением которых и сегодня гордятся заводчане. Клуб «Отдых», стадион «Сибирь», бассейн «Нептун», одно из лучших медицинских учреждений города МСЧ-25 стали знаковыми строениями всего Калининского района.

Но самое главное, НЗХК начал в новом районе невиданное по масштабам строительство жилого фонда в комплексе с объектами соцкультбыта – школами, больницами, магазинами, детскими садами, кинотеатрами и т. д. Микрорайоны «Снегири» и «Родники», возведенные в 80-х годах, стали прекрасными образцами застройки того времени. Жить в комфортабельных

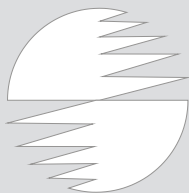


Микрорайон с поэтичным названием «Снегири», возведенный в 80-х годах, стал прекрасным образцом застройки того времени

благоустроенных квартирах, в новеньких, с иголочки, многоэтажках мечтали многие новосибирцы. Люди были готовы переезжать в них даже из центральных районов города.

Администрация НЗХК в союзе с руководством Калининского района в лице председателей райисполкома П. Ф. Чаплыгина, В. А. Федорова, А. Д. Маяцкого, А. Г. Филичева, глав администрации Л. М. Бойко, М. М. Барабанщикова, первых секретарей РК КПСС Е. С. Шибанова, В. И. Березикова, В. И. Косоурова, В. П. Гвоздырева и Ю. П. Стехнола занималась развитием инфраструктуры, строительством дорог в новых кварталах. Для А. Г. Филичева, М. М. Барабанщикова и В. А. Федорова, начинавших свою карьеру на НЗХК, проблемы района и заводского коллектива, поставившего их «на крыло», были равнозначными. Обладая властными полномочиями, они в нужный момент приходили на помощь предприятию. Оно, в свою очередь, всегда с пониманием относилось к просьбам о помощи со стороны районной администрации.

Сотрудничество не прерывалось даже в самые сложные для НЗХК времена. Не имея возможности содержать, как прежде, огромную инфраструктуру, завод, тем не менее, не устранился от участия в социальной жизни района. Яркий пример тому – помощь НЗХК в возведении храма в честь иконы Божьей Матери «Знамение» (Абалацкой) покровительницы Земли Сибирской. Построенный «всем миром» и напминающий о вечных ценностях, храм стал еще одним украшением улиц Богдана Хмельницкого и Учительской.



НЗХК

Приложение ИХ ИМЕНАМИ ГОРДИТСЯ ЗАВОД

Герои Социалистического Труда

Анатолий Назарович Каллистов
Павел Семенович Власов
Кирилл Иванович Матвеев
Пелагея Матвеевна Новокрещенова

Лауреаты Государственной премии

Александр Степанович Жуков
Юрий Владимирович Забелин
Диана Федоровна Зенкова
Петр Поликарпович Игнатьев
Александр Карлович Иванов
Валентина Власовна Кандаля
Виктор Федорович Кириндас
Владимир Яковлевич Клепиков
Валерий Викторович Крюков
Эрик Николаевич Свечников
Иван Николаевич Сидоров
Андрей Владимирович Эунап
Владимир Васильевич Ягунов

Лауреаты премии Правительства Российской Федерации

Анатолий Алексеевич Енин
Валерий Серафимович Львов

Лауреаты премии Совета Министров СССР

Александр Карлович Иванов
Владимир Иванович Улько

Лауреат премии советских профсоюзов

Анатолий Анатольевич Липатов

Лауреаты премии Ленинского комсомола

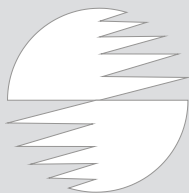
Виктор Михайлович Бобров
Александр Егорович Журавлев
Сергей Иосифович Козлов
Александр Петрович Митянин
Михаил Евстафьевич Мокин

***Награжденные орденом
Ленина***

Матрена Павловна Громова
Владимир Алексеевич Гуляев
Иван Ефимович Слюсарев
Михаил Андреевич Маценко
Михаил Зиновьевич Григорьев
Петр Григорьевич Рынцев
Эрик Николаевич Свечников
Иван Осипович Ужегов
Николай Федорович Архипов
Александр Степанович Жуков
Валентин Иванович Калинин
Виктор Федорович Кириндас
Петр Михайлович Кундик
Николай Кузьмич Сартаков
Иван Андреевич Сухов
Павел Семенович Власов
Дмитрий Петрович Павленко

***Награжденные орденом
Октябрьской Революции***

Леонид Васильевич Евстратов
Александр Иванович Жуковский
Епифан Григорьевич Иванов
Петр Дмитриевич Коломойченко
Виктор Иванович Куракин
Владимир Александрович Пестов
Минелбай Сафаргалеевич Сафаров
Майя Федоровна Сафонова
Иван Николаевич Сидоров
Владимир Алексеевич Скорохватов
Александр Федорович Шкураат
Кузьма Иванович Дьяконов
Павел Андреевич Люляков
Владимир Васильевич Шутович
Иван Николаевич Попков
Эрик Николаевич Свечников



НЗХК

СОДЕРЖАНИЕ

Глава I. Рождение ядерного щита (1948–1958 гг.)	8
Глава II. Ступени роста (1958–1968 гг.)	81
Глава III. В авангарде отрасли (1968–1978 гг.)	137
Глава IV. «Большая» атомная энергетика (1978–1988 гг.)	188
Глава V. На переломе эпох (1988–1998 гг.)	239
Глава VI. Работаем по-новому (1998–2007 гг.)	302
Глава VII. НЗХК – судьба моя	354
Глава VIII. Коллеги и партнеры завода	386
Приложение. Их именами гордится завод	396

Список использованной литературы

1. Атомный век: события, люди, дела. – Москва, 2005.
2. Савицкий И. М. Оборонная промышленность Новосибирской области / И. М. Савицкий. – Новосибирск, 1996.
3. Разбуженный атом. – Новосибирск, 1998.
4. Гордик Н. М. Воспоминания / Н. М. Гордик. – Новосибирск, 2003.
5. Вперед : многотиражная газета. – 1980–2000-е.



НЭХК

ЭНЕРГИЯ СОЗИДАНИЯ

**Новосибирский завод
химконцентратов: вехи истории**

1948–2008 гг.

Авторская группа

Г. С. Ширковец, С. В. Галынина

Редактор О. И. Чарушников
Макет, дизайн Г. Н. Прошкевич
Корректор В. А. Соколова

Формат 60x90/16. Печать офсетная. Тираж 2000 экз. Заказ № ____.

Издательский дом «Новосибирский писатель»,
630099, Новосибирск, ул. Орджоникидзе, 33, т. 221-12-40.

Отпечатано в типографии _____