



• •

-24 + 63.3(2К)

И 88

ГЛАВНАЯ РЕДАКЦИЯ  
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

Иштути Б. М.  
И 98 Павлодарский алюминиевый.— Алма-Ата: Казахстан, 1986.—80 с.

Книга рассказывает о Павлодарском алюминиевом заводе, истории его создания, о становлении коллектива, дружбе представителей\* тридцати национальностей, грудой которых предприятие выведено в ряды передовых в Казахстане отрасли.

Адресована широкому кругу читателей.

0505040000—122

‘ 401(05)—86 31—6

—24+ 63.3(2 )

Предлагаемая читателю книга - рассказ о том, как г веками дремавшей степи выросли корпуса огромного завода, рассказ о коллективном подвиге в мирное время. Представители самых разных национальностей на пей страны сотворили ч у д о ., построив на юго-восточной Украине Павлодара завод-гигант, за короткое время ставший одним из лучших предприятий цветной металлургии страны.

Видные специалисты разных стран, побывавшие здесь, не скрывали своего удивления и восхищения как масштабами, так и мастерством металлургов Павлодарского алюминиевого завода.

-Э то просто чудо,— таково было единодушное мнение.

Проходя по широким проспектам (иначе не назовешь пространство между цехами), трудно представить себе на атом месте знойную степь с парящими в небесной выси орлами. Не один квадратный километр занят громадами цехов, соединенных друг с другом причудливым переплетением труб разнокалиберного сечения. Па орлиную высоту взметнулись трубы печен спекания.

Завод живет над землей, на земле, под землей — всюду проникли транспортерные ленты, несущие на себе руду, которую предстоит превратить в крылатый металл — алюминий. Рассказывают, как один выпускник профтехучилища на спор решил за сутки обойти все производственные участки. Говорят, уснул он от усталости на одном из участков гидрометаллургического цеха, не пройдя и трети расстояния. Сегодня бывший

гэпэтэушник— старший мастер, который с удовольствием принимает будущих металлургов, охотно становится экскурсоводом, правда, предупреждая, что показать псе суток не хватит.

Теперь у завода много звучных синонимов: гигант, первенец, громада, флагман.

А в 1955 году было начало стройки. Обитатели степных просторов — суслики, земляные зайцы-гарбаганы, голосистые жаворонки и молчаливые коршуны — вынуждены были потесниться. Сюда пришли люди, чтобы выполнить волю партии и построить первенец алюминиевой промышленности Казахстана — Павлодарский алюминевый завод. Пришли не начинающие плотника и бетонщики, а опытные мастера со всех концов нашей страны. В рядах тех, кто от первого куба вынутой земли до первой тонны выработанного глинозема трудится в Прииртышье, были представители почти сорока национальностей.

Москва и Ленинград, Киев и Харьков, Свердловск и Каменск-Уральск, Кировабад и Запорожье, десятки других городов Союза послали на помощь павлодарцам своих лучших специалистов, за плечами которых уже были адреса подобных строек. Подобных, но не аналогичных, ибо по своим масштабам и технической оснащенности Павлодарский алюминиевый занимал особое место в отрасли. Здесь предстояло впервые освоить переработку низкокачественных бокситов тургайского месторождения. И но в порядке эксперимента, а в объемах, измеряющихся многими миллионами тонн. Забегая вперед, скажем, что эта главная задача решена. И попутно, вновь опережая события, заметим, что делегации специалистов дружественных стран, словно сговорившись, не скрывают своего восхищения мощными габаритами производственных корпусов и в один голос утверждают:

— Фантастично! В степи такое! Если не видеть — трудно поверить.

Степь преобразилась на глазах, а вместе с ней менялись и мужали люди. Два молодых инженера — выпускники харьковского строительного института Леонид Стальной и Олег Андреев по направлению приехали в павлодарское Прииртышье. Свои теоретические знания им довелось применять практически на строительстве алюминиевого завода. Начинали оба бригадами.

закладывали фундаменты и возводили стены цехов-гигантов. Спорили с проектантами, вносили свои поправки, осваивали новые методы монтажа сборного железобетона.

Оба молодых строителя выросли вместе с заводом. Леонид стал главным инженером треста Павлодарлромстрой, а Олег занял такой же пост в тресте Павлодархимстрой. И это не какое-то исключение, счастливая случайность или везение. Тысячи строителей, участвовавших в сооружении алюминиевого завода, стройка которого была объявлена ударной комсомольской, нашли свое призвание здесь или на других объектах. Многие, сооружая новое предприятие, решили стать металлургами и с успехом овладели искусством готовить оснóву крылатого металла.

По до этого были долгие восемь лет с сорокаградусными морозами зимой и жарой летом, пыльными бурями, закрывавшими на долгие часы солнце, линиями и градом. Природа неприветливо встретила строителей. Но она оказалась бессильной перед коллективным напором энтузиастов, настоящих хозяев земли. Пусть сегодня с горечью вспоминают свое малодушие те, кто не выдержал испытаний и покинул стройку. Не могут они теперь гордиться чудом — заводом, выросшим в степи. Ибо нет их заслуг в этом событии.

А завод день ото дня приближался к той черте, перешагнув которую он должен был стать в ряд крупнейших предприятий цветной металлургии страны. Уже опробованы были технологические линии и возможные варианты в опытно-экспериментальном цехе. Его по праву называли «завод в заводе». Здесь полностью, только в миниатюре, смонтировано технологическое оборудование. механизмы и автоматика, призванные осуществлять процесс переработки бокситов.

А рядом с опытно-экспериментальным в корпусах-гигантах устанавливались многотонные агрегаты, часть из которых применялась на практике впервые в отрасли. Так что четких рекомендаций по их эксплуатации практически дать было некому. Все зависело от мастерства тех, кому доверялась новая техника.

Опытных металлургов были единицы, желающих стать ими — сотня. Школу они проходили прямо на монтажных площадках, собственными руками устанавливая механизмы.

Время торопило строителей, не давало раскочки и эксплуатационникам. Страна ждала новый завод, его продукция была необходима для многих отраслей на родного хозяйства.

Десятки специализированных управления и трестов прислали своих лучших специалистов, чтобы приблизить начало пуска нового промышленного предприятия. Уралцветметремонт, Казмонтажавтоматика. Средазцветметремонт, Казнромтехмонтаж — эти и подобные им названия звучали повседневно в основных цехах. И хоть к разным ведомствам относились монтажные бригады, здесь они стали единым организмом; цель у них была одна — ускорить ввод в действие новых мощностей по производству глинозема.

Несмотря на упорное трудовое соперничество монтажников, они при случае шли бескорыстно помогать друг другу. Было так. На монтаже печей кальцинации произошел сбой: заболело несколько человек из бригады казахстанских монтажников. Ждать замену из Алма-Аты — значит, потерять несколько дней и сорвать график работ. Об этом узнали уральцы и срочно выделили на помощь своих лучших специалистов.

Задержки не произошло. Печи кальцинации вошли в строй в запланированные сроки, вовремя состоялся пуск основных технологических линий.

Тесное содружество и взаимопомощь строителей и монтажников — главная особенность этой стройки; слившись в единую семью, они образовали новый отряд рабочего класса Павлодара.

Произошло это 15 ноября 1961 года...

— День этот стал праздником на заводе, хотя в календаре он красным не помечен, — вспоминает Владимир Чебатурин, которому довелось тогда как составителю поездов отправить первый состав с казахстанским глиноземом.

У складского помещения цеха кальцинации, где смонтированы емкости для сбора готовой продукции, состоялся многолюдный митинг. Первую трудовую победу отмечали строители, монтажники, ученые, металлурги,

Директор завода Михаил Федорович Сорокин поздравил коллектив с выпуском первой партии глинозема.

Первый таг был сделан. Но он дался нелегко.

Пусковые дни... Тем, кто участвовал в строительстве промышленных предприятий, хорошо известно, что в это время во сто крат возрастают нервные нагрузки, а часовая стрелка, кажется, убыстряет свой ход. Поджимают сроки, торопит заказчик, требует потребитель. То нет квалифицированного сварщика, то где-то на товарной станции задержались трубы необходимого диаметра, то вышла промашка с автотранспортом.

Да и не только неурядицы организационного характера мешали порой в запланированное время запустить тот или иной технологический передел. Много хлопот доставляло и оборудование. То не выдержал давления трубопровод, то выходил из строя электромотор...

Трудности усугублялись еще и тем, что Павлодарский алюминиевый завод был своего рода уникальным предприятием по всей отрасли. Много предстояло испытать и освоить впервые. Предстояло практически солдаты свою технологию и освоить переработку низкосортных бокситов с наименьшими затратами и большой экономической эффективностью. Этой генеральной задаче и были подчинены усилия многих тысяч людей. Впервые предполагалось *попутное* извлечение и производство в промышленных масштабах редких металлов. Разумеется, без уменьшения объема выпуска основной продукции. Десятки названий аппаратуры совершенно новой конструкции, усовершенствованные механизмы и агрегаты также были смонтированы впервые и не имели аналогов на других предприятиях отрасли. Да и сам завод — первое в Казахстане предприятие алюминиевой промышленности.

Первопроходцами по праву можно назвать металлургов, которые за короткое время заставили работать завод и обеспечили его ровное дыхание на многие годы вперед.

Специфика производства не позволяет останавливать завод — процесс получения глинозема непрерывный. И потому здесь важен ритм работы всех участков. Сырье поступает в железнодорожных вагонах. Разгрузка их идет при помощи вагонопрокидывателя. Оператор нажатием кнопки переворачивает шестидесятитонный вагон с рудой, которая попадает на транспортеры и начи-



идет свой многокилометровый путь по э-гапам переработки. Она проходит стадию дробления, „дзмола, выщелачивания, выпарку и прокалку...

Специалисты более двухсот профессий заняты на самых различных технологических перед<ла>х завода, где происходит превращение красной глины в белый порошок. Один — с опытом и смекалкой, другие лишь начинают свой путь, и дата рождения завода стала датой начала их трудовой биографии...

« ...»

Еще шло строительство завода, а на многочисленные родственные предприятия уже рассылались именные и безадресные приглашения помочь павлодарцам освоить новейшее производство. Как выяснится позже, всем металлургам пришлось стать первопроходцами в отрасли по переработке низкокачественных руд.

Сказать, что ехали десятками в ответ на приглашения — значит покривить душой. Да и чем можно было привлечь сюда — жилья в достатке не было. Дворец культуры еще где-то проектировался, спортивная база и зона отдыха существовали лишь в фантазии самых убежденных оптимистов. Была лишь одна ограда — могучий седой Иртыш со своей прекрасной поймой и береговыми зелеными зарослями. В основном же тех, кто ехал сюда, ждал труд. Нелегкий, с бессонными ночами и ненормированным рабочим днем, с взлетами и падениями, с удачами и промахами. Трудности производственные переплетались с невзгодами из-за сурового климата. Так что приехать сюда и остаться здесь могли только люди, любящие свою профессию, смелые, решительные, для которых интересы дела превыше всего.

И такие люди нашлись. Это настоящие металлурги, посчитавшие своим долгом применить опыт и знания на новом предприятии. Их, конечно, не отпускали. Да и какой завод так вот расстанется с теми, кто создает славу коллективу, кто цементирует его! Лишь искренняя убежденность в бескорыстном желании действительно помочь казахстанцам поднять на ноги новый завод позволяла многим приехать в Павлодар без всяких препятствий.

Так здесь оказались прокальщик Павел Васильевич Пурпш, спекальщик Анатолий Васильевич Бакланов, инженер-металлург Игорь Владимирович Прокопов, десятки других специалистов с родственных предприятий У1 да, Сибири, Ленинграда и Азербайджана.

Им пришлось тяжело. Ведь прибыли они не на действующий завод, а всего лишь на пуск сто цехов. Им предстояло отдать немало сил и энергии, знаний и опыта, чтобы вдохнуть жизнь в эти десятки тысяч тонн металла и мента, из которых состоит основное оборудование Павла царского алюминиевого.

Они заставили «-дышать» завод. Им помогли опытным мастерам десятки местных юношей и девушек, которые пришли на завод в и; сежде приобрести профессию и начать свою трудовую биографию. Молодежь шла сюда, не зная элементарных основ металлургического дела, имея лишь желание стать рабочими первого в республике алюминиевого завода.

Тогда-то в жаркие дни пуска цеха кальцинации на огневой площадке, и произошла встреча уральского металлурга Павла Васильевича Пурпшна и казахского паренька Амангсльды Туракбаева. Первый имел за плечами десятилетия трудовой жизни, отмеченной орденами Ленина и Трудового Красного Знамени. Д второй — десять классов школы и желание трудиться. Он стоял у колонны, на которую опиралась тысячетонная громада вращающейся печи, и удивлялся ее габаритам.

— Интересно?— Павел Васильевич тронул за плечо паренька.

— Здорово! Вот бы научиться! Только трудно, на верное?

— Легкой работы не бывает. Ты на завод пришел? Вот и выбирай.

— А научите?

Конечно, если жслаеип.

В то время официального наставш. честна не существовало. А в >т практически первым наставником на пред\* повит; 1 М>жно считать коммуниста Павла Васильевича Пургина. Опытный прокальщик щедро передавал свое мастерство юноше. Были у него и пипке ученики, ставшие мастерами, но этот, первый, стал вехой в его жизни.

— Ну и терпение у Павла,— говорили меж собой >иши по работе.— Смену сам отстоял да еще остался с малым.

Л мальй Лмангсльды — почувствовал в Пургине друга, человека доброго, заботливого. И изо всех сил старался запомнить и выучить многочисленные приемы и методы работы у печи. Он твердо решил стать метал лургом, похожим на своего учителя.

И Лмангсльды Туракбаев стал настоящим рабочем. Сегодня он один из авторитетных специалистов на за в ;то. Руководит бригадой прокальщиков, которая стала инициатором движения «Технологическому оборудова нию и агрегату — производительность выше проектной ». Этот почин был широко поддержан не только на родном заводе, но и на многих промышленных предприятиях павлодарского Прииртьшья и за годы десятой и один надцатой пятилеток тал экономический эффект и де т-кн миллионов рублей. Лмангсльды теперь почетный металлург, кавалер орденов Ленина и Трудового Крат ного Знамени.

Так на заводе с помощью приехавших мастеров свое го дела на месте решалась проблема квалифициропай-иых кадров. Вчерашние школьники и демобилизованные солдаты, попадая в руки настоящих металлургов, на всю жизнь прикипали к этой профессии, становились мае го рами и патриотами своего завода. Сегодня на различных участках и постах плодотворно трудится около двух

тысяч юношей и девушек, подготовленных к самостоятельной работе вехах.

Л их педагоги — металлурги-практики — добровольно жертвуя своим досугом, никогда не жаловались на нехватку личного времени. Они понимали, как важна тогда была кадровая проблема. И на ворчанье своих домашних обычно отвечали: «Отоспимся позже...»

« ...»

Эти слова в те памятные пусковые дни были своего рода девизом павлодарских металлургов. Их можно было услышать практически всюду: у вращающейся печи, в дежурном автобусе, в трамваях. И это не было самолюбованием, такой бравадой, вот, мол, мы какие герои!

Произносились эти слова буднично и нередко сопровождались потиранием воспаленных от бессонных ночей глаз. Люди не напрашивались на сочувствие — они осознанно и честно исполняли свой рабочий долг.

А незнакомое для многих оборудование, механизмы и аппараты чуть ли не ежедневно подкидывали сюрпризы, заставляющие задерживаться на работе значительно дольше.

Да что там задерживаться! Для многих специалистов в то время цеховые помещения буквально превратились во второй дом. Не раз и не два раскладушками для короткого сна пользовались инженеры Асхат Аляксович Алякенов, Владимир Федорович Ганага, Игорь Владимирович Прокопов, Петр Александрович Соколинский, Евгений Николаевич Беспалов, Юрий Федорович Узких...

Им было действительно не до сна. И они им пренебрегали во имя успеха начатого дела. В период освоения и запуска мощной техники время имело очень высокую цену: потеряешь день — не наверстаешь упущенное за годы. Такова специфика предприятия с непрерывным технологическим циклом работы. И потому люди, понимая это, не покидали своих рабочих мест.

Осваивать новое производство было нелегко. Сказалось, как выяснилось позже, несовершенство проектов в расстановке и системе оборудования. Не без изъянов

были и сами крупногабаритные агрегаты и механизмы. Все это вызывало дополнительные трудности, рождало технические проблемы, и решение их оставлять «на потом» было нельзя.

Потому чуть ли не каждые сутки трубилися срочный сбор специалистов я представителей науки, а йотом до утра в кабинете главного инженера завода Евгения Николаевича Беспалова велась отработка очередного варианта придуманного коллективного новшества.

Дни пуска I освоения первенца алюминиевой промышленности республики были сродни фронтовым по своему психологическому накалу и физическому напряжению. Разница лишь в том, что не было здесь «огневой» подготовки. А вот огневые площадки, где бушевало тысячеградусное пламя, управляемое умелыми руками, были. Они в цехе спекания и в цехе кальцинации, где многотонные вращающиеся печи завершают превращение красноватой руды -бокситов в порошок -глинозем.

Вначале, печи эти капризничали, упрямылись, словно не желая подчиняться людям. Но уверенность и мастерство таких металлургов, как спекальщик Анатолий Васильевич Бакланов, как прокальщики Павел Васильевич Пурпш. Илья Антонович Чернов, и других заставили работать печи в том режиме, который был нужен производству.

Дыхание завода становилось все ровнее, уменьшились перебои в работе его многочисленных участков. Поток готовой продукции стабилизировался, что вообще является главным достижением основных цехов, где сосредоточен весь технологический цикл получения глинозема. Их четыре — главных цеха предприятия: цех подготовки сырья, цех спекания, гидрометаллургический и цех кальцинации. Каждый начинен новейшей аппаратурой с современным оборудованием, пуск которого дался так нелегко молодому коллективу павлодарских алюминщиков.

По остались позади бессонные ночи и нервные напряженные «пятиминутки». Снят с повестки дня девиз «Отоспимся позже...».

Начались обычные рабочие будни нового коллектива, у которого еще > \* \* \* своего «вчера», наступило лишь «сегодня» и I означались перспективы радующего «завтра».

Павлодарские металлурги, пережив трудности пуска

нового периода, уверенно вышли на дорогу, ведущую к  
Заложенным в проектах конструкторов И ученых пока  
зателям и целям. Предстояло вывести оборудование на  
проектную мощность, а при возможности и превзойти ее.

Не гладким, а тернистым оказался путь от рубежа  
к рубежу. Металлургам пришлось не однажды пускать  
в ход смекалку, принимать новые технические решения,  
чтобы подняться на очередную ступеньку проектной про  
изводительности.

« »

Трудно теперь назвать конкретного виновника, чей  
неточный расчет, а возможно, и просто механическая  
ошибка, закрывшаяся в проект одного из основных пе  
ределов завода, поставила в тупик многотысячный кол  
лектив металлургов. Более того, она стала тормозом рит  
мичной работы всего завода, лихорадила труд сотен  
людей.

Речь идет о цехе подготовки сырья. Именно там, на  
участке тракта подачи, и суждено было обнаружиться  
этой ошибке. Завод уже работал, набирая день за днем  
свои мощности. И с каждой сменой все явственнее ощу  
щалось, что возможности тракта подачи ограничены и  
он не сможет впредь справиться с переработкой расту  
щих объемов сырья, не сумеет обеспечить основное  
производство.

Несовершенная схема транспортировки сырья, на  
чиная от вагоноопрокидывателя до складов усреднения  
боксита, стала главным «узким» мостом на заводе в  
первые годы его рабочей биографии. Это было очень  
напряженное время не только для коллектива цеха под  
готовки сырья, но и для всех металлургов предприятия.  
Сегодня уже точно подсчитано, что на конвейерах этого  
цеха в среднем отработали по трое суток все, начиная  
от пожарных и кончая главными специалистами завода.  
Причем трудились вручную, освобождая от завалов  
транспортные ленты: за смену они порой выходили  
из строя более десятка раз, рабочие проходы завалива  
ло бокситовой рудой, на пути движения сырья создава  
лись заторы. Вначале подобные ситуации назывались  
аварийными, а затем их стали причислять к разряду  
технологических нарушений.

— Суть от этого не изменилась,— вспоминает бывший начальник участка Анатолий Митрофанович Карабутов. Паше «узкое место» шире не стало. А вот людей мы отвлекали от своей основной работы.

Да, на расчистку завалов ежедневно (но графику!) выходили представители других цехов, служб и завода управления. Разумеется, это была временная мера. Необходимость такой помощи вызывалась объективными причинами: ведь просчеты проекта выяснились слишком поздно.

Беда не приходит в одиночку. К сложившейся тяжелой обстановке в цехе прибавил забот и тревог местный суровый климат. Снежные бураны, ветры, доходящие до штормовых, метели доставили множество дополнительных хлопот. Подъездные пути заносило намертво снегом. эшелоны с бокситом не могли продвинуться к вагоноопрокидывателю. А морозы за сорок прочнее цемента сковывали руду в вагонах и, чтобы разгрузить ее, в ход пускались отбойные молотки.

Нередко люди алюминиевого круглые сутки вели сражение со стихией на железнодорожных путях. То был самый главный экзамен на звание рабочего коллектива.

— Выдержали успешно и это испытание металлурги,— утверждает ветеран завода Асхат Алькенович Алькенов. —Была, конечно, и шелуха. Помню, как сразу трое молодых парной, испугавшись трудностей, подали заявление об увольнении. Тогда это был удар в спину — рабочих рук не хватало — но и держать таких не стоило. Они и скрыть-то как следует не могли, что струсили. Отпустили мы таких, и еще сплоченней стал коллектив, еще дружнее. И на завалах, и на заносах рекорды устанавливали.

А те парни, что в трудное время покинули завод, через несколько лет, когда завод стал орденоносным и краснознаменным, вновь пришли сюда. Они так и не прибились к своему берегу. В отделе кадров уже готовились было оформлять им документы, да увидел этих летунов один из свидетелей их дезертирства. Отказали в приеме.

...Авралы авралами, стихия стихией, но «узкое» место надо было во что бы то ни стало ликвидировать. Трудно сегодня конкретно и определенно назвать имена тех, кто проявил в те нелегкие дни творческую сме-

калку. чья именно техническая новинка больше всего пришлась ко двору.

И можно бел преувеличения сказать, что это был как рал тот случай, когда победило коллективное творчество. содружество инженерной мысли и рабочей смекалки.

Интересные, деловые предложения поступали десятками. Они фильтровались в штабе но реконструкции цеха подготовка сырья. Был объявлен своеобразный кон курс рациона:..! итороп на лучшее предложение по усо вершенствованию тракта подачи. И люди пыпливой мысли не по .качали, проявили глубокую заингерссовай- ш сть и понимание.

В реконструкции приняли самое активное участие специалисты всех цехов завода. Знаток процесса спекания инженер Фарид Бакнезич Альков, нпженеры-гндрометаллургн Юрин Федорович Узких, Сапарбск Султа нович Беркетрв, энергетик Василий Герасимович Сальников, транспортершнца Зинаида Сембдсвнл Алиева, десятки других инженеров и рабочих стали авторами и соавторами многих технических новшеств, которые легли в основу рек «нструкции цеха подготовки сырья.

Минуло полгода творческого созидательного труда людей разных профессий, объединенных одной целью. Их самоотверженность, знания и желание добиться на меченного победили. Изменили схему подачи сырья, за менили конвейеры.

Все меньше становилось порывов транспортерной ленты, исчезли холмы и «баррикады» завалов и просы пем руды. Завод, применяя спортивный термин, обрел второе дыхание, уверенное и надежное. Сбои прекра тились.

Цех, долгое время носивший ярлык «узкого места\*», в итоге стал одним из первых на заводе коллективом высокой культуры производства, инициатором соревнования за присвоение этого звания всему предприятию. Экономический эффект проведенной реконструкции был огромен. Если раньше штрафы за простой вагонов под разгрузкой каждый год составляли сотни тысяч рублей, то за годы десятой и одиннадцатой пятилеток штраф ных санкций но этой статье заводу практически не предъявлялось. А четкая работа участка обеспечила надежный устойчивый ритм основных цехов, что помогло коллективу металлургов на год быстрее, чем предпола галось, освоить проектные мощности предприятия.



Так удачно закончилась многомесячная хлопотная и беспокойная работа по ликвидации «узких» мест. Что же касается нападков стихии, то они бывают ежегодно и зимой и летом (температура от минус сорока до плюс сорока). По на алюминиевом к этому готовы, а потому капризы погоды здесь встречаются во всеоружии, в основном *проходят* без авралов и суеты и вреда не причиняют.

Творить всегда, творить везде... Эти слова стали, в виде большинства трудящихся завода с первых дней его эксплуатации. У истоков казахстанского глинозема зарождались идеи, которым значительно позже суждено было стать основой совершенно новой технологии переработки низкосортных бокситов, не применявшейся в мировой практике.

Здесь делали первые обороты печи кальцинации, еще раскручивалась аппаратура в гидрометаллургическом цехе, монтировались станки в цехе централизованных ремонтов, а люди пытливыми мыслями уже думали об усовершенствовании оборудования и самой технологии. Штаты бюро по рационализации и изобретательству находились в верхних инстанциях на утверждении, а технические новинки, разработанные и внедренные в различных цехах, уже давали практическую отдачу. Они нигде не были зарегистрированы и оформлены, эти первые рационализаторские предложения. Авторами их были люди разного возраста, неодинаковой квалификации и профессии. А объединяла их умельцев, порой очень разных по характеру, страсть к творчеству, к созиданию.

Примечательно, что на заводе творчеству на всех этапах его роста придавалось большое значение и уделялось самое серьезное внимание. Директор завода Евгений Николаевич Беспалов и сменивший его на этом посту Игорь Владимирович Прокопов — активные рационализаторы. На счету каждого из них десятки технических новшеств, зарегистрированных как изобретения. Многочисленные рационализаторские предложения и на счету главного инженера Фариды Бакиевича Аляк. вп, заместителя директора завода Салавата Ишановича

Туракбаева, начальника цеха редких металлов Лсхата Альксновича Алькенова, главного химика Владимира Федоровича Ганаги, руководителя цеха Петра Александровича Соколинского и многих других инженеров.

Активность руководителей стала своеобразным ориентиром для развития творческой работы в низовых коллективах. Рядовым металлургам было г кого брать пример. И они воспользовались такой возможностью.

Павлодарский алюминиевый — один из самых «думающих» заводов не только в павлодарском Прииртышье, но и среди родственных предприятий страны. Без преувеличения: здесь ни одного дня не проходит без творчества. Каждые сутки внедряется в производство три-четыре технических новшества, благотворно влияющих на рост производительности труда, улучшение условий и комфорта на рабочих местах.

Вот несколько цифр. В год пуска (1961) завода зарегистрировано чуть более шестидесяти рационализаторских предложений. А теперь ежегодно внедряется на различных участках в среднем свыше тысячи технических новшеств.

Инженер по рационализации Клара Данилова охотно дает пояснения:

— Творчество у нас на заводе стало массовым явлением, движущей силой технического прогресса. Сейчас каждый пятый — активный рационализатор, то есть человек, разрабатывающий ежегодно три-четыре новшества. Теперь мы планируем рационализаторскую работу не только количественно, но и качественно. Люди пылкой мысли нацеливаются на решение конкретных технических проблем, имеющих важное значение для успешной деятельности всего коллектива. И одиночку трудно решать сложную задачу. И потому рационализаторы и изобретатели объединяют свои усилия в творческих бригадах. Таких бригад на заводе двенадцать. Они объединяют более двухсот инженеров и рабочих.

Планирование рационализаторской деятельности не исключает инициативы металлургов. Наоборот, новые идеи, и предложения поощряются. Им, если необходимо, обеспечивается квалифицированная поддержка и помощь инженеров и специалистов. Такая постановка дела открывает широкую дорогу к творчеству и опытным металлургам и тех!, кто начинает свою трудовую биографию.

Вот один пример. Анатолий Баланец пришел на завод после службы в рядах Советской Армии. Был начинающим электромонтером. С первых дней попал в атмосферу творческого поиска. Не мог остаться в стороне и новичок. Захватила его творческая волна, проснулась в парне рационализаторская жилка. Он рос буквально на глазах и как новатор и как специалист. Заочно окончил индустриальный институт, возглавил бригаду, где каждый — рационализатор. У Анатолия на личном счету более пятидесяти технических новшеств, давших экономию свыше ста тысяч рублей. Его бригада — один из лучших творческих коллективов родственных предприятий, а сам бригадир обладатель почетного звания — «Заслуженный рационализатор Казахской ССР».

Это не единичный случай на заводе. Парией, подобно Анатолию занимающихся рационализацией, на предприятии более пятисот. На заводе широко развит соревнование за звание «Лучший молодой новатор». Кстати, моральное поощрение ожидает каждого, кто творчески относится к своему делу. Арсенал наград довольно богатый: это звание «Лучший новатор». Почетная грамота. Лоска нонеса, благодарность с записью в трудовую книжку, представление для поощрения в вышних инстанциях, поездка на ВДНХ. Не сбрасывается со счета и материальная заинтересованность: премии, кроме обычного вознаграждения за экономический эффект.

туристические путевки по стране и за граница, денежные подарки.

Миллион рублей - таков средний экономический эффект от творческих разработок, внедряемых каждый год. Всего со дня пуска завода новаторы сэкономили двадцать миллионов рублей. Поистине неиссякаем родник творчества!

«       »

О творчестве павлодарских металлургов можно писать книги. Эти люди заслуживают много добрых слов за неутомимый постоянный поиск нового, за жажду изобретать и совершенствовать производство.

В отделе научной организации труда и заработной платы изучили «географию» творческих источников, и оказалось, что белых пятен нет: люди пылливой мысли есть во всех производственных коллективах.

Михаил Иосифович Пужай-Череда — инженер гидросталл. рггчеекого цеха. Руслан Григорьевич Медведков руководил отделением в центральной лаборатории автоматки и измерительной техники. У обоих забот было предостаточно: осваивать новое оборудование и внедрять автоматку на предприятии, не имеющем себе аналогов, — дело далеко не простое. Дневали и ночевали в буквальном смысле на рабочих местах.

Но производственные хлопоты, текучка, повседневная занятость по заглушили у этих людей жажду творить. Интересно, что долгое время они не знали друг друга. Лишь в отчетах о рационализаторской работе неизменно появлялись их фамилии, когда речь шла о самых активных новаторах.

— День прожить без новой идейки — все равно что норму не выполнить у станка, говаривал Михаил Иосифович,— Тем более, что простор для творческих задумок у нас, можно сказать, необъятный. Многие казались фантазией несколько лет назад, а сегодня — самая что ни на есть действительность.

Руслан Григорьевич также считал, что работать без «самодеятельности», как он выразился, было бы просто скучно.

— Интересная задумка,— рассказывает он,— захватывает, перебивает монотонность и однообразие в твоём трудовом расписании. Л сложность возникшей проблемы словно вызывает на своеобразное соперничество: а ну-ка, на что ты способен! Так что интерес здесь особый просыпается: а действительно, могу ли я? Что касается фантазии, то на самом деле на заводе многое казалось вначале нереальным, а сейчас мы удивляемся: неужели может быть как-то иначе?

Взять управление технологическими процессами в гидрометаллургии четком производстве, да и в цехе спекания. Раньше многие операции выполнялись здесь вручную, потому и подбирались па должности фильтровщика или слесаря мужчины *поплотнее* и посильнее. А сегодня уже в полный голос заявила о себе электронно-вычислительная машина, руководящая многими технологическими операциями. Управление же самой ЭВМ осуществляется из операторской легким нажатием кнопки или поворотом выключателя. Справляются с этим довольно сложным делом обыкновенные девчата, вчерашние выпускницы школ, прошедшие специальную подготовку.

Но даже внедрение самого новейшего оборудования, механизмов, агрегатов и автоматов требовало не механического, а творческого подхода. И тогда в процессе освоения рождались технические новшества, внедрение которых обогащало ту или иную конструкцию, позволяло достичь проектной производительности значительно раньше установленных сроков, а затем и превзойти ее.

Можно перечислить тысячи (!) зарегистрированных, экономически обоснованных и внедренных рационализаторских предложений и изобретений. Но их специфика, технические термины вряд ли помогут читателю представить себе ту гигантскую работу, которую вели и продолжают выполнять люди пылливой мысли. А вот рассказ о двух новаторах Пужай-Черсде и Медведкове-наглядно подтвердит это.

Их творческие пути не перекрещивались, хотя и тот и другой были в одной заводской организации ВОИР и занимались решением проблем одинаково важных для предприятия. У каждого была своя творческая «лаборатория» — рабочее место и квартира, где действительно приходилось сидеть ночами, чтобы найти решение очередной производственной задачи.

Но случайно каждый год имена Михаила Иосифовича и Руслана Григорьевича стали открывать *списки* лучших новаторов завода. Не количеством (хотя и здесь они оба преуспели), а качеством, эффективностью отличаются разработки этих новаторов.

Если говорить отдельно о Михаиле Иосифовиче, то можно безошибочно утверждать, что многие его предложения, внедренные в производство, способствовали повышению качества главного продукта завода - глинозема, который впоследствии получил почетный пятиугольник.

Проводником технического прогресса стал на заводе Руслан Григорьевич. Большинство идей и предложений, реализованных им, самым непосредственным образом касается автоматизации технологических процессов и улучшения условий труда металлургов. И если завод ежегодно находится в ряду первых предприятий отрасли по внедрению техники и творческих разработок, то есть в этом заслуга новатора Медведкина.

И у Пужай-Череды и у Медведкова, несмотря на контрасты их характеров, есть одна общая черта — щедрость. Да, именно щедрость, с которой они делятся своими идеями с товарищами по труду. Не одиночки-умельцы, а люди с государственным подходом к делу, они многие проблемы стремились решать коллективно, и потому нередко в квартирах того и другого собирались соратники по работе на «домашний гехсовет». Бывало, что на другой день после очередного такого «заседания» определялись пути ликвидации «узких» мест или рождения новой конструкции, схемы, узла.

Новаторов интересовал прежде всего конечный результат их творчества. А достигнут он лично или коллективно данный вопрос был второстепенным.

Миллионеры.. Это слово многозначно. В капиталистических странах оно определяет материальное состояние человека, не более. У нас в стране оно применимо к транспортникам и механизаторам: проехал, проплыл, пролетел миллион километров, намолотил миллион пудов зерна и т. д. А вот Михаил Иосифович и Руслан Григорьевич своей работой придали «званию» новое содержание. Они первыми в павлодарском Прииртышье, да и среди родственных предприятий страны, стали миллионерами-рационализаторами. Каждый из них за время работы на заводе внес и внедрил в производство

столько рационализаторских предложений и усовершенствований, которые в целом сэкономили предприятию миллион рублей. Такого экономического эффекта не добился еще ни один умелец отрасли.

Восьмая пятилетка для коллектива павлодарских металлургов стала периодом становления. В эти годы рождались и утверждались рабочие традиции, которые цементировали взаимоотношения людей, вели к успеху. Тогда-то в полную силу раскрывались возможности, проявлялась инициатива.

Имя кузнеца Василия Ильича Лоскутова стало известно всему павлодарскому Прииртышью, многим род (двойным) предприятиям. И не потому, что он установит какие-то рекорды или совершил подвиг. В жизни это очень скромный и даже застенчивый человек, который может много рассказывать о своих товарищах, умалчивая о себе. И когда на собрании партинно-хозяйственного актива завода, где обсуждались *итоги XXIV* съезда КПСС, слова попросил Василий Ильич, многие удивились. О чем будет говорить он: никогда не выступал.

А через несколько минут аплодисментами взорвался актовый зал: так не провожали с трибуны ни одного оратора. Это была дань признания и уважения рабочему человеку. Л сказал бригадир кузнецов всего несколько слов.

- Мы посоветовались у себя, сообщил он с трибуны,— все прикинули, подсчитали. Наш ответ на решение партийного съезда такой: план пятилетки выполнить за четыре года. Это можно сделать. Мы не сомневаемся, потому и даем такое слово.

Это был верный родничок народной инициативы на заводе. Ему была уготована счастливая судьба. О том, как думают кузнецы сдержать свое слово, что для этого делают, вскоре стало известно не только металлургам, но и коллективам всех промышленных предприятий павлодарского Прииртышья. У почина выросли могучие крылья.

В цехах завода инициатива, что называется, пришла ко двору и получила свое развитие и продолжение. «Рабочей инициативе — инженерную поддержку»,

«Пятилетке — рабочую гарантию», «Пятилетка — мне, я — пятилетке» — эти и другие починь, родившиеся на заводе и за его пределами, *нашли* долговременную прописку в цехах предприятия.

Простор для проявления творческой инициативы здесь поистине неограниченный. Добротные семена деловой починь дают замечательные всходы. Никому не заказано выступить с дельным предложением. И потому в рядах инициаторов можно увидеть имена рабочих, инженеров, служащих. Бережно на заводе относятся к проявлениям творческой инициативы, обеспечивают всяческую поддержку и сверху и снизу. Любая дельная мысль обсуждается на всех уровнях: от собрания бригады или смены до заседания технического совета или собрания партийно-хозяйственного актива.

Почин кузнеца Лоскутова был одобрен партийным комитетом, администрацией, завкомом профсоюза. Общественные организации позаботились о том, чтобы у него было как можно больше последователей. Заводская газета «Энтузиаст» завела на своих страницах специальную рубрику «Доброму почину — широкие крылья», где постоянно публиковала материалы о том, как выполняются обязательства кузнецы и те, кто поддержал их инициативу. Был выпущен плакат с подробным рассказом о бригаде Лоскутова и сути его починь.

Этот первый родничок вызвал к жизни инициативный поток в цехах. По-государственному, проявляя искреннюю заботу об улучшении работы коллектива, металлурги предприятия участвовали в решении многих проблем как производственного, так и воспитательного, нравственного характера.

Взять хотя бы инициативу бригады мозаичников, возглавляемых А. Г. Гороховым. Он уже из области завтрашнего дня, но фундамент для будущего заложен сегодня. Не подсказкой сверху, не уговорами, а самой жизнью рождена была в этой бригаде инициатива коллективной борьбы с нарушителями дисциплины.

Рабочие на своем совете пришли к выводу, что эффективно бороться с нарушителями они могут сами. И хотя есть административные средства воздействия на нерадивых, все же мозаичники решили: будем коллективно воспитывать не наравоучениями, а примером психологического направления. Что это значит? Совершил, скажем, один из членов бригады прогул или иной