

8 апреля 1945 года на первой полосе городской газеты «Под знаменем Ленина» появилась передовица под заголовком «Слава Советским металлургам!» В ней цитировался Указ Верховного Совета СССР: «За успешное выполнение задания Государственного Комитета Обороны по наращиванию мощностей и увеличению производства динаса для металлургической и оборонной промышленности наградить орденом Трудового Красного Знамени Первоуральский динасовый завод».

Несколько строчек, а за ними - 4 года тяжелого труда, бессонных ночей, сотни тонн добытого кварцита...

За 4 месяца военных действий промышленность страны потеряла основную часть огнеупорных заводов, расположенных на юге и западе страны. Надежда была только на Урал. В такой ситуации предприятие обязали резко увеличить выход динаса и существенно нарастить ассортимент изделий.

Рабочие нашего завода, а их тогда было чуть более 1000 человек, сознавали всю ответственность возложенную на них задачи. Пересмотрели многое, изыскали возможности резко увеличить выпуск и качество продукции. Рабочий день до 12 часов и отмена выходных, смекалка рабочих и инженеров сыграли огромную роль. Выгрузчик Степан Жидков, например, придумал новую систему садки огнеупоров, которая позволила размещать в вагоне в полтора раза больше изделий.

За первый военный месяц на заводе резко возросла производительность труда, вполнину снизился брак. В октябре 41-го прибыло оборудование эвакуированных огнеупорных заводов. Особенно ко двору пришли прессы - Буккау и фрикционные. На этом более совершенном оборудовании изготовление фасон-



ных, коксовых и большемерных мартеновских изделий пошло значительно быстрее. Прибыла и группа опытных руководителей и инженеров. Один из них - Михаил Миронович Кравцов был назначен директором Первоуральского динасового.

Но главным достижением первоуральских огнеупорщиков было освоение массового выпуска коксового фасона. Огромная заслуга в этом принадлежит главному инженеру Илье Семеновичу Кайнарскому. Он создал новые модели кирпичей. Проводил серию опытных кладок из упрощенных форм, что показало - сортament фасона для кладки коксовых батарей можно сократить с 360 до 160 марок. Не знаю, спал ли спокойно Илья Семенович, да и спал ли вообще до момента пуска в работу первой коксовой батареи из кирпичей новой конфигурации. Но, явно,

огромная гора свалилась с его плеч, когда пришло сообщение, что печь заработала и выдала кокс хорошего качества.

Другим важным достижением Кайнарского при освоении этой продукции было изменение им технологии помолта. Термическая стойкость динаса при обжиге повысилась. Это была едва ли не революция в производстве огнеупоров.

Совместные усилия И.Кайнарского, начальника производства А.Френкеля, начальника ЦЗЛ М.Костомарова, начальников цехов М.Шнайдера, С.Бовкуна (на снимке), начальников ОТК С.Кудрявцева, техотдела В.Барис, всего коллектива привели к тому, что до конца 1941 года завод выпустил 6144 тонны коксового динаса.

В сентябре 1942 года на завод пришло распоряжение - по решению ЦК ВКП(б) изготовить за месяц уже 17500 тонн динаса. Коммунисты пришли на внеочередное партийное собрание. Многие выступавшие напоминали: рабочие и так трудятся на пределе своих возможностей, загрузка оборудования не позволит это сделать. Но не выполнить решение ЦК не могли. И было принято постановление: обязать всех коммунистов работать в сутки по 18-20 часов, на весь срок выполнения заказа перейти на казарменное положение.

Сказать, что трудились тогда напряжённо, значит сказать очень мало. Многие не выдерживали, падали от усталости. Но с заданием справились. А в октябре такой объём выпуска продукции завод сделал уже своим планом...

К июлю 1943 года завод выполнял все правительственные планы и выдал 250 тысяч тонн огнеупоров. В том числе и полностью заказ на коксовый динас.

О.ДОЛГИХ, хранитель заводского музея