

# Обогатительной фабрике — 50 лет

## ЭТАПЫ БОЛЬШОГО ПУТИ



На снимках: передовые флотаторы обогатительной фабрики М. Д. Москвичева, В. П. Москвичев и Л. И. Канышева. Включившись в социалистическое соревнование за достойную встречу XXVI съезда Коммунистической партии, они настойчиво борются за дальнейшее

улучшение качества концентратов, за сверхплановое извлечение металла. Они внесли в завершающем году десятой пятилетки тысячи рублей на лицевые счета экономии «За стотысячную копилку обогатителей в фонд пятилетки».

4 октября 1930 года тяжелая индустрия нашей страны отмечала знаменательную, поистине историческую дату в развитии отечественной металлургии. В этот день заработала 1-я секция Красноуральской обогатительной фабрики, а в следующем году в строй вступили еще три секции, и 4 сентября 1931 года были получены первые десятки тонн черновой меди на первом гиганте советской металлургии — Красноуральском медеплавильном ком-

бинате, — отмечалось в корреспонденции, — у нас в СССР — это первый наш завод, рассчитанный на обогащение и плавку руд с бедным содержанием меди...

С пуском в эксплуатацию Красноуральская обогатительная фабрика в последующие годы стала как бы рабочим университетом для всех обогатителей этой отрасли нашей страны и опытной базой для научно-исследовательских и проектных институтов, в том числе и для института «Уни-

обогатительной фабрики и в целом медеплавильного комбината было очень важно. Борьба за обогащение концентратов, начатая в годы войны флотаторами тт. Широковым, Рюминой, Подъяновой, Челябинниковой, впоследствии переросла в движение за скоростные методы обогащения и более полное использование рудного сырья. «Все для фронта, все для победы», — этому призыву были подчинены усилия всего коллектива. В первых рядах соревную-

типов руд. Опыт обогащения передавался на другие обогатительные фабрики Урала, Казахстана.

В эти же годы на фабрике внедрены гидроциклоны. Это явилось большим резервом для повышения производительности измельчительных отделений обогатительных фабрик и позволило повысить качество концентратов и извлечение металлов. В последующие пятилетки на фабрике внедрялся внутризаводской хозрасчет, что дало возможность повысить контроль за расходованием электроэнергии, воды, реагентов, смазочных и других материальных ценностей. Пущены в эксплуатацию пневматические флотомашинны в цинковом цикле флотации, реконструирован вторичный бункер шестой секции с установкой тарельчатых питателей, смонтированы гидроциклоны для предварительного сгущения питательных хвостов.

Ширилось движение за открытие лицевых счетов экономии. Так, флотатор И. Н. Мазеин и классификаторщик И. Г. Шибаев записали на свой счет 35 тонн доизвлеченной меди, флотатор П. К. Боковцев и классификаторщик В. И. Егоров — 24 тонны. Большое распространение на фабрике получило соревнование «За 100-тысячную копилку обогатителей», начатое по инициативе В. Я. Новопашина, П. К. Боковцева. Неоднократными лидерами в этом соревновании были флотаторы П. И. Юнышева, Т. В. Кругликова, В. П. Москвичев и другие. Во внутрикомбинатском соревновании победителями были бригады дружинок В. В. Завьялова, сушильщиков — А. А. Данилова. Большой вклад в развитие производ-



меди на первом гиганте советской металлургии — Красноуральском медеплавильном комбинате, носящем ныне имя Серго Орджоникидзе.

В 1925 году Совет труда и обороны СССР признал необходимым в экономических интересах молодой страны Советов приступить к развитию цветной металлургии на Урале, и в короткий срок построить предприятие по выплавке меди на базе Богословской группы месторождений медного колчедана.

Уже летом 1925 года в глухие таежные леса пришли первые строители, которые стали восстанавливать железнодорожную ветку ст. Верхняя — ст. Колчедан. Началось строительство рудников, карьеров. Строительству Красноуральской обогатительной фабрики, как и других цехов медеплавильного завода, было сопряжено с большими трудностями, но люди видели цель, знали, что их руками создается могущество социалистической Родины. Вот почему, несмотря на нехватку стройматериалов и транспорта, многочисленный коллектив строителей во главе с коммунистами и комсомольцами показывал высокую дисциплину труда и организованность, работали с большим энтузиазмом. Это могут подтвердить ветераны труда, в том числе и один из первых строителей обогатительной фабрики Александр Николаевич Пахомов — ныне проживающий в нашем городе.

Газета «Уральский рабочий» 14 ноября 1931 года сообщала: «В глухом районе, на болоте, в чрезвычайно трудных условиях строился комбинат. Ценою огромных усилий закончены первые секции обогатительной фабрики, разрешен вопрос о флотации руд, сам по себе представляющий огромные трудности. Не надо забы-

ть», — этому призыву были подчинены усилия всего коллектива. В первых рядах соревнующихся шли и красноуральские обогатители, среди них растворщик реагентов А. А. Останин, фильтровщик А. П. Семенов, флотатор Н. И. Новокшанова, слесарь Н. Г. Кулышев, первая женщина машинист шаровых мельниц М. Г. Фоминых и многие другие.

В послевоенные годы инженеры фабрики, передовые рабочие в тесном сотрудничестве с научными работниками усовершенствовали технологический процесс извлечения меди и цинка. Была создана творческая комплексная бригада в составе А. Широкова, Т. А. Рыбаковой, Л. Ларионова, А. Я. Баженова, Л. Кислякова. Этой бригаде неоценимую помощь оказали директор завода И. С. Елисеев и главный инженер Н. С. Горский.

В результате совместных усилий была успешно внедрена схема коллективно-селективной флотации, в результате чего обогащение медного концентрата повысилось на два процента, снизились потери меди в шламовых хвостах на десять процентов, значительно повысилось извлечение цинка. Группе поваторов, в том числе флотаторам А. Г. Широкову, Т. А. Рыбаковой было присвоено высокое звание лауреатов Государственной премии.

В первые годы шестой пятилетки (1956—1960 гг.) на фабрике совместно с научно-исследовательскими институтами была разработана и освоена технология обогащения руд Джезказганского, Сибайского, Учалинского месторождений. За двадцать пять лет работы обогатительной фабрики, то есть к началу шестой пятилетки, на ней освоена технология переработки и обогащения двадцати

базой для научно-исследовательских и проектных институтов, в том числе и для института «Унипромедь», коллектив которого ныне возглавляет бывший директор нашего комбината А. С. Поплаухин.

В послевоенные годы инженеры фабрики, передовые рабочие в тесном сотрудничестве с научными работниками усовершенствовали технологический процесс извлечения меди и цинка. Была создана творческая комплексная бригада в составе А. Широкова, Т. А. Рыбаковой, Л. Ларионова, А. Я. Баженова, Л. Кислякова. Этой бригаде неоценимую помощь оказали директор завода И. С. Елисеев и главный инженер Н. С. Горский.

В результате совместных усилий была успешно внедрена схема коллективно-селективной флотации, в результате чего обогащение медного концентрата повысилось на два процента, снизились потери меди в шламовых хвостах на десять процентов, значительно повысилось извлечение цинка. Группе поваторов, в том числе флотаторам А. Г. Широкову, Т. А. Рыбаковой было присвоено высокое звание лауреатов Государственной премии.

В первые годы шестой пятилетки (1956—1960 гг.) на фабрике совместно с научно-исследовательскими институтами была разработана и освоена технология обогащения руд Джезказганского, Сибайского, Учалинского месторождений.

За двадцать пять лет работы обогатительной фабрики, то есть к началу шестой пятилетки, на ней освоена технология переработки и обогащения двадцати

циков Д. В. Завьялова, сушальщиков — А. А. Данилова. Большой вклад в развитие производства внесли комплексные бригады рационализаторов. В их составе бывший начальник фабрики П. И. Лагутин, заслуженный рационализатор РСФСР, ныне начальник фабрики В. И. Котов, главный механик В. Л. Катаев, бывший главный инженер, ныне главный обогатитель Г. Д. Топаев, начальник дробильного отделения В. Я. Новопашин, слесарь по ремонту технологического оборудования Л. Г. Черепанов, электромонтеры Г. Т. Ячменев, В. Н. Кирьянов, бывший механик ППР А. Д. Карташов.

Коллектив фабрики гордится своими рабочими династиями — это Топаевы, Ячменевы, Тарыгины, Виноградовы. За добросовестный труд десятки трудящихся фабрики награждены высокими правительственными наградами. Среди них начальник дробильного отделения В. Я. Новопашин, флотатор М. И. Демаков, электромонтер Г. Т. Ячменев, бывший технолог Г. Д. Топаев и другие.

В настоящее время коллектив фабрики настойчиво борется за выполнение плановых заданий и социалистических обязательств завершающего года десятой пятилетки и достойную встречу XXVI съезда Коммунистической партии. В первом году новой пятилетки обогатителям предстоит решить сложную задачу — освоить технологию обогащения руд Волковского месторождения. Коллектив должен приложить все силы, чтобы с честью справиться с этим ответственным делом.

**А. МАКАРОВ,**  
заместитель секретаря  
партийной организации  
обогатительной фабрики.