

О строительстве КЭЗа знали по всей стране СССР. В отдел кадров завода шли и шли пачки писем из разных городов страны. Писали специалисты - химики, аппаратчики, солдаты готовящиеся к демобилизации из рядов Советской Армии. Ведь Канифольно-экстракционный завод станет со временем крупнейшим в стране, и оснащен он будет первоклассным импортным и отечественным оборудованием.

Электромонтажники трудились в две смены, почти завершено сооружение водозабора и других гидротехнических систем.

КЭЗ также создавали специализированная монтажная организация трестов - «Сибтехмонтаж», «Востоксантехмонтаж», «Сибмонтажавтоматика» и другие.

И вот на календаре 27 декабря. «Есть, пошла, идет! - воскликнул вдохновенно и восторженно, тогда инженер, в последствии главный инженер завода неумолимый Владимир Федорович Химич. У него и фамилия-то вся такая лесохимическая. Ну наконец-то выродили, ура! черновой канифоль получен, образец которой находится в музее Леса в экспозиции «Мой город». Отсюда, с этого момента, с этого дня и ведут работники первого лесохимического производства на Енисее великом свой отчет, свою историческую летопись, признавая эту работу за день рождения КЭЗа. Начальником основного цеха КЭЗа (Канифольно-экстракционного цеха) работал молодой, но достаточно опытный тогда, прибывший из г. (Горького) Нижнего Новгорода - Неустроев Геннадий Александрович. А канифоль была получена в смене, начальником которой являлась молодой специалист - Широкова Алла.

Нормальная, производственная-бытовая канифоль еще впереди. Предстоит очень много интенсивного труда, прежде чем получить светлую, технологически чистую канифоль.

Кстати, что такое канифоль? Где она применяется, для чего она нужна, да и нужна ли вообще? Нужна, и еще как!

В древней Греции, т.е. до нашей эры уже использовали канифоль, правда ее получали из живицы, но не из сосны (там сосны не росли), а из дерева «Требинос», что в переводе с греческого «терпентин» - живица. Канифоль, тоже греческое слово: жители древнего города Колофона примитивным способом добывали из смолы Требинос два продукта: канифоль и скипидар.

Без канифоли мы не смогли бы даже умыться, она обязательно добавляется в мыло для образования пены... Кстати, без канифоли невозможно написать ни одной буквы и строчки - чернила расплываются. Чтобы так не получилось, в бумагу добавляют канифоль. Применение свое канифоль находит и в производстве кино и фотопленки. Без канифоли не изготовить гуталин и искусственную олифу, линолеум, сургуч. На кожевенных заводах и при выделке кожи ее используют для приготовления смягчающих составов, в машиностроительном производстве канифоль применяют при гнутье труб. И широкое применение находит канифоль в резиново-технической, лакокрасочной, пищевой и другой промышленности.

Известно, что 1 февраля 1973

Посвящается 180-летию Енисейской губернии и 30-летию Лесосибирского КЭЗа

Первые шаги

Строился и дыбился своими корпусами первенец лесохимии Красноярского края великого, генеральным подрядчиком которого являлся трест Красноярсклеспроектстрой и строили КЭЗ 16 субподрядных организаций. Перед въездом на территорию завода была надпись: «Привет строителям, строящим КЭЗ!»

года при лютном морозе, на дворе 47° труженики завода получили, уже теперь производственную канифоль, где наряду с этим из нее будут получать производную, побочную продукцию, как скипидар, затем флотационное масло и другие материалы, в результате творческого, научного и производственно-технологического комплексного изучения и внедрения молодых специалистов КЭЗа, совместно со специалистами Горьковского научно-исследовательского института ЦНИЛХИ.

Сначала 1970 годов Маклаковский, затем Лесосибирский КЭЗ становится крупнейшим современным предприятием лесохимического производства.

Из пней, обыкновенных пней хвойных деревьев, в основном - сосны, оставляемых на таежных делянках лесозаготовителями, (т.е. из бросового материала, захламляющего вырубку), на канифольном заводе стали получать необходимую продукцию: канифоль, скипидар и другие: в России, Средней Азии, на Украине, Белоруссии, Армении, Татарстане, Прибалтике и за рубежом. Словом, канифоль поступала по 32 адресам.

В 1970-80 годы КЭЗ являлся самым крупным предприятием по переработке пневого осмола. Здесь осваивали сложное оборудование и технологию производства канифоли. Многие зависело от качества сырья, т.е. осмола, который подавался на завод из Казанского, Пировского, Енисейского районов и Хакасии.

Качество сырья во многом зависит от машинистов рубительных машин, которые уже приобрели определенный опыт в сво-

ем деле, и первые из них это: Юрий Грибанов и Николай Сенкевич. Качество сырья определяют лаборанты, которые работали с самого начала пуска завода, это: Михаил Егоров, Александр Гребнев, Валентина Золотухина, Нина Конева, Нина Шевцова, Людмила Кобычева и другие. Буквально за два-три года завод вырос из замечательных мастеров своего дела; аппаратчиков - Надежду Фомину, Тамару Химичкову, Елену Коробкову, - увенчавшую себя и честь коллектива, лауреатом премии Ленинского комсомола и удостоенная ордена «Дружбы народов».

Владимир Федорович Химич - главный инженер. Фото 1972 г.

Николай Гольцов, Анатолий Юртаев, - это уже специалисты, с высшим образованием.

Главное, чего достигли и добились лесохимики с первых лет производственно-технологического процесса, это постоянный рост производительности труда, перевыполнение плана по выпуску и реализации продукции. Опытный слесарь, активист и труженик, слесарь КЭЗа Виктор Заварзин, напишет зимой 1975 года такие слова в газету «Красноярский рабочий».

Радуют не только сотни тонн канифоли и скипидара, выработанные сверх задания, но и то, что на нашу продукцию в течение года не поступило ни одной рекламации.

Ну, что же? Честь и слава лесосибирским лесохимикам! Результат не заставил себя ждать. По итогам соц. соревнований за первое полугодие 1975 года коллектив КЭЗа признан победителем по группе промышленных предприятий города и удостоен Переходящего Красного знамени Лесосибирского горкома КПСС и исполкома гор. Совета.

С победой поздравил лесохимиков Горком партии и исполком горсовета Лесосибирска, весь его коллектив в лице директора завода Р.М. Барсука, секретаря парторганизации Ю.Н. Макенчева, председателя завода профсоюз Л.А. Охтин и секретаря комсомольской организации М.И. Губенко, в связи с выполнением соц. обязательств в честь 30-летия Победы в Великой Отечественной войне и досрочным выполнением плана четырех месяцев завершающего года 9-ой пятилетки (1975 г.) по объемам производства основных видов продукции и их реализации.

В достижениях КЭЗа, значительную энергию, творчество и самоотверженность следует с предпочтением отдать директору завода Родиону Михайловичу Барсуку, который стоял у штурвала завода с 1973 по 1983 годы.

Являясь новатором производства и инженером души человеческой Родион Михайлович смело ведет подбор кадров в области конструирования, выработки новых технологий. Им найдены методы и средства для стимулирования и организации молодых специалистов к их творческому поиску по усовершенствованию: производства, контрольно-измери-

тельного оборудования, механизации и рационализаторской изобретательской деятельности. На ниве внедрения и технологий достойно проявили себя: Геннадий Неустроев, Владимир Химич, Виталий Климанский (ныне главный инженер завода), Николай Гольцов (ныне зам. директора завода), Анатолий Глушков - начальник смены, затем КЭЗа, Федор Попов (экс. начальник рубительного цеха сырья), конструкторы и инженеры: Валентин Иванович Балакшин и Николай Яковлевич Коль-

цов, оба умудренные опытом, добросовестнейшие специалисты высшего класса, не только по своей специализации, но и одухотворенные помыслами и чаяниями всего коллектива завода, являлись его духовно-нравственным содержанием. Один из них возглавил конструкторский отдел, другой производственно-технический отдел завода.

Пристальное внимание уделял Родион Барсук подборке кадров и особенно молодежи. Тогда

получило развитие на заводе, как и по всей стране комсомольское молодежное движение. Вот, что об этом в свое время писала в газете «Енисейская правда» начальник смены завода Вера Вишпо. «Коллективу смены, которой я руковожу, выпало закончить трудовую вахту 9-й пятилетки, мы работали с 16 часов 31 декабря 1975 г. до 24 часов. Новый календарь открыла на заводе смена Светланы Вшивцевой, которая сменяла нас.

С чувством большого удовлетворения заканчивали лесохимики 9-ую пятилетку. Завод досрочно, во второй декаде декабря закончил выполнение годового плана в объеме 3500 тонн канифоли. Наш план встречный 3700 тонн основной продукции, и этот рубеж мы перекрыли. Все четыре смены справились со своим заданием.

В среднем по 16 тонн канифоли выпускал завод в сутки. В Новогоднюю ночь на своем посту ответственно трудилась старшая аппаратчица комсомолка Мария Точилова... - молодой специалист, имеющая среднетехническое образование.

Здесь же умело трудилась аппаратчица Вера Папырина, аппаратчик по загрузке экстрактов Геннадий Березин, аппаратчик по разгрузке Александр Филатов, машинист насосных установок Екатерина Бойкова, бригада Давлата Галамова из рубительного отделения и другие. Комсомольским молодежным коллективом была и сквозная смена инженера Галины Алексеевны Евграфовой (работающей и по ныне) - вот такой зазор, энергия, закалка, ответственность и патриотизм.

В смену входит несколько коллективов, образующих единую технологическую цепочку. Это рабочие и специалисты экстракционного цеха, котельной, транспортного цеха, лаборатории, ремонтных и других служб, всего более 40 человек.

Смена, одна из передовых, соревнующаяся со сменой Людмилы Преин. Молодые специалисты и руководители смен непрерывного производства на КЭЗе, которые смело, умело и критически анализируют работу своих смен. К примеру задержка в выполнении плана и показателей произойти по причине рубительного отделения участка подготовки сырья потому, что долго меняли ножи на машинах, а значит и позднее включились в работу и экстракторы, либо задержка с отвозкой отходов, не достает техники, т.е. щеповозов. Поэтому что главным было в каждой смене - сокращать технологические простои и стабилизировать режим работы, повышать качество продукции.

Не смотря на все, передовой бригадой рубительного отделения была бригада Юрия Калинина, а наибольшую выработку давали машинисты рубительных машин Петр Потапов и Сергей Оленев, являясь примером в труде.

Александр ШАЙДТ



Родион Михайлович Барсук



Владимир Федорович Химич - главный инженер. Фото 1972 г.



Химичкова Тамара - аппаратчик перегонки. Фото 1972 года



Попов Федор - начальник ЦПС (цех подачи сырья). Фото 1970 г.



Территория КЭЗа в 1970 годы (вид сверху)