

# Жизнь посвятил обогащению Родины

...Подходил к концу май 1949 года. Десятиклассники сдавали выпускные экзамены. Претендентов на аттестаты зрелости была небольшая горстка, хотя их ровесников в селе — немало. Но война поломала жизненные планы и взрослым, и детям.

На многих односельчан пришли похороны, и старшие дети семей, 13-14-летние подростки, вынуждены были оставить школу, чтобы помогать матерям прокормить младших братишек и сестренек. Не все и из получивших аттестат, даже с отличными и хорошими оценками, смогли осуществить свою мечту о дальнейшей учебе. Отцы погибли на фронте, матери изработались в колхозе, братья-сестры старше их не справлялись с нуждой, надо было впрягаться в работу вместе с ними.

Другой была ситуация у Опекуновых. Четыре старших сестры Анатолия к моменту окончания им школы уже определились со своими судьбами, и у него была возможность пойти учиться дальше.

Вузы соседнего Барнаула и не очень далекого Новосибирска не интересовали его, он махнул в Томск. Сдал вступительные экзамены в политехнический институт и был зачислен на горный факультет. Анатолий, по его признанию, со школьной скамьи мечтал стать «шахтерским инженером».

На факультете были разные отделения, среди них — «Обогащение угля». Профессия показалась интересной, и он попросил в деканате направить его именно на эту специализацию.

В 1954 году вся группа горных инженеров со специализацией «Углеобогащение» защитила дипломы и была распределена в незнакомый поселок Ольжерас, который, как объяснили ребятам в комиссии по распределению, в будущем станет уникальным угледобывающим городом.

Когда молодые специалисты приехали в Ольжерас, обогатительная фабрика уже была готова к работе. 4 ноября 1954 года Государственная комиссия подписала акт о вводе в эксплуатацию этого предприятия, способного выпускать в год 1 миллион 200 тысяч тонн концентрата, обогащенного угля.

С тех пор как каменный уголь стали добывать в больших объемах, инженеры начали искать способы отделения угля от породы. И нашли их не один, а несколько.

Самый распространенный способ — гидравлический. Здесь играют роль два фактора: наличие водной среды и разность удельных весов угля и породы. В Междуреченске крупные обогатительные фабрики «Кузбасская», «Томусинская» и мысковская ЦОФ «Сибирь» используют для обогащения угля обычную речную воду.

А на разрезе «Междуреченский» и старая, и новая фабрики используют ту же воду, но добавляют в нее измельченный в порошок магнитный железняк, магнетит. Его удельный вес — 5,2 грамма на квадратный сантиметр. Плотность суспензии доводят до такого предела, чтобы уголь оставался на поверхности водно-магнетитной смеси, а порода — более тяжелый минерал — тонула.

Огромные емкости, в которых происходит отделение угля от породы, называются сепараторами. Именно так зарубежные инженеры называли созданные ими первые углеобогащательные установки. Латинское слово «сепарация» означает разделение.



Но русские инженеры заменили его пусть не точным, но более близким к нашему языку термином «обогащение».

...К середине лета 1954 года заключенные достроили в будущем Междуреченске третий квартал. Его образовали деревянные двухэтажные брусовые дома. Они были восьми- и двенадцатиквартирные. Ничего общего с бараками не имели, кроме одной важной детали: «удобства», как и в бараках, были на улице.

В таких домах молодые специалисты-обогащатели жили четыре года, до тех пор пока на проспекте Коммунистическом не сдали благоустроенный дом, который сегодня значится под номером 8.

Фабрика в те годы существовала на правах цеха шахты «Томусинская 1-2», хотя фактически жила самостоятельной жизнью. Первым ее директором был Николай Кузьмич Овчинников. Он и утверждал в должностях молодых специалистов.

Почти все стали мастерами. Но нужны были начальники смены, цехов. Директор не стал искать на стороне инженеров с опытом, доверил ответственные посты своим специалистам. И начальниками смены стали Владимир Меринов, Яков Чупашов, Владимир Юрмазов, начальником цеха флотации был назначен Анатолий Опекунов.

Этот цех обогащает угольную мелочь. Диаметр крупинки не должен превышать одного миллиметра. Эта мелочь — шлам. Ее в общей массе угля, поступающего из забоев, содержится не менее 25 процентов.

Шлам обогащается по иной технологии. Тоже в водной среде, но с добавлением реагентов. Угольные частички обволакиваются реагентом и остаются на плаву. А специальные крыльчатки, вращаясь над желобом, сметают угольные частички в расположенный рядом другой желоб.

Я представил упрощенную схему. На самом деле технология флотационного обогащения куда сложнее. Задача всех — флотаторщиков, мастеров, начальника цеха — выдать обогащенный шлам с содержанием золы не больше 8 процентов. Та же задача и перед специалистами, обогащающими крупные фракции угля.

Нельзя умолчать и о воспитательной роли молодых специалистов. Они создали при фабрике курсы рабочего обучения. Юноши и девушки, поступавшие на фабрику разнорабочими, тут же записывались на эти курсы. После каждой трудовой смены молодые инженеры Опекунов, Меринов,

Юрмазов обучали молодежь профессиям углеобогащения.

За производственными заботами незаметно улетают годы. Начальство видело: вырос Опекунов из мундира начальника цеха. И вот уже Анатолий Алексеевич трудится заместителем главного инженера. Не на большой срок задержался он на этом посту, назначили его главным инженером. Но и в этой высокой должности он находился не очень долго. В 1971 году опустело кресло директора фабрики. У высоких угольных руководителей было одно мнение: управлять фабрикой должен Опекунов.

Став руководителем предприятия, Анатолий Алексеевич взялся за его реконструкцию. Некоторые ветераны предприятия слишком категоричны в своих рассуждениях. Они утверждают, что с момента пуска фабрики она трижды подвергалась реконструкции. На самом деле все было иначе.

В цехах предприятия сотни единиц различного оборудования. Чтобы одним махом провести реконструкцию, нужно остановить фабрику на длительное время. Но такой остановки не было, замена морально и физически устаревшего оборудования шла поэтапно.

28 лет Анатолий Алексеевич был у руля фабрики, и все это время шло обновление машин, механизмов, агрегатов. Напомним: проектная мощность предприятия — 1,2 миллиона тонн угольного концентрата в год. За годы, когда директором был Опекунов, производительность фабрики выросла почти в три раза.

Многие работники предприятия утверждали: «У нашего директора говорящая фамилия». К Анатолию Алексеевичу рабочие всегда обращались с самыми разными просьбами. И никто из его кабинета не уходил разочарованным. Особенно он старался помогать работникам, попавшим в трудную жизненную ситуацию, матерям-одиночкам.

Анатолий Алексеевич и его супруга, Валентина Юрьевна, воспитали сына и дочь. А когда дети выросли и сами стали родителями, Опекуновы начали жить заботами о внуках. Они добились своей цели — все четверо внуков получили достойное образование, хорошие профессии.

...Кажется, еще вчера защитили дипломы, получили распределение, обзавелись семьями и поехали в неизвестный шахтерский поселок. И вот уже более полувека миновало. В трудовой книжке Анатолия Алексеевича Опекунова одна запись о приеме на работу, дальнейшие — о повышении в должностях.

Известно, что обогащенный уголь почти вдвое дороже рядового. Обогащая уголь, он обогащал родную страну. Но сам богачом-миллионером не стал. Не построил себе за городом коттедж, не обзавелся дачей о двух этажах. Была у Опекуновых дача, но такая, как у большинства простых междуреченцев.

«От человека остаются его дела», — сказал писатель Максим Горький. Дела, совершенные за полвека А.А. Опекуновым, настолько велики, что их трудно чем-либо оценить или измерить. Об этом человеке междуреченцы должны сохранить память на долгие десятилетия, чему способствует и мемориальная доска на доме № 13 по пр. Коммунистическому.

Василий КЛИМОВ.