

Воспоминания

СТАРОСТА ПЕРВОЙ ФИЗТЕХОВСКОЙ ГРУППЫ
МИХАИЛ ИВАНОВИЧ АНТОНОВ (вып. 1950 г.)



Антонов М.И.

В 1949 году, весной, на основании Постановления Правительства в УПИ был образован новый физико-технический факультет, с целью подготовки инженерных кадров для новых областей техники. Так об этом было объявлено директором УПИ Качко А.С. на совещании студентов-старшекурсников металлургического факультета. Группа состояла из 29 студентов, в том числе 28 мужчин и одна женщина.

Новая, первая группа была обозначена № 501, старостой группы назначен студент Антонов М.И. — староста группы металлургического факультета. Деканом факультета был назначен Крылов Е.И., заместителем Владимирова М.Г., секретарем Якушева Е.С.

Так начался новый период в нашей учебе и жизни.

Лекции по проблемным направлениям науки и техники читали: профессор Шабалин К.Н., доценты Лундин Б.Н., Крылов Е.Ф. По окончании занятий в июне — сессия, сдали зачеты и экзамены.

С сентября 1949 года лекции по спецкурсу читали: доктор технических наук, профессор Шарова А.К. — «Производство редкометаллических материалов через гидрометаллургию»; доктор технических наук, профессор Демченев Н.В. — «Производство редкометаллических материалов через пирометаллургический процесс»; доктор технических наук, профессор Микун-

линский А.С. — «Восстановительная пирометаллургия», а также лекции Вильянского Я.Е., Золотавина В.Л., Крылова Е.И. — нашего декана (затем он стал профессором, доктором химических наук). Лабораторные работы проводились в цокольном этаже 4-го учебного корпуса и отсеке 3-го корпуса химико-технологического факультета. Ездил всей группой в город Первоуральск на Хропниковый завод, на ознакомительную практику, где технологическая схема производства готового продукта — лиро- и гидропроцесс.

В период становления факультета нередко нас посещал директор УПИ А.С. Качко, интересовался нашей учебой, возникающими трудностями, неуязвками с размещением и организацией учебного процесса, оперативно помогал разрешать все возникающие затруднения. Это вселяло в нас уверенность в учебе и подтверждало нашу большую нужность государству. Все сложности и трудности в учебном процессе студентами группы воспринимались с пониманием и, я бы сказал, с большой ответственностью. Средний возраст в группе составлял 25—26 лет. Примерно треть состава группы были бывшие фронтовики, семейные (Распопин С.П., Ничков И.Ф., Гуздин Н.Н., Антонов М.И., Коновалов Н.Н.). Бывшие фронтовики магически действовали на молодежь в группе. Это, безусловно, положительно отражалось на успеваемости. Осеннюю сессию 1949 года студенты группы сдали все успешно.

В 1950 году студенты группы № 601 продолжали учебу, главным образом по спецкурсу и лабораторным работам. Учебная программа была выполнена. Весеннюю сессию также сдали все успешно. Затем преддипломная практика: поехал Изумруд, недалеко от гор. Асбест, на редкометаллическом заводе в гор. Электросталь Московской области и в УФАне. По возвращении с практики приступили к выполнению дипломных проектов. Дипломные проекты были выполнены, прорецензированы и представлены Государственной комиссии. Защита была назначена на конец декабря месяца 1950 года. Все защитились, затем отпуск, в конце января 1951 года поехали на распределение в Москву. Меня с женой (Антоновой К.А.) и Миляева направили работать в гор. Новосибирск. 16 февраля 1951 года прибыли в гор. Новосибирск, на завод п/я 80. Антонову К.А. и Антонову М.И. определили инженерами цеха, который еще строился, стали принимать

участие в строительстве, одновременно изучать технологическую схему производства.

Вскоре меня направили в командировку на Урал подбирать кадры эксплуатационного персонала. Рабочие кадры подбирались в ПТУ (производственно-технических училища) в городах Первоуральске, Губахе, Березниках, Соликамске. В командировке находился примерно 25 дней. Был оформлено (зааккетировано) заданное количество учащихся, которые после окончания учебы в ПТУ и оформления в установленном порядке приехали на завод работать.

Примерно в июне-июле 1951 года строительство цеха было закончено, нас определили по рабочим местам, а дальше начался пусконаладочный период, освоение технологии и оборудования производства. Период освоения производства и наша производственная практическая работа проходили напряженно, с большими трудностями, у нас, молодых специалистов, не было практики работы в подобных производствах. Затем производство заработало, начало набирать ритм, получили первый продукт с заданными техническими параметрами. А дальше, как говорится, время идет, работаешь и учишься, набираемся производственного, инженерного и жизненного опыта, преодолеваем массу трудностей производственного характера. Так продолжалось до середины 1954 года. По служебной лестнице я из инженера цеха «вырос» до заместителя начальника цеха. Затем был назначен тоже заместителем начальника, но нового, строящегося цеха, предназначенного для производства продукта из исходного минерального сырья, со значительно низким содержанием компонентов, и готовой продукцией стал исходный материал в предыдущем цехе моей работы. Все сложности, трудности повторились, как и на предыдущей работе.

После окончания строительства и монтажа технологического оборудования началась пусконаладочные работы. Надо сказать, что работа в этом производстве шла более успешно, так как уже был приобретен и накоплен производственный и инженерный опыт, полученный в предыдущем цехе.

Производство заработало, вскоре освоили показатели, запроецированные в технологическом цехе. Я был назначен начальником этого цеха, где и проработал до середины 1959 года.



Я инвалид Отечественной войны, а работа начальника цеха связана с большими физическими нагрузками, встал вопрос об изменении условий дальнейшей работы.

Переводом перешел работать в проектный институт «Сибкадемпроект». Институт проектировал производственные и хозяйственные объекты Министерства среднего машиностроения. К тому времени развернулось строительство исследовательских, академических институтов и инфраструктуры Сибирского отделения Академии наук. В институте я проработал около четырех лет в должностях заместителя главного инженера, главного инженера проекта, исполнял обязанности главного инженера института.

В ноябре 1963 года (по приглашению) переводом переехал работать на Лисичанский химический комбинат на Украине, ныне производственное объединение «Азот», город Северодонецк. Здесь строился завод по производству полупровод-

никового металла — германия, материала, заменившего многие комплектующие в приборах электронной промышленности. Такого производства в Советском Союзе не было. Германий покупали за границей за валюту. Проект был разработан институтом «Гиредмет» (Москва) и КазНИИэнергетики (Алма-Ата). Производство оригинальное, совершенно новое. Сырье — зола местной ТЭЦ (в то время она работала на угле донецких угольных шахт). Содержание германия в золе — до 100 граммов на тонну зола. По условиям проекта завод строил хинкомбинат, местная ТЭЦ — дополнительные электростанции, а некоторые шахты Донбасса стали поставлять германийсодержащие угли.

В 1967 году, когда завод был построен, а угольщики отказались избирательно добывать и поставлять ТЭЦ германий, содержащий уголь, встал вопрос — как быть? В это время на Сахалине велась добыча угля открытым способом, в забалансовой

высокозольной породе (аргеллите) был германий 300—1000 граммов в тонне. Решили завезти аргеллит на по-строенный завод, попытаться переработать его по схеме завода. Эксперимент оказался удачным. Поэтому завод в качестве исходного сырья начал использовать аргеллиты, на которых и работает в настоящее время. Но так как сырье теперь находится за границей (в России), то через систему одной зарубежной фирмы, снабжающей сырьем завод, готовой продукцией распорядается эта фирма. Технология переработки аргеллитов исключительно оригинальная. Используются лучшие свойства германия. В аргеллите, называемом Циклон, германийсодержащая шихта плавится в восстановительной среде при температуре выше 1500°C, германий меняет валентность и летит, а затем, когда температура снижается, конденсируется на мелких частицах пыли дымовых газов. Это первая стадия обогащения, содержание германия в так называемых возгонах возрастает в 10—15 раз.

Затем возгоны в специальных аппаратах обрабатываются серной и соляной кислотами, четыреххлористый германий очищается в концентрированной соляной кислоте и в жидком состоянии накапливается в специальном сборнике. Затем в титановых сосудах транспортируется на дальнейшую переработку до монокристаллов.

На этом заводе работал начальником цеха, заместителем начальника производственного отдела, заместителем начальника лаборатории по исследовательской работе. С завода вышел на пенсию по возрасту.

В Новосибирске окончил в пятидесятые годы вечерний трехгодичный университет, экономическое отделение. Награжден орденом Отечественной войны I степени, орденом «Знак Почета», 15 медалями. Трое детей, две дочери и сын, все получили высшее образование, дочери уже на пенсии, сын работает начальником цеха на черкасском «Азоте» (г. Черкассы). Семь внуков — шестеро мужчин и девушка, четверо из них студенты, остальные школьники.

Антонова К.А. (жена) в Новосибирске в период строительства работала инженером цеха, наестеро сменя, технологом отделения, инженером по технике безопасности, инженером лаборатории. Окончила курсы повышения квалификации в Москве по специальности спектрометрический анализ металлов. В Свердловске, в производственном объединении «Азот», работала инженером в центральной лаборатории по спектроскопии. Затем много лет начальником промышленно-санитарной лаборатории комбината.

*Антонов Михаил Иванович,
Украина, г. Северодонецк. 20.12.97 г.
P.S. (ред.) Прискорбон, что через
месяц после того, как он выехал свои
воспоминания, — 20.01.1998 г. на 79-м
году жизни Михаил Иванович
скончался. Вечная ему память*