

Анатолий Ильич Дорожкин.

«На место будущего Протвино я приехал 19 мая 1960 года, чтобы возглавить коллектив раствора-бетонного узла»- вспоминает Анатолий Ильич. «Строительство Дубны в то время уже заканчивалось, специалисты уезжали на другие стройки, и я начал подумывать о том же. Руководством стройки мне было предложено поехать под Серпухов на строительство наукограда, и я согласился, не раздумывая.

Поначалу мы квартировались в старом военном городке, недалеко от того места, где раскинулся наш прекрасный город. В моем распоряжении были маленький завод по приготовлению бетона, полигон для изготовления железобетонных конструкций, башенный кран, один специалист-строитель и солдаты воинской части.

Первый железобетон я начал выпускать в середине июня. Технологический процесс приготовления смесей был примитивный, о пропарочных камерах можно было только мечтать. К счастью, лето 1960 года оказалось жарким и дождливым - идеальные условия для набора прочности естественным способом. Мы с необыкновенным энтузиазмом и ответственностью трудились в тяжелых полевых условиях.

Трудности сильно помогали расти в профессиональном плане- стройка, ограниченная жесткими сроками, требовала огромного количества новых разработок, а каждая неисправность в оборудовании заставляла нас, не считаясь со временем работы ремонтной службы, самим устранять неполадки в любое время дня и ночи.

В апреле 1961 года началось строительство бетонного и растворного заводов, арматурного цеха, формовочного цеха железобетонных изделий, цементного склада и других объектов, после чего стройка стала получать бетонные и растворные смеси более высокого качества и в бóльшем объеме.

А начиная с 1968 года, УПП стало поставлять железобетонные изделия по многим предприятиям страны по ныне заброшенной железнодорожной ветке. Каждый месяц отправлялось со своих складов по 100 вагонов железобетона и вагонами принимало сырье и материалы для производства новых изделий.

В 1962 году строить Протвино из Ангарска приехал инженер-технолог Вадим Иванович Смирнов. Опытный инженер, он обеспечивал жесткий контроль за технологией и качеством выпускаемой продукции. Главным инженером стройки, проектировщиком, разработчиком был Александр Петрович Игнашин. Он жил своей работой и отдавался ей полностью.

Например, звонит нам:

— Как идет работа?

— Хорошо.

— Нужно что-нибудь? Нет? Ладно, если что понадобится — я около вас.

И мы всегда чувствовали, что он рядом, и знали, что к нему можно обратиться в любое время— для Александра Петровича не существовало перерывов на обед и выходных.

Техническое руководство предприятия осуществлял инженер Анатолий Михайлович Жилинский—человек высокого интеллекта, с широким кругозором, автор многих рационализаторских предложений. Застопорится у нас какое-нибудь дело — сидим, думаем, ничего не получается, а время уже десятый час вечера, хотя начали мы с утра. Вдруг Жилинский говорит: «Ну так все плохо, даже хорошо», и так это у него получается, что все начинают смеяться, напряжение снимается, а дело сдвигается с мертвой точки.

В 1961 году на полигонах ямного типа начали выпуск несложных железобетонных изделий. Термообработку их выполняли за счет пара от передвижной котельной и за счет электропрогрева от трансформаторной подстанции небольшой мощности. Строительство набирало темп, начались работы нулевого цикла ускорителя, и потребность в сборном железобетоне стала возрастать. С запуском формовочного цеха номенклатура сборного железобетона расширилась.

В ходе строительства внедряли новую технику, начали выпускать плиты перекрытий, балки, колонны с предварительно-напряженной арматурой, запустили кассетную установку по выпуску стеновых панелей. К этому времени уже была построена и введена в работу котельная на три котла ДКВР-10 с паропроизводительностью 10 тонн в час. Наличие пара дало возможность автоматизировать термовлажностную обработку железобетонных изделий на базе программных электронных регуляторов температуры типа ПРТЭ в пропарочных камерах ямного типа. Эта работа находилась под личным контролем Александра Петровича Игнашина. Автоматизация термовлажностной обработки железобетонных изделий дала возможность экономить энергетические ресурсы и повысить качество выпускаемой продукции.

В 1966 году контора промышленных предприятий была преобразована в Управление промышленных предприятий— УПП. Меня назначили директором завода железобетонных изделий, в состав которого позднее вошли формовочный цех с четырьмя пролетами, арматурный цех с пристроечными пролетами, цех мелких железобетонных изделий, цех керамзитобетонных изделий, цех сантехнических кабин и пять наружных полигонов. Была обеспечена бесперебойная ритмичная работа всех производственных участков. Номенклатура продукции, выпускаемая заводом, возросла до 2500-3000 наименований. Успешно шло изготовление 24-метровых ферм перекрытия, тубингов, уникальных колонн.

Продукцию завода поставляли во все строительные-монтажные управления стройки.

Были построены объекты промышленной зоны, Государственный научный центр прикладной микробиологии с жилым фондом и объектами соц.культбыта в поселке Оболенск, а также в поселке Кременки.

У нас было наработано огромное количество новых технологий, стройка требовала все новые и новые виды железобетона. Например, мы делали туннели для тоннелей метро, арочные конструкции, рассчитанные на ядерную войну. Расчетами занималась большая группа талантливых инженеров, которую долго собирали— Н.Я. Мареина, В.А Корчунов, К.Г. Притчиев, Н.Я. Карпов.

В связи со строительством 21- километрового туннеля ускорителя расширялась база стройиндустрии. Большую часть железобетонных изделий и металлоконструкций «Протонтуннельстрой» получал с завода железобетонных изделий. Это был напряженный и ответственный период работы, срывов в обеспечении изделиями, заготовками и товарной арматуры не было. К сожалению, закончить строительство этого уникального объекта так и не удалось, однако за период его строительства был выполнен огромный объем работ».