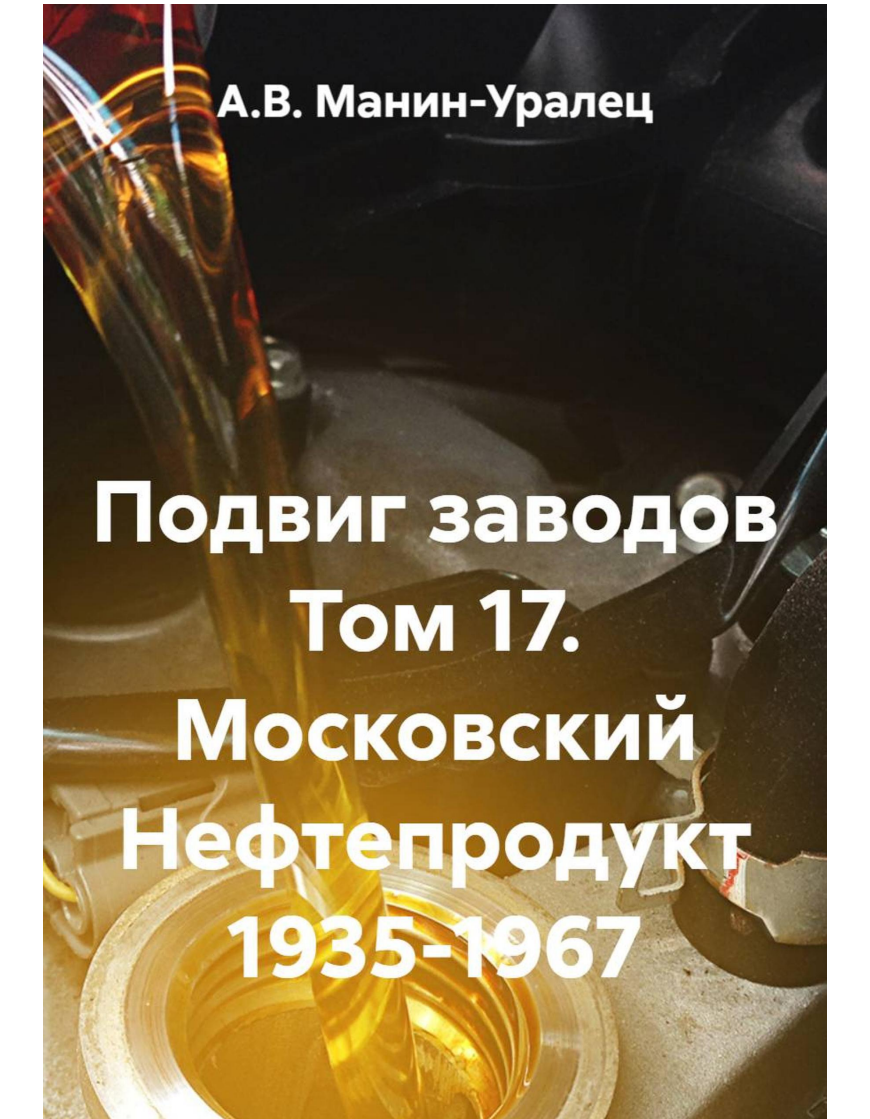


The background of the entire image is a close-up photograph of an industrial process. A bright, glowing stream of molten metal, likely brass or a similar alloy, is being poured from a vertical pipe or channel into a circular, flanged metal container at the bottom. The scene is dimly lit, with the primary light source being the intense heat of the molten metal, which creates a strong contrast and highlights the textures of the machinery and the fluidity of the liquid.

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 17.
Московский
Нефтепродукт
1935-1967**

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов

Том 17. Московский

Нефтепродукт 1935-1967

<https://litres.ru/74515308>

SelfPub; 2026

Аннотация

Московский завод «Нефтепродукт», с 1931 года широко известный стране как Московский завод «Нефтегаз 1», а с 1968 года — Московский Опытно-промышленный завод ВНИИ НП, на протяжении своей истории обеспечивал продуктами производства сотни предприятий отечественной индустрии и военно-промышленного комплекса Советского Союза, Российской Федерации. Номенклатура освоенных видов и марок продукции — смазок, масел, присадок и другого — составила в общей сложности десятки наименований, нередко превосходящих по качеству уровень мировых образцов. Создание эксклюзивных масел и смазок было продиктовано временем и развитием отечественной авиации, космонавтики и народного хозяйства страны в целом.

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов

Том 17. Московский

Нефтепродукт 1935-1967

ЧАСТЬ ЧЕТВЕРТАЯ

С ДОСТИГНУТЫМИ МОЩНОСТЯМИ

ГЛАВА 1

СПЕЦПРОДУКТОВЫЙ РЕЖИМ

Московский завод «Нефтегаз № 1», как и все другие предприятия нефтеперерабатывающей промышленности, вёл свою работу в круглосуточном режиме.

К моменту достижения запроектированных мощностей, а также с учётом внесенных поправок и дополнений в технологии производства, на годы вперёд, главную производственно-техническую базу завода составили 140 единиц печей «Пиккеринга», 3 единицы газогенераторов системы Задолина, две трубчатые печи для переработки смолы, четыре кислотные мешалки, две щелочные мешалки, один ректификационный аппарат периодического действия, три мешалки

лаколифные, десять коксовых кубов.

Пирогенические цеха завода были задействованы на спец-продуктовый режим.

В конечном итоге этот режим обеспечил получение в цехах завода пиролиза широкой 15-процентной фракции толуола с удельным весом 0,855.

В течение всех лет работы в этом режиме на заводе проводились специальные мероприятия для обеспечения его строгого соблюдения.

В практику работы вошло широкое применение повахтаного лабораторного контроля результатов работы каждого газового отдела и газогенераторов по определению удельного веса фактически получаемой 15-процентной фракции толуола, что и обеспечивали усовершенствованные газогенераторы системы Задоллина. В течение всех довоенных лет не было допущено получения сырого толуола ниже заданных межцеховых технических норм и стандартов.

Добиться такого результата было совсем не просто. Газогенераторы являлись аппаратами прерывного действия, процесс пиролиза сырья производился порционно от газовки до газовки. А генератор Задоллина никакой особой аппаратурой, кроме термопар, контрольно-измерительной аппаратуры, оборудован не был. И для обеспечения более благоприятных условий за наблюдением режима требовалась и установка газоанализаторов; это было особенно важно в условиях довольно частого изменения физико-химических свойств

сырья. А ориентирования только одним показателем — температурой пиролиза — было, конечно, крайне недостаточно.

В дальнейшем, лишь при оборудовании установок газоанализаторами появится возможность устранить имеющиеся место колебания удельного веса получаемого продукта.

Что касалось печей «Пиккеринга», то и во второй половине тридцатых годов в их конструкцию для поддержания их стабильной работы инженеры завода вносили ряд существенных изменений, правда, не всегда способствующих увеличению их долговечности.

Но в годы ударных и стахановских вахт завод прессинговали «повышенные обязательства», «встречные профинпланы», и приходилось выжимать из оборудования всё, на что оно было способно.

Эксплуатация технически изношенных печей приводила к их частому засорению. Имевшиеся в штате реторщики не справлялись с ликвидацией этой проблемы, это приводило к уменьшению пропускной способности печей, к падению удельных весов продуктов. В результате к 1938 году было решено возвратиться к печам старой конструкции; был сделан заказ на шамотные изделия...

Несмотря на все сложности, завод с самого начала работал с хорошими экономическими показателями. План по валовой продукции, то есть в ценах, перевыполнялся; в общем объеме выполнялся план и по товарной продукции: если к середине 1930-х годов стабильно перевыполнялся на

несколько процентов, то к началу 1940-го года перевыполнение по товарной продукции составит уже 8,2 процента).

Производительность труда ежегодно удавалось поднять не менее чем на 9-10 процентов (и к 1940 году до 12 и более процентов). Всегда наибольшую трудность составляло выполнение программы по выпуску целевых продуктов, но все же десятки, сотни предприятий и организаций пользовались продукцией Московского завода «Нефтегаз № 1». Среди этих потребителей были в разные годы такие организации и предприятия, как Мосхимсбыт, Главуголь, Главогнеупоры, Главметаллосбыт, Мосводопровод, Изолитстрой, Союзтеплострой, Метроснаб, Мосавтотехснаб, Донсода... Заводы — Херсонский крекинг-завод, Орский крекинг-завод, Московский крекинг-завод, уфимский «Крекинг-строй», ленинградский «Химгаз», Чусовской нефтеперерабатывающий завод, завод «Серп и Молот», Механический завод, Мраморный завод Метростроя, завод «Электросталь», производственные мастерские РОНО, предприятие «Мосхимкраска», Рогожская нефтебаза, предприятие «Мосэнерго», Московский электрозавод, Государственный завод бетоноизделий, завод «Красный дубитель», Кожкомбинат, Моспромтехтяж, полиграфические предприятия; фабрика «Фетровщик», Меховая фабрика, Фабрика шерсти и сукна, Ватная фабрика, Шпульно-катушечная фабрика и многие, многие другие.

Нарастив объёмы выпуска продукции, постепенно расширяя ассортимент продукции, борясь за устойчивую рента-

бельность и достижение прибыли, в коллективе завода работали и над снижением себестоимости продукции (удорожание порой переваливало за 3-4 процента и более); над снижением удельных расходов по топливу и пару, технологических и механических потерь производства.

Эта работа, благодаря инженерам-технологам, лаборантам, рационализаторам, руководителям участков и рабочим, была успешной во всех основных цехах: газовом цехе, коксовом цехе, на ректификации и очистке, в смолоперегонном цехе и газогенераторном цехе.

Во второй половине тридцатых годов удалось добиться коренного улучшения работы наиболее проблемных газового отделения и цеха переработки.

Положительную роль в этой работе играла «борьба против недостаточного отбора светлых продуктов от сырья», что являлось одним из основных показателей эффективности производства.

Коллектив год от года брал на себя повышенные обязательства, встречные промфинпланы, а также и социалистические обязательства, в которых всегда подчеркивал стремление обеспечить бесперебойное снабжение города Москвы топливным газом. Для этого на заводе в разные годы проводились свои особые оргтехмероприятия. Например, — проведение ремонта газовой сети, ликвидируя тем самым возможность аварий и вынужденных простоев; ужесточение мер за соблюдением графика планово-предупредительного ре-

монта; обеспечение полной подготовки к ремонтам, не допуская излишних простоев технологической аппаратуры, и так далее.

Коллектив Московского нефтегазового заключал условия соцсоревнования с коллективами родственных предприятий: завода им. Буденного в Баку и завода «Нефтегаз № 2» в городе Горьком, благодаря чему годовой план выполнялся, как правило, в первой половине декабря.

К концу 1936 года на заводе было 413 стахановцев, производительность труда выросла на 113 процентов. Коллектив завода получил поздравительную телеграмму от наркома Орджоникидзе за высокие показатели в работе.

ГЛАВА 2

ПОДКЛЮЧЕНИЕ КАДРОВЫХ РЕЗЕРВОВ

Документы довоенного периода указывают на особо результативную работу ряда работников предприятия. Некоторые из них удостоивались очень важных в те годы знаков отличия, которые не стеснялись носить на груди, не снимая, и в будни. В их числе были награжденные знаком «Отличник соц. соревнования топливной промышленности» с вручением Похвальной грамоты Наркомата топливной промышленности.

Первыми на Московском заводе «Нефтегаз № 1» эти награды получили директор завода Зайцев, начальники смен

газового отдела Новиков и Гольдбаум, пирометрщики Тепловодский и Чудаков, гидравльщица Павлухина, сгонщик 15-го корпуса Любар, реторщик газового отделения Давлятшин.

Все они, включая рабочих, являлись новаторами производства. Так, например, Леонид Давлятшин применил ряд методов для более эффективной чистки реторт, предложил метод «широкого обслуживания корпуса одной гидравльщицей».

Не каждый предложенный новатором метод мог быть использован действительно «широко», но все же в условиях нехватки рабочих разных специальностей часто выход из кризиса виделся либо в работе за двоих, либо в совмещении профессий, когда работник успевал обслуживать два и более участков работы. При этом происходило частое перемещение с одного вида работ на другую, более ответственную; к примеру, регулировщицы, удостоенные звания «стахановец», перемещались в помощники пирометрщиков.

Это и прежде было актуально для завода. Но только к концу тридцатых годов стало возможным реализовать ряд важнейших мероприятий, позволивших считать вопрос об обеспечении завода достаточным количеством специалистов решённым. Этого удалось добиться при достижении достаточно высокой трудовой квалификации основного состава рабочих. Для увеличения отдачи от труда, всех без исключения пришлось занять в специально организованных кружках и

курсах по повышению квалификации, обмену опытом, обучению наставничества и так далее. В результате на заводе создались условия и для такого важного вида соревнования, как борьба за полное освоение и перевыполнение норм выработки на каждом рабочем месте.

С начала эксплуатации завода особое внимание уделялось созданию условий для работы женщин-работниц на тяжелых участках. Позже со стороны общественных организаций, профкома 83

завода был выдвинут лозунг: «Создать все условия для выдвижения женщин-работниц!» Это начинание пробило дорогу в жизнь, прежде всего, в корпусах № 12 и 13.

Учитывая, что количество женщин-работниц на заводе составляло, примерно, треть к общему числу рабочих, приветствовались и их ударные и стахановские нормы. При этом лучшие поощрялись, получали более лёгкие должности: из регулировщиц они переводились в помощников операторов по пиролизу, из масленщиц в табельщики и так далее.

Из числа тех, кто сумел эффективно совместить свою профессию с другой, были Короткова из корпуса № 13, Казаков из механической мастерской - одни из первых начинателей этого патриотического движения.

Резервами по совмещению профессий являлись совмещение работы масленщика и скрубберщика в газовом отделе, масленщицы и помощника машиниста в корпусе № 19, сливщиков и рабочих по погрузке вагонов и других. И эти резер-

вы целенаправленно использовали. В отделе переработки, в 12-ом корпусе уточнили и разграничили обязанности между сгонщиком и очистителем с расчетом наибольшей загрузки сгонщика операциями по отпарке.

Все эти и подобные им мероприятия — их были не единицы, а десятки в те годы — позволили добиться хороших показателей по выполнению и перевыполнению норм каждым рабочим.

С целью ликвидации недобора рабочих в производстве, представители завода выезжали в другие города и районы, вербовали тех, кто желал найти место приложения сил и способностей поближе к столице. Такие, разумеется, находились, новее же не столько много, чтобы постоянно покрывать потребности предприятия, имеющего большую текучесть кадров. Слишком специфическими, сложными были условия работы на нефтегазовом производстве, к тому же главным аргументом при вербовке на предприятие могло быть обещание скорого получения отдельного жилья, но этого завод обеспечить пока не мог.

В июне 1939 года была введена должность инструктора по стахановскому движению, и по совместительству он являлся вербовщиком новых рабочих. Вербовщики завода, выезжая в города и районы Подмосковья, дальше, в глубинки, читали лекции в местных клубах, рассказывали о вчерашних колхозниках, вставших у руля сложнейших нефтехимических агрегатов, получивших почет и уважение, занявших важные

рабочие должности, добившихся стахановских выработок и высокой городской зарплаты.

Так, вербовщики завода достигли и Татарстана. Сумели уговорить тридцать человек, хотя требовалось около девяноста. Спустя несколько лет на заводе осталось из них только десять.

Рабочих привлекали, в основном, на обучение специальности реторщика. В летнее время особенно остро ощущался недостаток рабочей силы. В конце концов, чтобы обеспечить работу газового отдела при нехватке рабочих по очистке реторт, завод стал привлекать рабочих других профессий: операторов, помощников операторов по пиролизу и оставлять их на сверхурочные часы.

К началу 1939 года работало на предприятии 807 человек, не хватало 60, а к началу 1940 года числилось и того меньше — 755.

В течение года на завод приходилось принимать до 400-500 человек, но отток людей оказывался больше притока. Так, например, если в 1939 году на завод удалось принять около 550 человек, то за тот же период убыло более 600.

Такая обстановка, вероятно, сложилась на многих предприятиях. И положение изменилось только после постановления СНК СССР, ЦК ВКП (б) и ВЦСПС от 28 декабря 1938 года, преследующего цель резко ограничить число увольняющихся с промышленных предприятий. В результате, если в 1938 году по собственному желанию уволилось около 270

человек, то в следующем только 80.

Во всех основных производственных цехах и в энергохозяйстве работали в три смены по семь с половиной и по восемь часов; подсобные цеха работали на шестидневке с семичасовым рабочим днём.

Более продуманная организация труда с закреплением рабочей силы на местах позволили сократить случаи «штурмовых вахт», особенно в газовом отделе.

За налаживание организации труда взялся и начальник водо-компрессорной станции Соловкин, в результате в течение 1939 года он снизил в своём коллективе применение сверхурочных часов с 4644 до 916, примерно, в пять раз.

На трудовых операциях очистки реторт применили аккордную оплату.

В этот период уже действовали прямая сдельная оплата, повременно-премиальная, простая повременная и прогрессивно-сдельная оплата труда; на горячих работах на 15 процентов увеличилась тарифная ставка.

Труд ИТР цехов газового, газогенераторного, коксового, смолоперегонного, ректификации и очистки оплачивался по прогрессивно-премиальной системе. Это позволило многим отдельным инженерам и техникам, целым службам активнее внедрять новаторские решения ради перевыполнения плана по выработке целевых продуктов. За этим следовала выдача премии; месячный и квартальный заработки работников увеличивались, в основном, на 10—15 процентов, и это ста-

ло для них существенным подспорьем.

При перевыполнении норм отбора от потенциала - по тем же показателям, что и по рабочим, премия прогрессивно возрастала.

В 1938 году, с целью улучшения организации труда было разработано около четырехсот норм, в том числе с использованием хронометража, которым были охвачены все цеха. Работа в этом направлении была продолжена.

К 1940 году рабочих на предприятии числилось свыше 770 человек (требовалось 816 человек), инженерно-технических работников было 105 человек (требовалось 110), служащих — около 60 человек, младшего обслуживающего персонала (МОП) около 40 человек, работниками считались и ученики; всего же на заводе работало 988 человек (требовалось 1028).

Наиболее остро нехватку специалистов и рабочих ощущали в газовом отделе. В летние периоды здесь работали вместо девяноста — ста работников лишь по сорок-сорок пять. Цех оставался одним из самых трудных, так как требования «Дать больше товарного газа столице!» и им подобные не прекращались в течение всех 10 лет после пуска данного производства. И хотя уже отмечалось, что «Завод стал важнейшим продуцентом города Москвы по снабжению её газом», задача по бесперебойному снабжению столицы высококачественным газом постоянно нависала дамокловым мечом.

В конце концов, техническое руководство приняло решение не допускать критического засорения оборудования, и в результате завод был вынужден снижать температурный режим на печах «Пиккеринга»...

Подачу газа в определенном фиксированном количестве обеспечивали, создавая некий стабильный уровень ежедневной переработки сырья. Но с падением температурного режима уменьшался процент выхода газа. Уменьшение выходов газа приходилось компенсировать увеличением пропускной способности против минимума переработки при нормальном температурном режиме.

По этой вот причине в летние месяцы из-за выгорания и чистки в газовом отделе количество простоев и грозило увеличиться настолько, что могла быть сорвана подача газа Москве.

При выявлении различных просчётов, допущенных со времени эксплуатации оборудования, на заводе были приняты меры для улучшения снабжения завода шамотными изделиями; была организована новая разбраковка фигур, имевшихся на складе, вместе с тем были увеличены темпы капитальных ремонтов печей «Пиккеринга».

Кроме того, в газовом отделе были разработаны мероприятия, обеспечивавшие своевременную промазку цилиндров, чашек, своевременное выявление прогоревших насадок и муфт, с целью улучшения тяги — прочистку перевальных стенок. Реализация отдельных мероприятий обеспечи-

вала качественную заливку свода, заготовку глины подсобными рабочими, заготовку обтесанных кирпичей для промазки, замену прижимов клиньями, установку лебедок для заливки каустика и другое.

В коксовом цехе работа улучшалась в результате введения практики тщательной и скрупулезной сдачи-приемки сменами рабочих вахт, наиболее тщательной расстановки рабочей силы с подготовкой всего инструментария и материалов до начала работ слесарными бригадами.

В газогенераторном цехе улучшению работы способствовали такие мероприятия, как увеличение боковых щечек в регенераторе № 3, что обеспечило эффект по увеличению пробега оборудования, а также установка дополнительных топок в шахтах генераторов, дополнительных насосов для орошения скрубберов.

В смолотермическом цехе улучшению дел способствовали раздельная перегонка газовой и газогенераторных смол, более тщательная проверка и обслуживание большой ректификационной колонны, орошение водой резервуаров легкого масла.

Существенным изменениям подвергались технологические процессы на различных участках производства, но не всегда удачно. Нужда выполнить срочную, сложную производственную программу однажды заставила главного инженера завода Аконова в порядке рационализации, спешно, без учета мнения других специалистов, отменить в отделе пе-

переработки первую ректификацию легкого масла с получением узких фракций. Он предложил вместо очистки фракций (бензол, ксилол, толуол) подвергать очистке легкое масло и затем ректифицировать продукт с кислой средой на кубах корпуса №13. Применение этого метода привело к относительно большой потере ароматики, увеличению расходов реагентов. Кроме того, выявилась и существенная коррозия аппаратуры. Акопов был признан виновным, назван «вредителем». Он был снят с о своего поста.

А кончилось все тем, что дело было передано в суд... Там, по всей вероятности, учли, что вместо 85 печей, которые следовало отремонтировать по плану, было отремонтировано только 69.

Случилось это в 1939 году, когда на заводе применялись очень жесткие меры к тем, кто становился виновником большого простоя оборудования. Простои на печах «Пиккеринга» в этом году составили около 37 процентов, на газогенераторах и на коксовых кубах около 20 процентов, на ректификационных аппаратах более 8 и на смолперегонных трубчатках (в частности, из-за остановок, вызванных прогарами труб) более 5 процентов. 17 процентов простоев было действительно слишком много, и ряд работников поплатился за это, а в первую очередь, ответственный за работу оборудования — главный инженер завода.

ИСПОЛЬЗУЯ ВЫСОКИЙ ПОТЕНЦИАЛ

Это были очень напряжённые для страны предвоенные годы. Осуществлялось в спешном порядке строительство дополнительных единиц оборудования, в том числе для ликвидации наиболее «узких мест» на участках производства. В это время началось строительство седьмого ректификационного аппарата, чего коллектив завода, впрочем, добивался не один год. При старой мощности остановка ректификационных аппаратов на планово-предупредительный или капитальный ремонты резко уменьшала пропускную способность цеха. Кроме того, процесс ректификации приходилось вести форсированными темпами. В результате из-за снижения четкости работ на ректификации в пиробензоле оставалось большое количество спецпродукта. Переход на первую ректификацию и пофракционный метод очистки без новой колонны — седьмого ректификационного аппарата — создавал бы в будущем новые огромные проблемы.

Таким образом, до начала сороковых годов удалось не только значительно облегчить работу коллектива цеха, но и начать освоение более передовой в техническом отношении технологической схемы производства в отделении переработки.

В этом отделе с большим эффектом оправдали себя внедренные методы пофракционной очистки, сокращенный цикл

ректификации... Здесь же была осуществлена перестройка технологического режима в сторону более углубленного отбора спецпродукта за счет уменьшения содержания его в пиробензоле.

Очень большое значение имела в отделе и замена каустика содой. Это мероприятие позволило заменить остродефицитный для страны продукт менее дефицитным, — одновременно уменьшить издержки производства.

Был внедрен целый ряд очень эффективных технических решений на участке эксплуатации коксовых кубов. В частности,

- на всех кубах полностью внедрили цепи Крюкова, облегчающие работы при выгрузке. На экономию расхода топлива оказало влияние внедренное устройство подушек из специального изоляционного материала.

Была значительно улучшена работа газогенераторов, в том числе за счет внедрения в практику режима двухкратной смены насадок в процессе эксплуатации оборудования. Удалось добиться значительного снижения содержания воды в газогенераторной смоле. А эффект изменения системы продувки паром перед газовой определялся тем, что пар вводился в первую шахту не сверху, а через топку, что устранило образование мешков гремучей смеси и тем самым значительно сократило количество, так называемых в производстве, «хлопков», также являвшихся одной из ряда больших проблем производства.

Произошли свои изменения и на смолоперегонных трубчатках. Вход смолы в трубчатку № 1 сделали через верхние трубы конвекционной секции. Смола по трубам постепенно переходила к нижним трубам, их которых поступала в трубы радиантной секции. Это уменьшило коррозию труб с наружной стороны, улучшило срок службы оборудования. На той же трубчатке сделали выносную топку и изменили направление факела от форсунок, что позволило избавиться от перегара труб.

Для лучшего охлаждения промывного масла, употребляемого при промывке газа, инженеры завода усилили холодильную систему и сделали запас поверхности охлаждения холодильников на случай ремонтов. Данное мероприятие позволило лучше улавливать ароматику из газов...

Во второй половине тридцатых годов Московский завод «Нефтегаз № 1» достиг очень высоких для того времени производственных мощностей. В год на заводе перерабатывалось не менее 150 тысяч тонн сырья; после 1939 года - не менее 155 тысяч тонн.

Из него вырабатывалось не менее 8-12 тысяч тонн пиробензола «Б», 2-3 тысяч тонн спецпродукта 1 сорта, газа товарного 40—50 тысяч тонн, зеленого масла до 25 тысяч тонн, лак-олифы не менее 89

4-6 тысяч тонн, локойля «Б» — до полутора тысяч тонн, кокса 1-го сорта — 6-7 тысяч тонн, топлива-брикетов не менее 2 тысяч тонн, строительной смолы не менее полутора ты-

сяч тонн, пека товарного 4—7 тысяч тонн.

В те годы на многих предприятиях по возможности выпускали самые различные товары широкого потребления, так называемого, «ширпотреба» — в основном из отходов производства, либо в тех случаях, когда изготовление определенных изделий давало возможность легко, с минимальными затратами сил и средств изготовить товары для продажи населению. Завод «Нефтегаз № 1» ввиду специфичности его продукции вырабатывал в качестве «ширпотреба» только один продукт - пиросмолку.

Позже в утильцехе, по предложению инженера Ярошевского, начали осваивать выработку строительной смолы. В конце

1938 года была выдана первая партия этой продукции, а вскоре, как указывалось в техотчете, «выработка смолы достигла до 1851 тонн...»

Вот точные данные о достигнутой годовой мощности завода (за

1939 год) по выпуску продукции в тоннах: газа товарного 50,306,2 (114 процентов от планируемого); пиробензола «Б» 8,044,26 (58 процентов от планируемого); спецпродукта 1 сорта 2,533,4 (87 процентов от планируемого); зеленого масла 25,409,5 (97 процентов от планируемого); лак-олифы 6,565,9 (97,7 процента от планируемого); локойля 1,460; кокса 1 сорта 7651,0 (115 процентов от планируемого); кокса 2-го сорта 4,53; топлива-брикета 2,465,3 (107,6 процента

от планируемого), строительной смолы 1,851,4; пиросмолки 54,9; пека товарного 447 (59,7 процента от планируемого); пиросмолки 1128,9 (225,8 процента от планируемого).

Наращивался выпуск спецпродукта, мощности данного производства подкреплялись крупными вложениями.

В довоенный период завод был ориентирован на выработку более качественного пиробензола «А», причем, задание было срочным, и уже изготовленные большие партии продукта марки «Б» не были реализованы ожидавшим их заказчиком, а срочно пущены на специальную переработку.

Значительно улучшилась работа на участке производства светлых продуктов; данных спецпродуктов 1-го сорта выдавали уже не менее 250 тонн в месяц.

Специфика производства объективно не позволяла выпускать для потребителя продукцию ниже того качества, которое им требовалось, поэтому завод выпускал только хорошую, качественную продукцию, добился ситуации, когда в течение года не получал ни одной рекламации.

Каждая партия отправляемой к потребителям продукции проходила тщательный анализ в заводской лаборатории, на каждую отдельную цистерну с грузом для эксплуатационников составлялся отдельный паспорт на основе проведенных заводскими специалистами результатов анализов.

Перед самой войной строились новые большие планы. В частности, по решению треста «Авиатоп» началась проработка вопроса о выделении дополнительных значительных

денежных средств для постройки новых, остро необходимых производственных объектов...

В 1940 году было переработано без малого 166 тысяч тонн сырья, что превышало первоначальное плановое задание. Завод всё больше работал на изготовление зимнего пиробензола марки «А».

В том же году завод впервые приступил к производству специального бензола и красочного растворителя, чего прежде никогда не выпускал.

Годовой план был выполнен к 12 декабря.

К 1941 году была полностью ликвидирована проблема с недостатком работников. Штат был укомплектован полностью, «соответствовал планируемому».

Директором завода, распоряжением Наркомата № 14 от 14 февраля 1941 года, был назначен А. Емельянов.

Его заместителями являлись: по общим вопросам Крылов; начальник спецотдела, заместитель по противовоздушной обороне Григорьев.

На предприятии работало свыше 700 рабочих, более ста инженерно-технических работников, более пятидесяти служащих, около сорока человек младшего обслуживающего персонала. Таким образом, перед началом войны на Московском «Нефтегазе № 1» трудилось около девятисот человек.

В довоенный период на заводе с участием Правления Союза нефти была организована школа фабрично-заводского ученичества. В ней обучалось по 60 учеников. Обуче-

ние осуществлялось, главным образом, путем практических занятий в заводской лаборатории, где, получая теоретические знания, можно было поучаствовать и в практических экспериментах; предусматривалась доплата «за отступление от нормальных условий работы», и доплата «за сверхурочность».

Завод имел два детских сада № 27 и 28.

К 1 января 1941 года завод имел не менее 11180 квадратных метров жилой площади в принадлежащих ему домах и не менее 5500 квадратных метров жилья в домах барачного типа. В домах проживало около 1330 человек семей работников завода, в бараках около 640 человек.

При поддержке руководства Главнефтепереработки (письмо № 0801-9 от 20 марта 1941 года) коллективу заводу были предоставлены две дачи на станции Загорянск. Можно представить, с каким энтузиазмом работники завода начали обустраивать их, сажали деревья, кустарники, цветы. На дачи были завезены недорогой инвентарь, мебель. Первые строители дачи, кто занимался их ремонтом и обустройством, являлись и первыми отдыхающими. Сотни работников завода собирались посетить заводские дачи за летний сезон 1941 года.

Можно представить и то, с каким горьким, страшным чувством десятки работников, отдыхающих на дачах, встретили 22 июня страшную весть о начале войны с Германией.

Мирная, казалось, налаженная, вполне благополучная

жизнь в одночасье была изменена. Рухнули мирные добрые планы на будущее. И хотя многие еще искренне верили, что война эта ненадолго, все же с первых дней военного времени для всех работников завода жизнь уже делилась на ту, что была до войны, и ту, что вершилась сегодня...

* * *

В краткой справке завода об итогах работы в тридцатые годы, в частности, отмечается: «Преодолев большие организационные и технические трудности по пуску завода, трудовой коллектив выполнил правительственное задание в срок.

Народное хозяйство страны получило заводскую продукцию: толуол для нужд обороны, антидетонационные добавки к авиационным топливам, зеленое масло и кокс, высококалорийный газ для бытовых нужд москвичей. Завод в годы первых пятилеток был гигантом нефтехимии...

В 1941 году резко возросла потребность в толуоле и других продуктах пиролиза. Наркомнефть принимает решение о расширении и реконструкции завода на базе нового непрерывного процесса пиролиза на пирогенной трубчатой установке. Но строительство было прекращено, основное оборудование и материалы были эвакуированы...»

ЧАСТЬ ПЯТАЯ

ЗАВОД В ГОДЫ ВОЙНЫ

ГЛАВА 1

В ФОНД ОБОРОНЫ

Славную страницу в летопись тех незабываемых дней вписали труженики завода «Нефтегаз». Ненависть к врагу, любовь к Родине, рабочая честь звали на трудовой подвиг.

В исключительно трудных условиях, когда многие кадровые специалисты ушли на фронт, когда к ретортам и форсункам печей «Пиккеринга», шахтам газогенераторов, у коксовых кубов, встали старики, женщины и подростки, задыхаясь от загазованности в условиях тяжелейшей светомаскировки, труженики завода обеспечили возросшую потребность военной промышленности в продуктах пиролиза и оборонных смазках...»

С первых же часов, после сообщения о начале войны 22 июня 1941 года, было налажено усиленное дежурство военизированной охраны ОВГТК и войсковой охраны. Были усилены посты по периметру ограждения и на особо уязвимых участках завода, созданы усиленные обходные посты, производящие проверку в цехах, зданиях и сооружениях по всей территории.

Под особый контроль были взяты вопросы о средствах светомаскировки, состоянии пожарных водопроводов, колонок, подъездов ко всем объектам производства на случай пожара и другие.

В считанные дни произошли большие и необратимые изменения в кадровом составе предприятия. Согласно отчёту за 1941 год, по призыву в армию, главным образом, на фронт, ушли 219 рабочих, 17 инженерно-технических работников; в ряды народного ополчения и рабочие батальоны было направлено 35 человек.

В кадровой службе началась несравнимо более напряжённая работа, чтобы хоть как-то возместить утерю ценных работников; на завод приходили, вставая на места ушедших защищать Родину, женщины, пожилые работники и подростки.

Технологический процесс производства был ориентирован, в основном, на получение спецпродукта, пиробензола, кокса и прочих отходящих продуктов.

По-прежнему существовал план на поставку газа товарного для Москвы, масла зелёного товарного, лак-олифы, строительной смолы, брикетного топлива и пиросмолки.

В то же время завод получает задание на изготовление партий высококачественного толуола для нужд фронта. В помещениях завода налаживается производство противотанковых «бутылок с горючей смесью».

Эти «зажигательные противотанковые гранаты» окажутся очень эффективным оружием против механизированных колонн врага в самые кровавые дни на полях сражений под Москвой.

О первых днях, неделях, месяцах военного периода, в том

числе и о создании противотанкового оружия на заводе, рассказывал в статье «Завод «огненных гостинцев» С. Глушнев:

«... Архивные документы и воспоминания бывших сотрудников «Нефтегаза» позволяют восстановить историю завода в первые годы Великой Отечественной войны.

В начале 1941 года предприятием руководил А. Емельянов. Уже 10 февраля была введена строгая регистрация всех сотрудников, отлучавшихся по служебным делам в рабочее время. Партком и администрация завода приняли решение: за 2-минутное опоздание ставить работникам на вид, за опоздание свыше пяти минут

- объявлять выговор, 20 минут опоздания наказывалось строгим выговором. Сурово пресекались прогулы и появление в нетрезвом состоянии — людей отдавали под суд, а позже передавали дела в военный трибунал.

К 22 июня 1941 года штат завода был полностью укомплектован. Первые дни войны внесли существенные перемены в его жизнь. По железнодорожному пути к заводу подвели бронепоезд с установленными на нем зенитными орудиями. Зенитки были расставлены также почти сплошной цепью по всему периметру территории, окруженной высоким забором. На крышах цехов оборудовали пулеметные гнезда. Приказом директора военным комендантом завода был назначен командир роты 150-го стрелкового полка младший лейтенант Селецкий. Бойцы разместились в помещениях заводоуправления.

О расположении оборонного предприятия гитлеровцы имели самые точные сведения. О важности выпускаемой на нем продукции враг мог судить по ураганному огню, которым наши зенитчики встречали «юнкерсы», пытавшиеся обстрелять завод.

По сигналам воздушной тревоги в бомбоубежище спускались все, кто не находился в цехах. Приказ уходить в укрытие был строгим. На крышах цехов пожарные посты занимали сотрудники, гасившие зажигательные бомбы, сбрасываемые с немецких самолетов.

Ввели казарменное положение. Попасть на предприятие можно было только по особым пропускам с грифом «Аварийный»: рабочие заносили пропуска после входа на завод в спецотдел и забирали их обратно под расписку.

Фронт подходил к столице все ближе и ближе. Рабочие практически не покидали территорию. Зал клуба, подсобные помещения заполнялись кроватями, раскладушками, самодельными топчанами.

Особенно трудные условия для работы были в цехах с печами «Пиккеринга». Ночью здесь постоянно не хватало свежего воздуха. Окна плотно занавешивались — этого требовали условия светомаскировки. В помещениях плавала густая дымка, пахло газом. Рядом с печами температура достигала 40—60°. А работать приходилось в ватных брюках и шерстяных фуфайках: только такая одежда спасала людей от перегрева. Когда от духоты становилось совсем невмого-

ту, рабочие ложились у дверей и жадно ловили струйки воздуха.

Почти каждый день в производственных цехах возникали пожары из-за изношенного оборудования, дававшего сбои при сверхвысоких нагрузках. Но благодаря умелому инженерно-техническому контролю жизнеспособность завода «Нефтегаз № 1» поддерживалась на должном уровне.

В сентябре 1941 года на заводе появился новый директор - Степан Максимович Лисичкин. Он сразу снискал уважение коллектива отличным знанием дела, ответственным отношением к производству, внутренней собранностью, дисциплинированностью, умением сохранять спокойствие в критических ситуациях и быстро принимать необходимые решения.

Как и предыдущие руководители предприятия, Лисичкин старался обеспечить бесперебойную работу «Нефтегаза». В этом ему активно помогали главный инженер Б. А. Чернышев и профессора Н. А. Бутков (зам. директора завода) и М. Е. Бесполов - сотрудники Всесоюзного научно-исследовательского института нефтяной промышленности (ВНИИ НП), откомандированные на завод и проводившие на нем специальные исследования...

Когда началась война, автору этих строк исполнилось шесть лет. Мой отец — Глушнев Василий Ефимович, кандидат технических наук, работал тогда в Институте горючих ископаемых на Б. Калужской ул., 29. Областью его исследо-

ваний было повышение октанового числа бензинов для военных самолетов. Вскоре многих сотрудников и членов их семей эвакуировали в Казань. Отец хотел уйти добровольцем на фронт, но как специалисту-нефтехимику ему дали бронь, и тогдашний директор ИГИ академик С. С. Наметкин направил его на завод «Нефтегаз» для продолжения исследований. В подчинении С. М. Лисичкина и профессора Н. А. Буткова отец проработал в заводской лаборатории и в лабораториях ВНИИ НП до начала 1943 года.

Именно группе сотрудников лаборатории в короткие сроки удалось разработать рецептуру и освоить выпуск горючей жидкости ОП-2 для зажигательных бутылок и военных огнеметных установок. «Огненные гостинцы» для вражеских танков пришлись по вкусу бойцам Красной Армии, сдержавших натиск немецких полчищ под Москвой. Безусловно, зажигательные бутылки не могли серьезно повредить танк Т-III или Т-IV. Но, попадая в смотровые щели или «гусеницы» танка, буквально покрывали его огнем, повергая противника в шок. Если же бутылка попадала в бензобак — гибель танка была неминуема. «Спецпродукт» с нетерпением ждали в воинских частях. Каждый день через железные ворота завода выезжала машина, которую военпреды с повышенной секретностью доставляли на передовую.

Немало приятных слов слышал директор завода «Нефтегаз» С. Лисичкин от военных: «Когда доставляем ваши бутылки на передовую, пехотинцы выстраиваются в очередь,

спеша запастись «гостинцами».

А вскоре заводчане преподнесли бойцам Красной Армии еще более осязаемый подарок — зажигательную противотанковую гранату...

И еще один знаменательный эпизод из жизни «Нефтегаза». От напряженного режима работы стала разрушаться внутренняя облицовка печей. Запасных деталей на заводе практически не оставалось. Еще в августе 1941 года поставщик огнеупоров для завода - Боровичский комбинат — был эвакуирован. В зоне военных действий оказался Катуарский завод. И тогда руководство «Нефтегаза» решило провести рискованную операцию. Группа работников во главе с главным инженером Б. А. Чернышевым выехала в окрестности ст. Катуар Савеловской ж. д., чтобы демонтировать аппаратуру катуарского цеха фасонного огнеупора и вывезти ее. Под обстрелом противника оборудование вывезли. Главному инженеру удалось даже разыскать в Катуаре старого мастера — огнеупорщика Майорова, который согласился выехать на «Нефтегаз» для налаживания производства. Через некоторое время цех на заводе вошел в строй...

Напряженно трудясь в своих цехах, рабочие с тревогой следили за ходом боев под Москвой. Многие из них приходили в кабинет директора с просьбой направить их в ряды Красной Армии. Однако Лисичкин терпеливо внушал людям: их работа на оборонном заводе не менее важна для победы...»

Директор завода Станислав Лисичкин — волевой и жёсткий руководитель очень быстро убеждал в своём мнении любого работника, любой коллектив. Ему, как и многим хотелось на фронт. Но когда проявилась правда о масштабах войны и масштабах нависших над страной проблем и потерь, на заводе поймут — в тылу тоже «фронт» и здесь также придётся вести войну за план, поставки военной продукции до победного конца.

В период 1941 года на заводе поработало всего 630 человек. Численность работников в этом году была почти на 17 процентов меньшей, чем в предыдущем.

При недостатке рабочей силы, работая под лозунгом «Все для фронта — Все для Победы!», члены заводского коллектива, какой бы квалификацией ни обладали, работали более напряженно, чем в довоенное время. В 1941 году производительность одного рабочего составит более 117 процентов, это в среднем, многие начали работать, что называется, за двоих.

С 16 сентября 1941 года, согласно приказу Наркома нефтяной промышленности, смена на рабочих участках была увеличена до 12 часов. Выполняя фронтовые нормы, внедряя новые рабочие приёмы, используя рационализацию, десятки специалистов вскоре вынуждены были уступать свои места новичкам.

В течение года по разным причинам состав работников завода сменился на 600 человек, в том числе ИТР — на 74

человека. За тот же период на завод поступило 379 рабочих и 56 инженерно-технических работников. Но квалифицированных кадров среди них, тем более с опытом работы в столь сложном производстве, было совсем небольшое количество, и по этой причине, согласно документации за 1941 год, к началу 1942 года на заводе имелось всего 86 высококвалифицированных рабочих и 18 высококвалифицированных инженерно-технических работников.

Но уже с первых недель военной поры, в срочном порядке расширялась сеть внутризаводского обучения по всем необходимым специальностям и квалификациям.

Ещё в довоенный период подготовка работников и повышение их квалификации осуществлялись на курсах мастеров соцтруда, на курсах техминимума, в стахановских школах по передаче опыта передовых работников, на курсах повышения квалификации ИТР. Благодаря имевшемуся опыту в 1941 году удалось организовать курсы обучения для 220 человек. Правда, в условиях военного времени, за полгода окончили эти курсы только 86 человек, что было почти в три раза меньше, чем планировалось к началу 1942 года ещё до войны.

Всё обучение рабочих осуществлялось, главным образом, методом бригадного и индивидуального обучения — непосредственно на рабочих местах, в том числе в виде производственного инструктажа. Скоростными методами обучали практическим навыкам, в частности, женщин-реторщиц для

газового отделения, помощников стонщиков для смолоперегонного цеха, лаборантов для лаборатории и других.

Заменили мужчин (всего 241 человека) обучившиеся разным специальностям, как отмечалось, «начиная от штукатуров и кончая реторщиками — 82 женщины». Но часть из вновь прибывших работниц выполняли самую черновую работу, вне штатного расписания, нередко и по несколько человек на участке вместо одного крепкого работника-мужчины, отправившегося на войну.

И всё же работницы очень быстро подтягивали свою квалификацию. В результате в 1941 году из 422 рабочих с квалификацией 218 являлись женщины, всего же в общем списке из 850 человек насчитывалось 373 работницы. Неквалифицированных рабочих было около 150 человек, из них женщин всего около двух десятков человек.

Двадцать шесть работниц занимали инженерно-технические должности, 88 работниц должности служащих и 22 — младшего обслуживающего персонала.

Как отмечается в краткой справке завода, «отлично овладев мужскими профессиями, работали стойко и мужественно тт. Жидкова Д. Н., Арапова Д. Н., Красникова М. И., Мигалина Е. П., сёстры Полунины и многие другие».

За несколько месяцев коллектив добился перевыполнения норм, в среднем, на 30,2 процента. В основном производстве удавалось перевыполнять норму выработки, в среднем, на 13 и более процентов, а по вспомогательным цехам

— на 15,7 процента. И это при том, что накануне войны на различных участках производства были заметно увеличены нормы выработки, согласно приказу НКНП (№ 110). Опыт достижения повышенных норм выработки теперь сыграл свою положительную роль.

На самом деле, нормы выработки повышались, и довольно резко, от чего родилось выражение «ожесточение норм выработки». Если норма выработки целевого продукта в газовом цехе до 1 апреля 1941 года составляла 14,4 тонны в сутки, то с 1 апреля после пересмотра нормы она была, как отмечалось, «ужесточена» до 17,3 тонны в сутки. Норма отбора от потенциала до этого времени составляла 77 процентов, а в апреле отбор утверждался при норме 85 процентов.

В цехе ректификации и очистки норма выхода готового целевого продукта составляла 12 тонн в сутки, была увеличена до 16 тонн; в смолоперегонном цехе норма выпуска спецпродукта составляла 18,47 тонны, стала 20,3 в сутки; в механической мастерской она была увеличена с 19 почти до 30 процентов.

За считанные дни до начала войны, 1 июня 1941 года были на 17 процентов увеличены нормы выработки у монтажников на печах «Пиккеринга», на 30 процентов у выполняющих котельные работы... Именно среди работников на этих операциях появились первые «двухсотники» и «трехсотники», кто достигал нормы выработки до 230 процентов (монтажники) и свыше 210 процентов (котельщики); близки к ре-

кордсменам были и трубопроводчики, достигавшие двойного перевыполнения норм. Такой рабочий героизм во время войны у рабочих этих специальностей стал массовым.

Также оказалось очень ценным и то, что к началу 1941 года на предприятии 326 человек были удостоены звания «стахановец», и их было свыше половины от общего числа работников; тогда же 161 человек добился звания «ударник», и их было около 28 процентов от всех работников.

Самыми авторитетными наставниками в военное время являлись не только руководители цехов, но и инструкторы, наставниками производственного обучения - стахановцы-бригадиры; в первом ряду среди лучших стояли В. В. Мочалов, С. Д. Овечкин, Л. И. Калинов, а также ответственные за курсы подготовки квалификации рабочих в корпусе № 20 В.А. Самойлов, П. И. Касаткин, преподаватели теоретического обучения в этом корпусе стахановцы С.Я. Иванушкин, Л. В. Крюков.

При механической мастерской также организовали стахановские школы, в том числе по слесарному делу, где руководил бригадир-стахановец П. И. Аксенов, и по токарному делу под руководством лучших специалистов обработки металла Д. Я. Анашкина, Д. А. Панина, И.Я. Белякова, С.Я. Кобзанова, мастера-консультанта В. И. Киреева.

ГЛАВА 2

НА УКРЕПЛЕННЫХ ПОЗИЦИЯХ

На военную программу работали газовый отдел, восемь корпусов (15-й, 12-13-й, 20-й, 21-й, 28-й, 14-й, и 24-й), лаборатория, а также стройотдел, механическая мастерская, хозяйственно-транспортный отдел, отдел снабжения, отдел капитального строительства (ОКС), энергобюро. Завод постоянно имел связь с десятками различных организаций, что естественно; ведь, работая каждый в отдельности, все предприятия работали на общую цель, под централизованным управлением. У завода «Нефтегаз № 1» были свои подрядные организации, помогавшие поддерживать производство в работоспособности: «Нефтьзаводпроект», Строительно-монтажная контора №1 треста «Нефтезаводстрой», Проектно-сметная контора «Моспромстрой», 1-я Архитектурная Проектная мастерская, Центральная лаборатория треста «Строитель», контора «Жилстроя» и другие.

Для укрепления позиций завода в августе 1942 года в штат завода перевели бойцов 1-го отряда 822-й Рабочей строительной колонны, в составе около пятидесяти человек. Новобранцев на завод зачастую приводили партиями, среди них были и призванные на работу представители других республик. Например, в 1942 году была привезена на завод группа в двадцать человек из Самарканда и Ташкента.

Всех новичков быстро распределяли по участкам; оперативные меры в отношении их использования принимались со стороны мастеров корпусов №17/2, 17/6, 17/7 Ф.С. Хро-

могина, Н. В. Шепилова, М. М. Подчумачева и других.

При этом, в работу тут же включались инструкторы производственного обучения. В корпусе № 12--13 - для подготовки сгонщиков, помощников бригадиров, а также масленщиков и вентильщиков: это Н.В. Булкин, Чингарев, Станкевич, преподаватели теоретических курсов Е.П. Савищенко, Н.Г. Осокин - они же инструкторы и ответственные за качество общего обучения.

В цехе №17 работу по подготовке реторщиков, регулировщиц и помощников пирометристов возглавлял начальник газового отделения Н. П. Горбунов, инженеры Д. А. Муравлев и Н.Д. Золотов.

Имелись свои инструкторы буквально во всех корпусах. Обучение длилось от одного до двух месяцев. В комиссии по сдаче экзаменов работали Н. А. Бутков, Е. П. Савищенко, В. Е. Пархоменко.

Конец ознакомительного фрагмента.

Текст предоставлен ООО «Литрес».

Прочитайте эту книгу целиком, [купив полную легальную версию](#) на Литрес.

Безопасно оплатить книгу можно банковской картой Visa, MasterCard, Maestro, со счета мобильного телефона, с платежного терминала, в салоне МТС или Связной, через PayPal, WebMoney, Яндекс.Деньги, QIWI Кошелек, бонусными картами или другим удобным Вам способом.