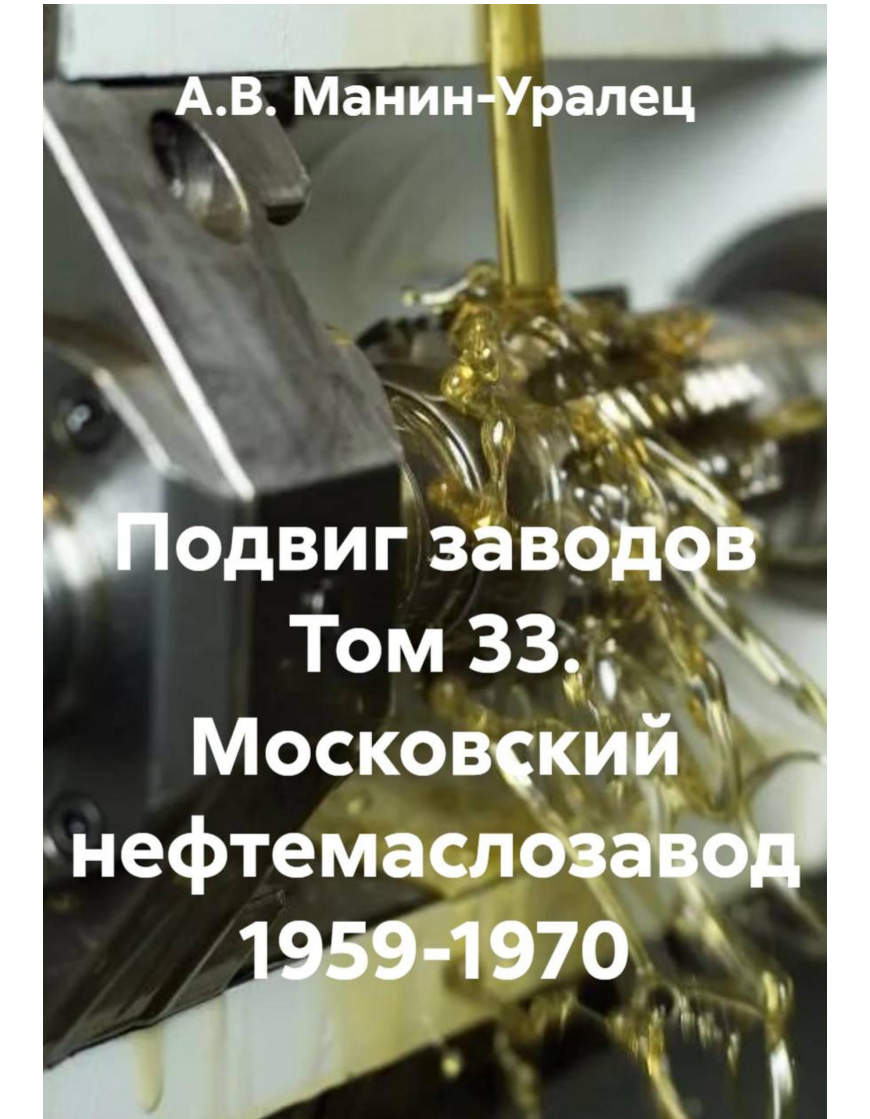




А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 33.
Московский
нефтемаслозавод
1959-1970**

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов

Том 33. Московский нефтемаслозавод 1959-1970

<https://litres.ru/74615942>

SelfPub; 2026

Аннотация

Завод, начав свой путь в 1925 году с производства простейших марок озокеритов и церезинов, быстро наращивал мощности производства и увеличивал номенклатуру выпускаемых нефтепродуктов: смазок, восковых сплавов, масел и спецжидкостей для всех отраслей промышленности — оборонной, машиностроительной, текстильной, медицинской и других, в том числе сверхчистой продукции для ракетной, атомной и космической техники, газотурбинной и турбовинтовой авиации, вертолетов и самолетов, работающих в условиях Крайнего Севера, и различных видов вооружения. Коллектив стал пионером в освоении многих видов уникальных продуктов в своих цехах, равных которым долгое время не было во всей стране. О техническом и творческом потенциале завода, его замечательных специалистах в прошлом и настоящем рассказывается в этой книге.

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов

Том 33. Московский нефтемаслозавод 1959-1970

ЧАСТЬ ЧЕТВЕРТАЯ
ДОЛГОСРОЧНЫЕ ПРОГРАММЫ

ГЛАВА 1
ОТЧЕТЛИВЫЕ ОРИЕНТИРЫ

Задачи нефтеперерабатывающей отрасли страны с началом «семилетки» 1959—1965 годов определили курс дальнейшего развития Московского НМЗ, выраженный в утвержденных долгосрочных программах на развитие производства новых и новейших видов вакуумных масел, разных гидрожидкостей, спецсмазок широкого применения, восковых сплавов и композиций для нужд народного хозяйства.

В результате к концу пятидесятых коллектив завода (имеваемого сокращенно МНМЗ) совершенно точно определил свои ориентиры на дальнейший технический рост.

Кроме привычной модернизации производственных про-

цессов, предстояло интенсивное проектирование новых спецстановок, в том числе и по выработке вакуумных масел, нафтената меди, новых видов пропиточного состава, гидрожидкостей, специальных смазок для использования в особо трудных природных условиях (как глубокого вакуума, высоких и низких температур, высоких нагрузок и так далее).

Этого потребовали не в последнюю очередь те специальные ведомства, которые в составе ВПК развернули беспрецедентную деятельность по созданию секретных объектов, машиностроительных предприятий, начинавших работать исключительно на освоение новых видов вооружения, космических программ, военного ракетостроения, авиации.

Разумеется, что для обеспечения всего этого смазочными, пропиточными и другими подобными материалами действовали в стране и некоторые другие нефтемаслозаводы (в том числе в виде так называемых «почтовых ящиков»). Поэтому развивающемуся Московскому НМЗ давали лишь те программы, которые он был в состоянии осилить, в общем, еще достаточно скромные.

Но коллектив завода не собирался «ждать милостей от природы», он проявлял смелые инициативы.

Здесь уже не раз брались за довольно-таки рискованные мероприятия, — за организацию выпуска тех или иных видов продукции, за которые не хотели браться другие. Возможно, со стороны дирекции это вызывалось заботой о привлечении дополнительных средств, техническом росте пред-

приятия и о благополучии его работников.

— Нам надо так работать, чтобы и зарабатывать достаточно, — говорила Л.С. Шехоян. — Нам нужны лучшие специалисты, постоянное стремление вперед. Такой завод, как наш, нельзя назвать очень крупным, и наша сила — в нашем высоком творчестве, ежедневном поиске оригинальных решений в производственных процессах. Нам должно хватить смелости, чтобы начать как бы заново: новое время потребовало самых современных параметров производства, значительного обновления ассортимента с задачей доведения его в ближайшие несколько лет до ста и более видов продукции.

Трудно было представить, ходя по цехам и заглядывая на участки работающих установок, где постоянно скапливалось столько грязи, что, казалось, невозможно от нее освободиться, что решение такой задачи коллективу по плечу. Но не только навести в своем доме порядок, но и превратить завод в современное, чистое, и даже лучшее в отрасли предприятие: вот какую задачу поставил перед коллективом директор.

С началом шестидесятых годов на заводе началась самая настоящая борьба за чистоту на каждом рабочем месте: очень строго спрашивали за то, если кто-то расплескал озокеритовые сплавы, пролил масло, или пришел неопрятным в цех, или встал за установку, предварительно не наведя вокруг порядка.

Конечно, о стерильности в цехах говорить не приходилось, но стремиться к этому было необходимо, поскольку

уже еженедельно возрастали объемы выпуска продукции, расширялся ее ассортимент, утверждалось очень высокое качество десятков видов продуктов, которое надо было обеспечивать от стадии их изготовления до хранения и доставки потребителю.

Это коллективу, благодаря стараниям руководства завода, удавалось. Вклад Л.С. Шехоян, этой удивительной личности в дело развития Московского нефтемаслозавода был действительно огромен.

Легкой жизни на предприятии не было никому, и все же никто не взялся бы оспаривать, что директор несет на себе двойную ношу, если не сказать, что и гораздо большую. Инициатива ее продолжала бить через край.

Каждому, кто знал ее по работе, находился с ней в «директорском корпусе» импонировала эта ее чрезвычайная тяга к новизне. Людмила Сергеевна постоянно стремилась использовать в производстве все передовое, и если даже случайно узнавала, что где-то есть новое, что в применении на заводе может оказаться полезным, не успокаивалась, пока не получала результата. В основном, все ее идеи в жизнь так или иначе претворялись. Сказывался, конечно, высочайший профессионализм, умение видеть перспективы, но и глубоко анализировать ситуацию. Если же в конце концов понимала, что игра свеч не стоит, или что-то может не получиться, с сожалением отступала. Но вслед предлагала что-то еще. Если было необходимо — посылала специалистов в институты

или на другие заводы познакомиться с передовой технологией и техникой, перенять опыт, попытаться внедрить его у себя.

Однажды она поехала в Дзержинск и увидела там оборудование для производства загустителя, которое могло- быть освоено и на Московском НМЗ. Вскоре с этим предложением она обратилась в министерство, обосновывая целесообразность этого производства, которое могло бы быть развернуто на площадях строящегося цеха. После проверки состояния дел на заводе специальной комиссией это предложение было одобрено. А ведь до реализации плана было еще не рукой подать!

Да, Л. С. Шехоян умела заглядывать далеко вперед.

Встречаясь со специалистами НИИ, Людмила Сергеевна просила их знакомить со своими перспективными разработками и специалистов завода, и когда видела, что рано или поздно заводу будет поставлена задача по освоению того или иного вида продукции вменяла всем готовиться к этому заранее. Благодаря такой ее тактике, министерству редко удавалось застать коллектив Московского НМЗ, как говорится, врасплох.

Так, с начала 60-х годов на заводе шла постепенная подготовка к освоению серийного выпуска самых различных видов современной продукции, в том числе жидкости 7-50с-3, предназначенной для работы в гидросистемах на температурный интервал минус 60 плюс 200 градусов Цельсия; под-

готовка отработки технологии производства узкой фракции церезина, предназначенной для заполнения термостатов автомобильных двигателей (хотя получение этого продукта на новой опытно-промышленной установке № 2 осуществилось только в 1965 году); подготовка к освоению технологии производства эмульсионной и анти-фрикционной смазки на синтетических жирных кислотах 59-ц. Совместно с Ленинградским Политехническим институтом шла подготовка производства смазки ЛПИ-7, предназначенной для искателей автоматических телефонных станций, а также для смазывания деталей других приборов, работающих в условиях высокой влажности, при высоких и низких температурах. Велись первые пробы по разработке смазки на кремнегелиевом загустителе для оптических приборов, работающих в тропическом климате, по разработке рабочей жидкости для турбомолекулярных насосов, сплава ДС на базе церезина с введением пластификатора, обладающего высокой предохранительной способностью, а также антиокислительной присадки, повышающей стабильность очищенных промышленных масел, смазки для защиты от коррозии судовых цистерн и так далее.

И это было отнюдь не блажью, если учесть, что к середине 60-х годов заводу в переработку предполагалось использовать, например, до 400 тонн сернистого петролатума и свыше 200 тонн сернистого трансформаторного масла.

В заводской лаборатории начинались работы по из-

менению рецептуры озокеритов, в том числе и медицинского озокерита, что в дальнейшем позволяло” экономить десятки тонн озокерита Дагаджика; по усовершенствованию технологии производства церезинов с частичным вовлечением низкоплавкого Бориславского озокерита; прорабатывалась возможность изменения температурного режима на кубах системы «Фредеркинга», что сделало бы возможным при производстве церезина марки 80 использовать озокерит Шор-Су с каплепадением 73—75 градусов Цельсия.

Частично решался вопрос и о полной утилизации отходов с использованием их взамен целевых масел при производстве медицинского и технического вазелина, канатной смазки для стальных тросов, а также смазки «Рамзай», смазки 1-13. Решение только этих вопросов позволяло высвободить до двухсот тонн цилиндрического масла, свыше ста тонн парфюмерного масла, до двух десятков тонн нейтрального масла.

Шло также усовершенствование технологических процессов и сокращение времени ходовых анализов, что к 1965 году обещало сократить производственные циклы как минимум по десяти продуктам от 10 до 30 процентов, против запланированных вначале 60-х годов.

И это лишь малая толика примеров, показывающих, что в 60-е годы коллектив завода вошел настроенным на выполнение очень сложных задач, имеющих важное для дальнейшей перспективы завода значение.

Идя навстречу новому времени, беря на себя новые тяжкие заботы, смелость коллектив завода черпал в творческом потенциале своих инженеров и лаборантов, в опытности старых рабочих кадров, в энтузиазме, позволявшем многим из них работу, профессиональный долг перед всем коллективом ставить на первое место.

Одним из таких замечательных специалистов, уже почти с десятилетним стажем работы на заводе, являлась Софья Георгиевна Горбачева. Она пришла на завод с дипломом специалиста после окончания ВУЗа. В послевоенные пятилетки такие специалисты в отрасли были на вес золота. Но все дело, в общем, заключалось не только в дипломе, а в том, что в действительности знал и умел делать специалист. С. Г. Горбачева оказалась способна на многое. Тщательно разобравшись в технологическом цикле изготовления продукции, изучив преимущества и недостатки того или иного вида оборудования, она подала большой ряд интересных технических идей. И хотя, не все они были использованы сразу, но уже многое из предложенного нашло практическое применение в цехах. Не случайно, начав работать простым инженером, С. Г. Горбачева стала заместителем начальника цеха № 1, со временем она возглавила этот цех, а с началом 70-х годов возглавит службу главного технолога предприятия, станет «правой рукой» директора. Как отмечают работники, знавшие ее в деле, только благодаря высокой образованности Софьи Георгиевны, ее умению хорошо разбирать-

ся в технике и технологии, хорошо понимать возможности каждого специалиста, ее инициативе, бьющей ключом, осваивалось сразу по несколько новых видов продукции.

Более двух десятков лет отдала производству к началу шестидесятых инженер лаборатории Антонина Алексеевна Буланова. Несмотря на то, что не имела высшего образования, она владела всеми методами анализа лучше, чем кто бы то ни было. Многие дипломированные лаборантки, хотя и проработали на заводе не один год, во всех трудных ситуациях обращались именно к ней, и Антонина Алексеевна зачастую выручала их своими точными заключениями, рекомендациями. В этом, казалось, помогала ей сильная интуиция, поэтому о ней отзывались не иначе, как о талантливом, и даже незаурядном аналитике.

В числе лаборантов в те годы наиболее опытными являлись такие, заслужившие много благодарностей работницы, как Мария Ивановна Пенькова, Мария Ильинична Бойкова, Нина Николаевна Бычкова, Евдокия Павловна Киткаева и другие. В сохранившемся документе-отчете о работе лаборатории за те годы читаем такую запись: «Большая заслуга в разработке рецептур новых видов смазок, масел, жидкостей и восковых составов принадлежит славному коллективу заводской лаборатории, а именно: Билик, Родзаевской, Гусевой, Булановой, Векслер, Иоффе и другим, которые внесли много предложений по замене различных видов дефицитного сырья... Коллективу лаборатории присвоено почетное зва-

ние «Коллектив коммунистического труда».

Да, это очень почетное по тем временам звание первым на заводе получил именно этот коллектив.

Лаборатория тех лет, состоящая из двух подразделений — отдела технического контроля и исследовательской группы, считалась одним из самых дружных коллективов, бывшим инициатором соревнования за лучшую организацию труда и качество работ.

Штат сотрудников лаборатории быстро расширялся, через два-три года здесь будет работать уже более тридцати человек, из них десять инженеров и до двадцати лаборантов и операторов. Правда, из инженеров высшее образование имели только пять человек, но и этими силами с помощью опыта тех, кто ВУЗы и не оканчивал, в начале 60-х годов были проведены десятки получивших высшую оценку исследовательских работ.

Благодаря им Московский НМЗ начал постепенное освоение для перехода к выпуску, в частности, широкой гаммы смазок с разнообразными мыльными загустителями (натриевыми, литиевыми, кальциевыми, бериллиевыми, свинцовыми, цинковыми, алюминиевыми). В смазках все более широко используются присадки различного назначения. Кроме углеводородных, мыльных и углеводородно-мыльных смазок, впервые в СССР предполагалось освоить в промышленном масштабе производство нового вида загустителя — кремнегелиевого и смазок на его основе (в дальнейшем из-

вестных как смазки ВНИИ НП-263; ВНИИ НП-264; ВНИИ НП-279). Внедрению в производство этих смазок в конце 60-х, начале 70-х годов предшествовала самая серьезная лабораторная проработка еще в первой половине шестидесятых.

Наряду со смазками на масляной основе готовились к широкому выпуску смазки на смешанной основе: минеральное масло — полисилоксановые жидкости четырех марок, смазка ОКБ-122, что могло значительно расширить температурные пределы работоспособности смазок. Перед внедрением этих смазок коллективом ЦЗЛ также проводилась огромной сложности работа по отработке технологии, уточнению методов оценки свойств смазок и внедрению новых физико-химических показателей, чтобы они могли соответствовать самому современному уровню техники.

В ЦЗЛ разрабатывался ряд канатных новых смазок, которые вскоре начнут применяться для смазки стальных канатов на нефтебуровых установках и в угольных шахтах; их технико-эксплуатационные свойства оказались настолько высоки, что продукция с использованием таких смазок стала изготавливаться и в экспортном варианте.

В области разработки масел основной упор делался на разработку вакуумных масел. Совместно ЦЗЛ и НИИ ВТ постепенно подходили к разработке к внедрению в производство нескольких марок высококачественных вакуумных масел, обеспечивающих работу по расширению сырьевой базы для производства вакуумных масел; в результате, например,

станет возможной замена медицинского вазелинового масла на темные масла. Проводилась также очень

большая и напряженная работа по разработке новых видов восковых сплавов. Завод готовился к выпуску к концу 60-х годов в больших количествах сплавов для покрытия шпудль для текстильной промышленности; сплавов для флегматизаторов, обладающих более значительными низкотемпературными свойствами; мягчителя резины; сплава против озонного старения резины, готового заменить шедший в то время из-за границы антиозонант «антилюкс». Решалась задача по замене дефицитного пчелиного воска (входившего в состав ряда восковых сплавов) на церезин. Начинались разработки технологии получения узких фракций синтетического церезина для заполнения термостатов автодвигателей, предназначенных взамен сильфонных термостатов с жидким наполнителем.

Основную исследовательскую работу на заводе вело от пяти до семи человек: как правило два-три инженера и три-четыре лаборанта. Разумеется, что при этом завод поддерживал самые тесные связи с НИИ; ряд важнейших исследовательских работ проводился, в частности, в контакте с научно-исследовательскими институтами ВНИИ НП, МИНХ и ГП, ВНИИ МС, Гипронефтемашем, с организацией п/я 2168 и другими.

В том, что завод успешно шел по пути технического прогресса была очень большая заслуга всех руководителей це-

хов и отделов, в большой степени и технических служб, обеспечивавших проектирование, монтаж и непрерывную эксплуатацию очень сложного оборудования.

В этой связи на заводе всегда была велика роль его ведущих и главных инженеров. До сих пор на практике использовались технические наработки бывших главных инженеров. Среди них добрую память оставили о себе Ибрагим Файклович Ялшев, Артур Иосифович Хайдамиров, Владимир Пантелеймонович Варенцов, Николай Павлович Князев, Яков Андреевич Барашков.

Под руководством главного инженера в 1961 году была организована и введена в строй экспериментальная установка по производству силикагелевых загустителей.

Производство это стало новым направлением в деле выпуска высококачественных видов продукции на Московском НМЗ. Если прежде завод выпускал только мыльные или углеводородные загустители, то с этих пор промышленность стала получать от завода самую современную продукцию и во все возрастающих объемах.

Примерно в то же время была пущена на заводе и так называемая «экспериментальная установка № 1». На ней был организован выпуск всего трех видов смазки ОКБ- 122-7, смазки для спецтехники ВНИИНП-279 и смазки ВНИИ НП-260.

Для производства приборной смазки отдельно была построена «Установка ОКБ».

В 1962 году под руководством нового главного инженера Алексея Трофимовича Сердюкова вошла в строй новая современная установка ДВ-3, для производства светлых вакуумных масел (ВМ-1 и ВМ-5). Для нее нашли место в другом здании, где надстроили четвертый этаж (для колонны); вывели с этого здания механическую мастерскую, занимавшую первый этаж.

Всего же на участке было установлено три колонны с общей производительностью 4,5 тонны продукта за цикл. И вот одна из них стала выпускать только светлые масла, давая за один цикл разгонки одну тонну продукции.

Осваивали и доводили это оборудование до необходимо-го уровня надежности первый начальник установки Дылевский, и затем Геликман.

Непродолжительное время — в течение нескольких лет — установка поработает как бы обособленно, отдельно, а потом будет соединена с цехом №1.

В этом цехе на обеспечении выполнения плана выпуска новой продукции оставили свой добрый след такие его руководящие работники, как Фаина Александрова, Игорь Крылов, Софья Горбачева, Капитолина Торочкова, Антонина Мотина и другие.

С первых дней работы установки ДВ-3 к ней было приковано основное внимание не только работников завода, но и министерства, поскольку она считалась промышленной и выпускала достаточно солидный объем продукции.

Работать же на ней стало гораздо легче, удобней: она была оснащена необходимыми современными приборами.

Впоследствии в цехе будут построены еще две колонны для производства вакуумных масел других видов марок, которые совместно станут давать полторы тонны высококачественного масла в сутки.

Не прекращались работы и по частичной модернизации, проводимой зачастую после капитальных ремонтов, другого основного оборудования завода; всегда в центре внимания инженеров находились и спецустановка №1 (в цехе № 1), и установки УПС (в цехе № 1), и установка нафтената меди (в цехе № 2), и экстракционная установка, и другие как в основном, так и во вспомогательном производствах.

Большую работу в этом направлении проводил, наряду с другими ведущими инженерами завода, заместитель начальника проектно-конструкторского отдела Борис Владимирович Орехов. По проектам, разработанным лично им и при его непосредственном участии, осуществлялось много техмероприятий, направленных как на усовершенствование технологических процессов, так и механизацию трудоемких работ. Он не первый год являлся одним из самых знатных рационализаторов завода, и его технические идеи отличались оригинальностью, давали наиболее значительный экономический эффект. Не случайно, конечно, Борис Владимирович являлся и председателем Совета новаторов завода; труд знатного инженера отмечался Почетными грамотами, благо-

дарностями, и 1962 году имя его первым было внесено в заводскую Книгу почета...

Коллектив завода готовился одновременно к монтажу новых установок, среди них, запланированных к пуску и 1964—1965 годах, были установка УОВ-10, установка по разгонке узких фракций церезина, установка по производству смазки 279...

Наконец, по решению Министерства нефтяной и нефтеперерабатывающей промышленности разворачивалась на заводе грандиозная по масштабам завода стройка — возведение долгожданного (огромного по размерам) здания — нового опытно-экспериментального цеха (ОЭЦ). Это стало знаменательным этапом в истории предприятия, ведь цех этот предназначался для выпуска чистых и сверхчистых смазок. В этой продукции уже очень нуждалась современная индустрия и в первую очередь машиностроение, шагавшее в ногу с научно-техническим прогрессом и берущее на вооружение все новейшие разработки в области техники и технологии, которые были срочно необходимы и для гражданских отраслей, и для военных (для ракето- и авиастроения).

Неудивительно поэтому, что после согласования всех вопросов по проектированию и выделению средств и фондов на возведение этого, в какой-то степени уникального, объекта срок сдачи его в эксплуатацию был запланирован в ближайшие три-четыре года.

Впереди, таким образом, коллектив Московского НМЗ

ожидали очень большие перемены, работа для части его сотрудников в совершенно новых, и, можно сказать, в непривычных условиях...

ГЛАВА 2

РЕЗУЛЬТАТЫ МАССОВОЙ ИНИЦИАТИВЫ

Еще до постройки новой промбазы — уникального производственного корпуса, в котором, вопреки всем представлениям о труде на нефтемаслозаводах, работники — все до единого — будут ходить в белых халатах, коллектив Московского НМЗ хоть и с натяжкой, но все же можно было признать образцовым. В системе отрасли среди подобных заводов по уровню культуры производства, чистоты и порядка он назывался в числе благополучных, что не раз признавалось теми предприятиями, с которыми у МНМЗ было заключено соглашение на постоянное трудовое соперничество, называвшееся тогда социалистическим соревнованием, это были Московский завод «Нефтегаз №1», Ленинградский и Бердянский нефтемаслозаводы.

На эти заводы не раз направлялись бригады для обмена опытом, особенно на «Нефтегаз». Оба завода — МНМЗ и «Нефтегаз» выпускали до девяноста видов нефтепродуктов, имеющих широкое применение в различных отраслях промышленности: консистентные смазки и церезины, церезино-

вые композиции и специальные сорта масел. А четыре вида нефтепродуктов: технический вазелин, смазки 1/13 и СП-1, а также вакуумное масло ВМ-4 — вырабатывались на том и на другом заводах. Так что тому и другому коллективу было чем поделиться, что перенять друг у друга.

Впрочем, соревнование в те годы охватывало самые разнообразные сферы деятельности.

В Центральном муниципальном архиве города Москвы хранятся документы, достаточно хорошо раскрывающие характер соревнования на предприятии в первой половине 60-х годов. В частности, в одном из них говорится: «Преимущественной формой соревнования на Московском нефтемаслозаводе является бригадная, целевая «комплексная» организация труда. Соревнование за выпуск продукции с гарантией качества, за снижение себестоимости, использование отходов производства, совершенствование технологии».

Из тех же документов явствует, что в соревновании участвовали 24 бригады, в которых работало более восьмидесяти человек, семь цехов (с количеством работников на заводе более трехсот тридцати человек), три установки, которые обслуживало до двух десятков человек.

Участвуя во Всесоюзном соревновании трудовых коллективов, заводчане не раз выступали со своими, как говорилось тогда, «патриотическими починами». Один из них состоял в том, что впервые в системе отрасли на предприятии были внедрены сквозные графики работы и показатель ритмично-

сти. В результате этого мероприятия удалось добиться очень больших успехов.

Нашло на заводе распространение комплексное соревнование за использование отходов производства, и в нем приняло участие не менее тридцати работников. Так, например, в производстве вакуумного масла отходом являлось отработанное медицинское масло. По предложению одной бригады медицинское масло стали использовать повторно — для получения вазелина, предварительно почистив его землей.

Был внедрен метод ежедневного подведения итогов по методу Дорошенко, направленный на повышение производительности труда, уменьшение уровня травматизма, улучшение трудовой дисциплины, достижение нормальной чистоты и подъема общей культуры производства. А кроме того, этот метод новатора обеспечивал и повышение качества продукции.

Имело место также соревнование по почину помощника мастера Московской тонкосуконной фабрики «Освобожденный труд» Фетисовой за выпуск продукции высшего качества. Но, к сожалению, на МНМЗ это движение не получило слишком заметного распространения, оно видоизменилось в комплексное соревнование за «За снижение себестоимости!», и после этого в нем приняло участие пятьдесят работников предприятия. В одном документе отмечено: «Так, на заводе выпускается мягчитель резины, в состав которого входит 75 процентов парафина. Комплексная бригада работ-

ников, изменяя рецептуру мягчителя, заменила парафин более дешевым петролатумом до 50 процентов, а затем — полностью Куйбышевским сернистым петролатумом, и это дало годовой экономический эффект в размере 50 тысяч рублей» (сумма по тем временам очень значительная).

Специалисты-новаторы завода пошли дальше. В медицинском вазелине парафин заменили тем же Куйбышевским очищенным петролатумом и достигли еще большего экономического эффекта. При изготовлении пушечной смазки заменили церезин марки 67 обезмасленным Уфимским петролатумом. При этом была достигнута экономия в 30 тысяч рублей в год.

Коллектив активно поддержал и еще один почин: Московского механического завода имени 1 мая по сокращению ручного труда в два раза в течение 1961—1962 годов. С этого времени на предприятии началась большая целенаправленная работа.

В цехе смазок № 1 была установлена автоматическая линия по розливу готовой продукции в бидоны, а до этого такую операцию производили только вручную.

«Многие специалисты, тяготеющие к техническому творчеству, внесли в эту работу свой личный творческий вклад. Среди них был и оператор цеха №1 П.С. Сорокин. По его предложению в цехе установлен автоматический дозатор по розливу готовой продукции в бочки. Применение дозатора освободило рабочих от необходимости налива и взвешива-

ния каждой бочки вручную, что дало большую экономию времени» — говорится в архивном документе.

И еще из тех же документальных источников:

«В озокеритово-парафиновом цехе по предложению слесаря товарного отдела Зубова озокерит, сгружаемый с платформы, расплавляют в специальном расплавителе и жидким перекачивают в цех № 3. Раньше озокерит с платформ переносили вручную...»

Среди добрых починов, которые коллектив взял на вооружение, был и тот, который прежде всего был опробован в цехе № 3. Здесь рабочие продукцию стали сдавать без контролера ОТК. Это событие получило широкую огласку в отрасли, отмечалось на уровне министерства как «доброе начинание коллектива МНМЗ, взявшего на вооружение лучшие починны новаторов индустрии и углубивших их, дав им новое направление».

Действительно, далеко не каждый цех страны мог похвалиться, что в нем нет контролеров ОТК. А здесь это так и было. Это говорило о высоком профессионализме специалистов предприятия и о той огромной работе, которая была проведена руководством, чтобы обеспечить столь замечательный общий результат.

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.