

A detailed 3D CAD rendering of a mechanical gearbox assembly. The assembly features several interlocking gears of different sizes, mounted on shafts. A prominent red circular component, possibly a housing or a cover, is visible on the right side. The background is black, and the lighting highlights the metallic surfaces and the complex geometry of the parts.

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 34.
Московский
нефтемаслозавод
1970-1980**

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов

Том 34. Московский нефтемаслозавод 1970-1980

<https://litres.ru/74616062>

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 34. Московский

нефтемаслозавод 1970-1980

ЧАСТЬ ПЯТАЯ

ЭСТАФЕТА ТВОРЧЕСТВА

ГЛАВА 1

ТЕХНОЛОГИИ

И КАЧЕСТВО

В начале 1970 года коллективы предприятий Москвы поддержали призыв правительства о превращении столицы в образцовый город. После этого каждый производственный коллектив обязался выполнить свои работы по эстетизации предприятия - заняться вопросами эстетики производства, поднятия культуры труда на всех участках, благоустройства своих территорий и прилегающих площадей, а также вести работы для решения экологических проблем.

Что касается Московского нефтемаслозавода, то очистка его загрязненных промстоков осуществлялась в трех обще заводских и трех локальных нефтеловушках, содержание

нефтепродуктов в сточных водах не превышало установленного нормами предела, а кроме того, шли режимно-наладочные испытания новых нефтеловушек. Но проблемы, конечно, оставались, как и во многом другом.

Завод в этом смысле ничем не отличался от других крупных предприятий, потребляющих много химического сырья. К семидесятым годам ежегодно на завод поступало до 1100 вагонов с сырьем, тарой и другими материалами. Кроме того, в адрес завода в течение года поступало около пятисот цистерн. Это означало, что за этот срок загружалось, расплавлялось и перекачивалось... в один лишь цех № 3 свыше 1100 тонн озокерита, свыше 70 тонн «сураханской пробки», а ведь поступали еще Волгоградский церезин, мазут и прочее.

Со своей стороны, в 1971 году завод отгрузил готовой продукцией 964 вагона (из них основная часть уходила по линии Первомайской нефтебазы и 80 вагонов по линии завода). Кроме повагонной отгрузки большое количество готовой продукции уходило из ворот завода автомобильным транспортом.

Помимо работавших на заводе до двух десятков автопогрузчиков и электропогрузчиков заводу потребовались дополнительные пятитонные автопогрузчики, самосвал, две-три автомашины «УАЗ» — для оперативного вывоза с завода легковоспламеняющихся отходов производства.

Располагал МНМЗ и довольно внушительным парком оборудования, в нем имелось свыше восьмидесяти варочных

аппаратов, двадцать колонных аппаратов, столько же компрессоров, десять фильтр-прессов, до пятидесяти единиц холодильников, теплообменников и гомогенизаторов, свыше пятидесяти единиц подъемно-транспортного оборудования, свыше семидесяти резервуаров, около двухсот двадцати штук емкостной аппаратуры, двести шестьдесят единиц насосов, а также пять автоклавов, два экстрактора, три центрифуги и другое, не считая малого вспомогательного оборудования и коммуникаций трубопроводов, уже требовавших повышенного внимания из-за их долгой и интенсивной эксплуатации.

Вопросы экологии, культуры производства были тесным образом связаны с вопросами по его модернизации, с вопросами поставок качественного сырья и так далее.

В 1971 году завод обращается в трест «Нефтемаслозаводы» с просьбой разместить заказы на дистилляционные колонны ДВ-3 для проведения реконструкции спецустановки и на оборудование для строительства установки по непрерывному способу производства пластичных смазок, оказать помощь в решении вопроса по обеспечению хорошей тарой для сверхчистых смазок и жидкостей, ускорить решение вопроса поступления на завод утяжеленного медицинского масла, чтобы резко увеличить выпуск высоковакуумных масел, и так далее.

Перед Миннефтехимпромом по просьбе завода трест ставит вопрос об ускорении строительства установки по произ-

водству диоктилсебацината термостабильного.

В то же время завод добивается, чтобы ему вовремя отправлялось сырье для опытно-экспериментального цеха, жидкость ХС-2-2М, продукт «ОС», МАС-30-НК и другие виды сырья и полуфабрикатов.

Коллективы цехов реализуют ряд новых программ по сокращению технологических циклов. По отдельным видам продукции обороты эти удалось сократить до пятидесяти процентов (против плановых)! Только лишь по одной смазке 1-13 обороты остались завышенными, да и то из-за недостаточного количества подаваемого пара в отдельные месяцы года.

С 1971 года в короткие сроки внедряются многие важнейшие прогрессивные технологические процессы, — в том числе технология изготовления стеарата лития (литиевого мыла), стеариновой кислоты под вакуумом и натрового спермацетового мыла под избыточным давлением, что значительно улучшило культуру производства на установке, снизило затраты ручного труда и сократило цикл производства мыл. Освоен был выпуск пластичных смазок на комплексных мылах полу-непрерывным способом на новом импортном оборудовании. Внедрение такого комплекса оборудования с новой технологией позволило сократить время и себестоимость выпуска такой продукции в два раза, улучшить условия труда; основные технологические операции здесь были уже полностью механизированы.

Был также внедрен технологический процесс размывки полиизобутилена, позволивший исключить ручной труд резки полиизобутилена и сократить время изготовления масла для гидросистем марки «А» почти вдвое. Для этого, правда, заводу пришлось смонтировать специальную установку. Но, как быстро все убедились, затраты на нее оправдывались сполна.

Внедряется экономичный процесс изготовления белого церезина марки 80 с однократной очисткой озокерита-стандарта. Опробовался процесс получения смазки ВНИИ НП-279 полу-непрерывным способом.

При изготовлении масел ВМ-3, ВМ-6 сырье веретенное 2 было заменено на машинное масло СУ; в результате этого отбор фракции был увеличен в два раза.

В 1972 году на заводе были отмечены новые грандиозные преобразования. Завод приступил к строительству новой установки по производству пластичных смазок с использованием новейших технологий. В блоке № 5 опытно-экспериментального цеха был внедрен новый технологический полу-непрерывный процесс изготовления пластичных смазок на комплексных мылах. В этом процессе были применены новые уникальные виды оборудования: гомогенизатор типа «Мантон-Гаулин», ротатор, трехвинтовые насосы, деаэратор и так далее.

Параллельно шло освоение нового технологического процесса по выпуску готовой продукции, завод осваивал выпуск

смазок В-282, ВНИИ НП-248, масла ИПМ-10.

После пуска установки полу-непрерывного действия смазок путем добавки оборудования, продукции стали выпускать дополнительно около 50 тонн в год, причем не только смазки ЦИАТИМ, но и ряд других подобных смазок, таких как ЖТ-72 (для железнодорожного транспорта). Работа эта осуществлялась под руководством М. Б. Бакалейникова.

В это время в данное производство пришел любивший техническое творчество и вносивший много дельных предложений Олег Владимирович Канцыял: стал оператором, затем окончил техникум при заводе и вскоре был назначен начальником второй установки. Работая здесь долгие годы, он обеспечил установке образцовую работу', не раз признавался «Лучшим начальником установки».

...Специалисты завода в 1971 году организовали производство смазок с наполнителями — графитом, дисульфид-молибденом; сооружение установки алюминиевой емкости на пятьдесят кубометров для приема термостабильного диоктилсебацата. Вели дальнейшее совершенствование полу-непрерывного процесса производства пластичных смазок с эффективным использованием новых видов оборудования. Внедряли новый технологический процесс получения смазки с чистотой до 15 мк, а также процесс слива смазок ОКБ на блоке № 4 ОЭЦ, что намного улучшило условия труда рабочих, была исключена необходимость применения ими противогазов при сливе, снизилась пожароопас-

ность процесса.

Благодаря общим усилиям в том же году на заводе был освоен выпуск смазок ЦИАТИМ-221 «Д», «Крон», «Орион», АЦ-1, АЦ-3, масла «Чистол», масла ВНИИ НП-7Т, октола «200». Этих результатов коллектив достиг в тесном содружестве со специалистами институтов ВНИИ НП, МИНХ и ГП, а также и другими.

На экспорт в 1971 году уже отправлялось свыше двадцати наименований продукции, в том числе новых смазок, масел и сплавов, — в объеме свыше шестисот тонн; и эта продукция не только отвечала требованиям госстандартов и технических условий, но и несла в себе значительный запас качества по всем показателям.

Основной ассортимент заводской продукции в это время составляли смазки № 59-ц, МЗ-25, ружейная ВО, «Рамзай», 1/13, 1-ЛЗ, БВН-1, МС-70, текстильная, лейнерная, канатная НМЗ-Зу, МЗ-10, МЗ-5, СОТ-1, ЛПИ-7 и прочие; синтетический церезин, церезин марок 67, 75, 80, сплавы АФ-1, ПС, № 94, СП-1, ППЦ-50, МКП, МКС-б; масла ЭШ-406/5, АС-8, бустерное, ВМ-6, ВМ-3, ВМ-1, ВМ-5, ВМ-4, масло белое для бытовых целей, ВНИИ НП-403, протекторное «Ред», для гидросистем марок А и ТМ-1, осевое СП, МП-601, МЗ-52, «Чистол» и другие; а также пицеин, нафтенат меди, вакуумный пластилин, жидкость, стеарат алюминия, октол «200», октол «600», паста ЗИП, гидрогель, стеарат калия, герметол, кремнегель, основа пасты УН-01, петролатум

МПК и прочее.

Кроме основной продукции МНМЗ выпускал также бидоны б/ж, банки литровые, крышки для домашнего консервирования, заготовки для сантиметров, заготовки для бигудей, «полосу 20x712», формы кондитерские.

Завод, получая заказы на выпуск новой продукции или увеличения тоннажа старой, тем временем снимал с производства устаревшие ее виды. Так, с плана производства была снята многотоннажная продукция: сплав для пластилина, смазка канатная НМЗ-Зу и масло ВМ-4. В это время несколько снижается заказы на смазку 1/13, ружейную ВО, церезин М.67, сплав АС, сплав СП-1, нефтенат меди; одновременно поступает заказ на увеличение выпуска медицинского вазелина — на 85 процентов и масла для гидросистем — почти на 115 процентов.

По всем видам продукции завод полностью удовлетворял потребности заказчиков; исключения составляли лишь вакуумные масла ВМ-1 и ВМ-5. Но в этом не было вины завода. В министерстве, дав завышенный план, надеялись на проведение реконструкции спецустановки, но завод к тому времени так и не дождался на это средств и необходимого оборудования.

Выступая на коллегии в министерстве, директор завода Л. С. Шехоян говорила:

— Уже не один год спускаемые на завод планы не всегда подкрепляются конкретными вложениями, несогласо-

ванность в правительстве при спуске ответственных заданий вынуждает нас отчитываться в качестве «провинившихся», и при распределении классных мест эти просчеты порой забываются. Просим вас согласовывать цифры плана и цифры материальной поддержки, выполнять свою работу по отношению к заводу в точности.

Но все же завод никогда не выглядел плохо, план заводом и сейчас даже перевыполнялся по всем группам продукции. И ни в 1971, и ни в 1972 годах он не был обделен вниманием вышестоящего руководства: в 1971 году МНМЗ был занесен в Книгу Почета министерства. Кроме того, семеро работников предприятия Указом Президиума Верховного Совета СССР от 20 апреля 1971 года были награждены орденами и медалями, в том числе Л. С. Шехоян — орденом Ленина, Н. Ф. Козлов и К. Н. Николаев — орденами Трудового Красного Знамени, С. Г. Горбачева и А. П. Степанов — орденами «Знак Почета», А. Ф. Безрукова — медалью «За трудовую доблесть» и М. Г. Петрова — медалью «За трудовое отличие». В том же году трое специалистов — А. С. Шехоян, А. И. Симонов и В. В. Островский — были удостоены звания «Почетный нефтяник СССР».

А в 1972 году коллектив завода был отмечен юбилейной грамотой в честь 50-летия образования Союза ССР.

В честь этого всесоюзного юбилея коллектив постарался выполнить все обязательства по освоению и выпуску промышленных партий новых продуктов, и в результате к потре-

бителям пошли смазки АЦ-1, АЦ-3, смазка для модульных переключателей сильно-прочностных, масло ИПМ-10, сплав СКФ-15. Эта работа получила высокую оценку руководства отрасли. Кроме того, была отмечена совместная работа экспериментального цеха завода и МОПЗ ВНИИ НП по разработке масла «Чистол» согласно требуемым техусловиям.

Вскоре внедрение дополнительного аппарата на установке по размывке полиизобутилена позволило сократить время изготовления пульпы и увеличить вдвое выпуск гидромасла марки «А».

Монтаж и пуск в эксплуатацию центрифуги АОГ-900 завершили цепочку технологической схемы изготовления спецмасел.

В 1972 году на заводе начало действовать «Положение о системе бездефектного изготовления продукции и сдаче ее с первого предъявления». На систему «БИП», как еще называли это мероприятие, начали переходить многие коллективы, система предусматривала не только более строгие показатели по качеству, но учитывалась чистота в цехе и даже... вокруг цеха!

Что касалось сдачи продукции с первого предъявления, первыми, кому это на заводе удалось, стали цех № 1, цех № 3, и установка ЦИАТИМ, причем еще в 1971 году. Тогда же цеху смазок № 1 было присвоено звание «Цех высокой культуры», а вскоре и «Цех коммунистического труда».

Всего же в том году с первого предъявления на заводе бы-

ло сдано 99,5 процентов продукции.

Принимая систему «БИП» как руководство к действию, в коллективе ЦЗЛ решили, что для проверки качества недостаточно одного только «летучего» контроля, а надо внедрять для этого новые методы.

— Мы должны прийти к такой работе, чтобы не только указывать на обнаруживаемый брак, — говорили работники ОТК, но и предупреждать его. Такая работа и в прошлом проводилась на разных предприятиях, мы также должны не только указывать на виновников брака, но и помогать рабочим учиться его не допускать. Необходимо бывать на рабочих местах и давать работникам необходимую информацию.

После этого специалисты отдела техконтроля совместно с отделом ЦЗЛ взялись, прежде всего, за цех № 1, где выполнялся срочный заказ по изготовлению масла ВМ-1: при этом вносили ценные рекомендации, тщательно проверяли состав получаемого продукта. Благодаря этим мерам маслу ВМ-1 одному из первых продуктов завода и был присвоен государственный Знак качества.

Коллектив жил мечтой добиться присвоению почетного пятиугольника многим видам продукции. И предпосылки к этому уже имелись: цехи № 1 и № 3, а также установка «Ц-221» в 1971 году всю продукцию сдавали только с первого предъявления; из почти пятидесяти продуктов, подлежащих аттестации, в 1972 году аттестовано было тридцать, и все они были отнесены к первой категории качества.

На лабораторию между тем были возложены функции по стандартизации. С тех пор сотрудники ЦЗА стали активно участвовать и в разработке новых технических условий, начав со смазки АПИ-7, узких фракций церезина, и дали заключение по ГОСТам на гидромасло, смазку ОКБ-122, смазку 263, а также и применяемое сырье.

Специалисты завода все настойчивей разрабатывали и согласовывали с потребителями и головными институтами и представляли в трест «Нефтемаслозаводы» проекты на ТУ на те выпускаемые виды продукции взамен устаревших, срок которым истек, а также замечания по ГОСТам, в том числе и после тщательной экспериментальной проверки различных методов испытаний на коррозию, испаряемость и так далее. Причем, вносились предложения не только на сырье, готовую продукцию, но и на сами методы испытаний, например, «Методы определения натриевой пробы по оптической плотности», «Метод определения сульфатной золы», «Метод определения осадка в маслах, подвергнутых искусственному старению», «Метод определения противозадирных свойств на четырехшариковой машине, по проекту методов испытаний антифрикционных консистентных канатных смазок» и другие.

Специалисты завода все больше внимания уделяли пропаганде своих исследований, доводя их результаты до сведения не только коллектива своего предприятия; разворачивали соревнование под девизом «За честь заводской марки».

Честь марки заводчане отстаивать умели всегда; в последние годы постоять за себя приходилось и в случаях вполне обоснованных претензий потребителей. Так, некачественное изготовление металло-тары приводило к тому, что в отдельные бидоны попадала влага, и на завод от эксплуатационников поступали жалобы.

— Мы больше не должны мириться с этим положением, — наконец, решил коллектив, — не только тара должна быть в полном порядке, мы должны добиться того, чтобы продукция не хранилась в плохих складских помещениях, имеющих отступление от требований стандартов на хранение.

Для этого на заводе был дополнен план оргтехмероприятий по улучшению качества тары и введению дополнительных складских мощностей.

Однажды заводу пришлось пережить несколько дней неприятных ожиданий, когда была получена претензия с Керченского порта за то, что, как сообщалось оттуда, «имеет неудовлетворительный внешний вид смазка ЦИАТИМ-221, что наблюдается даже течь банок». А ведь продукция эта была отправлена на экспорт! На заводе все были подняты на ноги. Из треста пришел приказ срочно выявить виновников и выяснить причину брака.

— ОТК ежедневно принимал эту продукцию с технологической линии, брака не было! — растерянно оправдывались контролеры.

— Надо ехать в порт, — сказала А. С. Шехоян, — надо

разобраться на месте.

С подавленным настроением выехали откомандированные в порт. И только там выяснилось, что смазка-то хранилась здесь более полугода да под открытым небом. Нежная упаковка — литровые банки, естественно, подверглись всем мыслимым и немыслимым приморским стихиям.

— Претензия заводом принята не будет, — резонно тогда заявили представители завода, указав на такую бесхозяйственность! И с ними никто не стал спорить. Образцы качественной продукции, которую привезли туда для сравнения, сказали все сами за себя. Из новенькой, радушно поблескивающей банки, на пробы выявилась прекрасная высококачественная смазка. Портовикам стало стыдно, что подняли такой шум, когда во всем были повинны сами.

Такие курьезные случаи редко, но бывали. Они, конечно, доставляли свою тревогу, но, в общем, коллектив МНМЗ в своей продукции был уверен. Он выпускал уже 65 видов продукции — смазок, масел, спецжидкостей и восковых сплавов, из них 20 видов на экспорт — до 600 и более тонн ежегодно. А всего же в год продукции — не менее 2300 тонн.

При этом резко возрастал выпуск новых видов продуктов. Так, в 1972 году более чем в два раза был увеличен выпуск масла для гидросистем автомобилей марки «А» в 1,7 раза — сплава АФ-1, более чем в полтора раза — масла ЭШ, в 1,3 раза — медицинского вазелина и так далее.

Московский нефтемаслозавод, таким образом, отличил-

ся и в этом году, многие работники получили благодарности руководства, одиннадцать из них были награждены значком «Отличник» нефтехимпрома», более пятидесяти получили Почетные грамоты МНМЗ, а более двадцати — грамоты треста и министерства. По результатам Всесоюзного соцсоревнования коллективу завода на протяжении четырех кварталов присуждались классные места.

Удивительно, но этих успехов коллектив МНМЗ добился в условиях, когда вместо 810 положенных его цехам по штату работников, в них трудилось всего около 550 человек.

Это объяснялось только той высокой организацией труда, которую достиг коллектив за последние годы, и тем огромным опытом и высокой квалификацией специалистов, которые они с успехом использовали на практике.

Да, коллектив постоянно обогащал свой опыт, а кроме того, были созданы все условия для постоянного повышения уровня технических знаний. Как раз в начале семидесятых годов на заводе были созданы курсы повышения квалификации без отрыва от производства, организованные на базе ИПК Нефтехим, в них стали обучаться группы технологов и механиков — всего же до семидесяти человек!

Без отрыва от производства проходили свое обучение даже руководители производственных структур: начальник энергоцеха А. Г. Сашенков, начальник цеха № 3 Ф. А. Хаснулин, заместитель начальника энергоцеха В. В. Князев, механики П. С. Мамонтов, Ю. М. Пушкин — по вопросам экс-

плуатации и обслуживанию компрессоров,

начальник цеха № 1 А. М. Мотана — по обслуживанию и эксплуатации центрифуг. Начальник ОЭЦ М. Б. Бакалейников обучался на Высших Государственных курсах повышения квалификации по вопросам патентоведения и изобретательства. На курсах повышения квалификации при ИПК Нефтехим и в его филиалах обучились заместитель начальника ЦЗЛ С.Н. Щербакова, инженеры ЦЗЛ В. И. Бабанова и В. Л. Биднюк, начальник установок блоков № 1 и 2, З. В. Суровова, старший инженер по спецработе В.А. Мелихова, старший инженер — экономист планового отдела Л. А. Лукина.

Нередко обучение проводилось в других городах: так на курсах повышений квалификации на ИПК «Нефтехим» и в филиалах этого института в городах Киеве, Баку, Куйбышеве повысили знания инженер исследовательской лаборатории И. В. Конодо, техник исследовательской лаборатории Н. С. Зотова, механик цеха М. А. Островский, старший инженер по кадрам Г. П. Жукова, инженер производственно-технического отдела З. И. Трубина и другие.

Специалисты изучали прежде всего такие дисциплины, как «Основы трудового законодательства», «Новейшие достижения в технологии нефтеперерабатывающей и нефте-химической промышленности», «Научная организация труда», «Процессы и их современное аппаратное оформление», «Технология масел и производства масел и смазок.

Основные направления развития» и так далее.

Проводились курсовые занятия по разным темам и на самом заводе. Здесь, как правило, преподавателями являлись начальники цехов, и те главные специалисты, кто уже имел большой практический опыт работы в производстве. Так, около тридцати ИТР с ноября 1972 года занимались на курсах «Основы экономии в управлении производством на предприятии» по девятистачасовой программе. А преподавателем стала начальник планового отдела Л. В. Макарова, которая до этого уже прошла специальную подготовку преподавателя-экономиста при ИПК Нефтехим. В том же экспериментальном цехе была организована двухгодичная учеба в экономической школе, в которой стало заниматься до ста человек; руководил этой школой опытный инженер, заместитель начальника опытно-экспериментального цеха В. А. Истомин.

Одновременно обучались на заводе всего до 350 человек. Для рабочих основных и вспомогательных цехов действовали свои курсы, в которых обучилось около 180 человек, в том числе операторы и помощники операторов, лаборанты, штамповщики, слесари, они повысили теоретические знания и приобрели практические навыки по технологии производства, организации труда и по другим важным вопросам.

Тридцать человек обучались вторым профессиям, двадцать прошли через школы передовых методов труда.

Ученики же сразу закреплялись к кадровым рабочим, ин-

женерно-техническим работникам с высшим и среднетехническим образованием, а также и стажем работы не менее десяти лет.

В ВУЗах в то время училось свыше двадцати человек, в техникумах около десяти, в школе рабочей молодежи до пятнадцати работников завода; кроме того, одиннадцать человек обучались на подготовительных курсах, чтобы поступить в институт.

Всем работникам, получающим образование в ВУЗах, техникумах и ШРМ, создавались все необходимые условия для того, чтобы и работой не были обделены, и занятия не пропускали; во время экзаменов им отводились свободные дни с сохранением зарплаты.

Все это было направлено на то, чтобы быстро поднять процент технически очень грамотных инженеров и рабочих. И это диктовала необходимость только самого квалифицированного обслуживания производства, где без механизации или автоматизации техпроцессов не остался ни один участок завода.

ГЛАВА 2

ОПЫТ, ДОСТОЙНЫЙ ПОДРАЖАНИЯ

В первой половине 70-х годов уже повсеместно — в любом производственном уголке, от которого зависел план, ве-

лись интенсивные работы по механизации трудоемких и, как говорится, опасных работ. Всюду устанавливались вспомогательные устройства: грузоподъемные механизмы; все больше становилось транспортеров; появились автоматы для расфасовки, затаривания и взвешивания, дистанционные указатели уровня и тому подобное, без чего уже никак нельзя было обойтись.

Уже воплощалась программа комплексной механизации и автоматизации создания на этой основе целых технологических линий (по крайней мере трех новых до 1975 года).

Взросший уровень технических знаний ИТР и рабочего персонала в таких условиях всеохватного преобразования на заводе очень даже был своевременным. На предприятии насчитывалось уже 140 членов ВОИР и БРИЗ, иные из рационализаторов успели подать и внедрить до двадцати предложений, иные из них отмечались как лучшие в, так называемых, «эстафетах рационализаторов заводов треста».

Коллектив МНМЗ стал одним из самых активных участников смотра на лучшее предприятие по разработке и внедрению изобретений и рационализаторских предложений, на лучшую научно-исследовательскую, проектно-конструкторскую, патентно-лицензионную работу и по использованию изобретений в 1972—1975 годах.

В конкурсе не последнюю роль сыграла заводская молодежь, и за успешное участие в смотре Центральной выставки научно-технического творчества, и в соответствии с при-

казом министра, принявшие участие в этой выставке были отмечены денежной премией.

Работники завода в том году приняли участие и в соревновании «На лучший коллектив предприятия г. Москвы по достижению изобретений и рационализаторских предложений, посвященный 50-летию образования СССР». Они были активны в семинарах, совещаниях, проводимых Московским Домом научно-технической пропаганды имени Ф. Э. Дзержинского, на ВДНХ, на заводе «Тизприбор».

В Ленинград на Опытно-промышленный нефтемаслозавод им. Шаумяна была организована командировка членов ВОИР и НТО с целью ознакомления со способами гомогенизации пластичных смазок и специфическими приборами КИПиА при производстве смазочных материалов.

Как говорится в документе тех лет, «благодаря успешному распространению передового опыта рационализаторов были значительно улучшены технико-экономические показатели завода...»

Этому в большей мере поспособствовал, конечно, и комплекс плановых технических мероприятий, в том числе разработка, монтаж и освоение опытного образца автоматизированной линии по затариванию масел в бидоны в цехе № 1, реконструкция центральной насосной станции сырьевого цеха, автоматизация перекачки нефтепродуктов сырьевого цеха, комплекс мер по механизации и автоматизации слива смазок и масел в бидоны на прирельсовом складе, внедрение

и освоение новой полуавтоматической линии слива готовой продукции в бочки; последнее мероприятие увеличило объем слива на 450 тонн, а кроме того значительно облегчило труд, сделало его более цивилизованным. В 1974 году на загрузочно-погрузочной платформе участок слива был механизирован полностью: за счет того, что здесь был произведен монтаж японских автоматических линий по сливу масел и смазок и освоена их работа. Для сырьевого цеха был приобретен автомат для автоматического закручивания к бочкам пробок.

По механизации же мероприятия проводились всюду и постоянно'. Проведены были монтаж установки гомогенизации смазки ЦИАТИМ-221, модернизация стеллажей для пустых бочек на прирельсовом складе (чем завершили Механизацию слива и транспортировки смазок), механизация транспортировки металлических литровых банок в деревянных ящиках на автотранспорт, механизация слива смазок ОКБ с применением каскадного слива в ОЭЦ, механизация упаковки вакуумного заливочного состава в цехе № 1. Выполняя работу по механизации транспортировки Готовой продукции, завод разработал план дальнейшего Внедрения на заводе контейнеризации. Были механизированы загрузка присадок в цехах завода, загрузка присадок в цехе № 1, стearина в цехе № 2, канифоли в цехе № 3. И так далее.

Заслуживали своего внимания работы завода по изготовлению размывочного аппарата, пластинчатого конвейе-

ра для подачи бочек с продукцией, фильтров труба в трубе, рольганга для подачи банок с продукцией, мелкого Нестандартного оборудования и приспособлений; изготовление для установки ЦИАТИМ гомогенизаторов из нержавеющей стали и реактора из нержавеющей стали с электрообогревом, а также приспособлений для подъема крышек аппаратов, коммутационной приставки для исследовательских работ и многого, многого другого.

Понятным в такой обстановке было проведение конкурсов на лучшее рацпредложение по механизации ручного труда и совершенствованию технологических процессов. С помощью новаторов был уменьшен процент канифоли и сплаве 94, в сырьевом цехе установлен цепной транспортер от бочкокантователя для выкатки бочек с готовой продукцией на площадку складирования, была изменена схема подачи бидонов с готовой продукцией со сливной линии на подъемник, изменена схема гидротранспорта гидрогеля на блоке № 3 ОЭЦ; решался вопрос удлинения погрузочно-разгрузочной площадки, чтобы можно было одновременно погрузать или разгружать сразу четыре вагона; в тарном цехе был решен вопрос использования отходов...

— Как ни стараемся складировать отходы, — жаловались в этом цехе, — они всегда валяются то тут, то там, под ногами, наступаешь на них постоянно. Решить проблему можно, если отходы белой жести спрессовывать в прессах в пакеты! — Это предложение показалось очень дельным.

Вскоре вместе с Н. А. Прокошиным и С. П. Смирновым новатор А. С. Милешкин приступил к процессу налаживания такого прессы. Когда он был сделан, сразу же увеличился объем сдачи отходов белой жести, ведь отныне он не терялась, а вся шла в переплавку.

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.