

A photograph of a multi-story brick building with a covered entrance. The entrance has a grey arched roof supported by two pillars. There are several windows on the building, some with white frames. The ground in front is paved.

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том 54.
Московский
нефтеперерабатывающий
1954-1971**

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов
Том 54. Московский
нефтеперерабатывающий
1954-1971**

«Автор»

2026

Манин-Уралец А.

Подвиг заводов Том 54. Московский нефтеперерабатывающий
1954-1971 / А. Манин-Уралец — «Автор», 2026

Московский нефтеперерабатывающий завод в Капотне начал свое развитие в 1938 году. К 2003 году, когда впервые была опубликована книга, за 65 лет постоянных реконструкций, модернизации оборудования и внедрения передовых технологий, часто не имеющих аналогов в мировой практике, благодаря высочайшему научно-производственному потенциалу, он прошел путь от выпуска низкооктанового бензина, соляра и битума к широкой номенклатуре продукции высокого качества. Одним из славных итогов работы в этом направлении стало и промышленное освоение высокорентабельного, мощного цеха по производству полипропилена, без которого сегодня не обходится ни одна отрасль страны. К своему 65-летию коллектив МНПЗ подошел пережив этап перевода хозяйственного механизма на рыночные рельсы и выйдя на новый научно-технический уровень производства продукции для Москвы и многих других потребителей.

© Манин-Уралец А., 2026

© Автор, 2026

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов Том 54. Московский нефтеперерабатывающий 1954-1971

ЧАСТЬ III ЗАДАЧИ РЕКОНСТРУКЦИИ

ГЛАВА 1 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕЗЕРВЫ

В 1954 году коллектив предприятия первым из нефтеперерабатывающих заводов страны включился в работу под девизом: "За дальнейшее увеличение выработки продукции с существующих площадей".

К этому времени на МНПЗ уже решались такие важнейшие технические вопросы, как пуск установки по стабилизации прямогонного бензина, реконструкция атмосферно-вакуумной трубчатки (АВТ), строительство второго блока электрообессоливающей установки (ЭЛОУ). В повестке дня стоял вопрос об обеспечении действующих установок обессоленным сырьем путем внедрения в производство дополнительной электрообессоливающей установки системы Моснефтезавода.

Поддержав патриотический почин передовых предприятий страны по более рациональному использованию каждой единицы оборудования, завод для выполнения этой задачи параллельно осуществлял еще целый ряд реконструкций аппаратов, меняя температурный режим их работы, устанавливая дополнительную теплообменную аппаратуру для использования тепла нефтепродукции. Весь год завод работал по-новаторски, внедрив множество оригинальных, технически смелых и порой нетрадиционных решений. Причем, каждый коллектив в отдельности выбирал для себя наиболее оптимальные варианты, чтобы скорее выполнить поставленные перед заводом задачи.

Делясь результатами работы коллектива за этот период, директор завода Д.В. Иванюков на специальном семинаре, организованном министерством, рассказывал:

- «На заводе в течение года не было бригад, не выполняющих производственного плана. Успех смен зависел от того, как организован труд в бригаде. Поэтому коллективами смен было принято: организовать обязательный заблаговременный приход на вахту с тем, чтобы каждый, кто принимает вахту, мог ознакомиться с технологическим режимом, с работой отдельных аппаратов и принять в надлежащем порядке обслуживаемый участок от сдающего смену...»

На самом деле, начав этот вид соревнования, к работе подключились все технологи, они строго стали следить за тем, чтобы каждый заступающий на вахту получал всю исчерпывающую информацию. Как и было решено, вся смена вахты приходила на работу за полчаса до начала работы, здесь-то с ними и работали технологи.

Вторым немаловажным фактором являлась точность кинологического режима каждого аппарата в отдельности. Если бы члены бригады занижали предписанный режим, то ведь они не смогли бы получить от перерабатываемого сырья положенную глубину сбора. И наоборот, если температурный режим был бы завышен, то ряд аппаратов установки мог быть преждевременно закоксован и уменьшился бы цикл пробега установки. Вот почему каждая смена вносила в свои обязательства пункт "Вести технологический режим только на "отлично".

Это и явилось залогом увеличения пробега установок, увеличения производительности. Необходимо отметить, что со стороны обслуживающего персонала не было ни одной ошибки. Вот почему установки не имели простоев по причине нарушения режима...

Лучшими технологическими бригадами в этой показательной работе, получившими хороший отзыв в министерстве, стали бригады старших операторов Мельникова, Бумагина и Кочеткова, а также бригада мастера Набатова, чья норма выработки в 1954 году составляла 105-108 процентов.

В том же году коллектив завода поддержал ценное начинание ленинградских машиностроителей по увеличению выпуска продукции с каждого квадратного метра производственной площади.

Каждый коллектив завода взял на себя новые повышенные обязательства. Кроме того, завод принял обращение ко всем коллективам нефтеперерабатывающих заводов страны: стать в этом соревновании еще более активными, так как заводы отрасли, по мнению московских нефтепереработчиков, имели для этого большие резервы.

Это заявление заводчан не было голословным. Со своей стороны, завод в 1954 году реконструировал трубчатую печь атмосферно-вакуумной установки, при этом увеличив поверхность на 40 процентов, и только за счет этого производительность установки возросла на 15 процентов. В том же цехе была проведена замена двух ректификационных колонн, вакуумной и атмосферной, на technically более совершенные, что позволило заводу выпускать легкоплавкие марки нефтебитумов и другую продукцию первичной гонки.

В результате этой реконструкции производительность установки возросла до 3200 тонн в сутки, а глубина отбора светлых нефтепродуктов - с 43 до 46 процентов.

Одновременно были реконструированы трубчатые печи крекинг-установок, которые были дооборудованы дополнительными змеевиками для подогрева нефти. Производительность этих установок возросла до 4000 тонн в сутки.

Группой инженеров завода была спроектирована и при участии рабочих построена новая, более эффективная электрообессоливающая установка. Это мероприятие позволило обеспечить технологические цехи обессоленным сырьем, сократить простои установок на текущих ремонтах и значительно поднять их производительность.

Вскоре министерством было отмечено новое ценное начинание коллектива завода по сокращению сроков ремонта основных технологических цехов. В этой работе коллектив уже добился выдающихся успехов в отрасли, теперь он закреплял этот успех новыми конкретными достижениями.

Одним из инициаторов этого предложения выступил механик цеха М.И. Цветков. Дирекция и заводом поддержали его, предварительно обсудив вопрос со всеми ремонтными бригадами.

Когда ремонтники приступили к работе, то результаты их просто поразили: кажется, они превзошли самих себя. Цех № 1 был отремонтирован за десять дней вместо двадцати по плану. И за счет сокращения суток простоя на ремонте цех дал около 18 тысяч тонн сверхплановой продукции. За эту работу приказом министра нефтяной промышленности большая группа рабочих, ИТР и служащих завода была награждена значком "Отличник соцсоревнования" с выдачей денежной премии.

Больше всего порадовало коллектив то, что в этом, 1954 году, завод не имел ни одной аварийной остановки!

В ремонтных работах на всех участках предприятия особенно плодотворно работали слесари из РМЦ - Бочаркин, Щипанов, Копылов и другие, выполнявшие норму на 170 - 180 процентов. Приказом директора завода им были выданы бесплатные путевки в санаторный дом отдыха и обеспечен бесплатный проезд.

В патриотическом движении за уменьшение сроков ремонта техники не могли не принять участия и работники автогаража. Некоторые из них прошли без капитального ремонта на своем автомобиле по 100-135 тысяч километров. На МНПЗ таких асов имелось более десяти человек, в том числе И.Я. Шуленков, А.П. Зимин, А.И. Глебов, а также Савосин, Плетнев, Шульгин, Данилов, Елкин, Рябцев, Ухарский и Рогов. Кроме того, эти шоферы выполняли нормы на 150 процентов и выходило, что каждый третий рейс у них был сверхплановым!

Почти все они поддержали распространяемый в стране метод по ремонту и обслуживанию автомашин своими силами, без помощи ремонтных рабочих.

Однажды Шульгин, Плетнев, Данилов и Гейне обратились к коллективу завода со словами:

- «Наш завод вырабатывает бензин, которым и мы пользуемся. Кто как не мы знаем, каким трудом достается это горючее для страны. И ведь автомобилей в Союзе с каждым днем становится все больше. Мы предлагаем начать соревнование за экономию бензина. Каждый, кого можно назвать опытным водителем, знает, что, постаравшись, в месяц он может сэкономить и тысячу литров бензина. Так попробуем сделать это хотя бы у нас на заводе. И тем самым внесем свой вклад в общую копилку экономии!»

Вскоре предложение поддержали все автотранспортники завода, сами инициаторы стали экономить от тысячи до двух тысяч литров бензина, а иногда и 2400 литров в месяц.

Интересно, что не остались в стороне от этого движения ремонтники, слесари, сварщики и работники других специальностей автогаража. Среди них были лучшими слесарь Ф.О. Зенин, слесарь-сварщик В.Е. Ветохин, слесарь В. Любушкин, токарь Н.Е. Ветохин, электрик А.И. Чекмарев, кузовщик-обойщик Н. Коротков, все они выполняли норму на 150-170 процентов.

Вообще, норма выработки была самой большой на заводе именно у работников этого цеха, причем стабильно от пятилетки к пятилетке.

Недаром в том же 1954 году работники автотранспортного цеха в соревновании автохозяйств Ухтомского района заняли ведущее место.

Завод приобретает в эти годы экскаваторы и приступает к проектированию пристройки к гаражу на двадцать пять - тридцать стоянок автомашин. Для гаража приобретаются новый гидравлический одноплунжерный подъемник, прибор пневматической смазки автомобиля, точный станок. Много делалось при непосредственном руководстве начальника автотранспортного цеха Л.С. Барда.

Высоких результатов добились в соревновании по системе "Мосэнерго" энергетики цеха № 3. На протяжении трех кварталов они удерживали ведущее место среди заводов своей системы и получали премии от Мосэнерго за экономию энергоресурсов.

Обязательства 1954 года коллектив завода выполнил к 10 декабря - на 20 дней раньше срока. Нефтеперерабатывающий дал стране 43 тысячи тонн светлых и 31 тысячу тонн темных нефтепродуктов.

Сыграл свою роль быстрый рост производительности труда, он даже превысил высокие плановые задания на 6 процентов.

По сравнению с 1950 годом рост промышленной продукции составил 42 процента. В течение года заводу четырежды присуждалось первое место во Всесоюзном трудовом соревновании. Таким образом, два года подряд - в 1953 и 1954 годах - завод удерживал у себя переходящее Красное знамя Совета Министров СССР.

Шестеро работников Указом Верховного Совета СССР от 21 июня 1954 года были награждены медалями: оператор цеха № 1 Татьяна Петровна Попырина - медалью "За трудовую доблесть", мастер цеха № 14 Николай Иванович Семин, электромонтер этого цеха Михаил Александрович Чистов, слесарь цеха № 10 Виктор Николаевич Никитин, мастер ОГМ Сергей Иванович Туляков и старший бухгалтер Мария Михайловна Михайлова - медалью "За трудовое отличие".

Многие работники завода получили денежные премии, в том числе получившие звание "Лучший рабочий по профессии": электрик М.С. Лебедев, коксоочиститель Х. Халиулин и сливщик Свиридов, а также новаторы-руководители стахановских школ. Особенно эффективно в этот период работали стахановские школы старшего оператора крекинг-цеха П.С. Шпинева по теме: "Организация рабочего места оператора", школа лаборантки М.А. Бахметевой по теме: "Рациональное использование аппаратуры и уплотнение рабочего дня".

Рационализаторы решили главное внимание уделить внедрению средств малой механизации. Председатель комиссии по охране труда А.В. Лебедев, общественные инспектора Т.В. Пахомов, а также Сидоров из цеха № 2 и Барышников из цеха № 10, уделили особое внимание внедрению подъемных механизмов на ремонтных работах, ведь отдельные детали весом 250-300 килограммов рабочие вынуждены были подносить вручную.

Требовалось, прежде всего, усовершенствовать существующую механизацию, не дело было, когда, замена погружных конденсаторов-холодильников на установках осуществлялась при помощи одновременно трех тракторов. Подумали и решили, если изменить металлоконструкцию над конденсаторами, то работу возможно выполнить при помощи одной электро- или пневмолебедки. Решили - и приступили к работе... Вскоре активно взялись за решение вопроса по механизации розлива битума. Но тут завод "Нефтемаш" предложил свои готовые машины и надобность в реализации рацпредложения отпала сама собой...

Началась повсеместная реконструкция и замена вентиляционных систем. Проводились работы и по улучшению эксплуатации действующих очистных сооружений.

Для прекращения загрязнения реки Москвы сточными водами случайными потерями нефтепродуктов при авариях еще в 1952 год Министерством нефтяной промышленности было утверждено задание на проектирование комплекса очистных сооружений.

По проекту предусматривалось строительство трех новых нефтеотделителей буферного пруда с рассеивающим выпуском в реку Москву, прудов-шламонакопителей, новых сетей канализации по заводу и по Чагинской нефтебазе.

Работы были начаты в 1954 году. Строительство очистных сооружений взял на себя генподрядчик завода - СМУ-3 треста "Нефтепромстрой". В 1955 году он сдал две нефтеловушки, коллектор диаметром 1500 мм, протяженностью около 350 метров, песколовку диаметром 500 и 600 мм и протяженностью 620 метров, сети водопровода и другого по всей площадке новых очистных.

Был установлен ежевахтовый лабораторный контроль за содержанием нефтепродуктов в сточных водах на входе и на выходе из ловушек.

Все это позволило значительно улучшить работу действующей на МНПЗ системы очистных сооружений.

После этих работ строители помогли заводу улучшить водоснабжение, капитально отремонтировать башенную градирню, построить нефтеотделитель и оборудовать четыре артезианские скважины.

Вскоре завод улучшает свое пароснабжение вводит два котла Шухова-Берлина.

При выполнении особо сложных технических мероприятий завод обращался и к помощи научных учреждений: МНПЗ имел договоры о содружестве с ЦИАТИМом, АЗНИИ, МНИ...

Группой работников завода и Института химической физики Академии наук СССР в 1955 году внедряется новый тип катализатора (фосфорная кислота на силикагеле) для процесса полимеризации и

Производства высокооктановых компонентов. Он был значительно эффективнее и вдвое дешевле ранее применявшегося катализатора. Новый катализатор имел целый ряд преимуществ, главными из которых были меньший расход и увеличение выхода целевой продукции. Расход Нового катализатора оказался на 32 процента меньше, чем расход старого, а выход целевой продукции увеличился на 14 процентов.

Начатая еще в 1952 году и завершенная только спустя три года, эта работа стала важным событием в последнем году пятилетки, когда завод подводил итоги работы за период 1954-1955 годов.

Никакое мероприятие нельзя было считать неважным, всё являлось событием. И когда внедрили гидравлический способ очистки теплообменной аппаратуры, и когда использовали отработанные тепло для выращивания овощей в теплице.

Но самым важным за все эти годы было наращивание мощностей основного технологического оборудования. Осуществились реконструкция установки комбинированной первичной гонки и термического крекинга, перераспределение потоков сырья на крекинг-установках с использованием нижнего подогревателя ПГК для подогрева сырой нефти, идущей на обензинивание, с добавлением для компенсации теплового режима печей около 50 метров труб, включая в систему крекинг-установок двухсекционных стриппинг-колонн. Это мероприятие увеличило производительность установки на 15 процентов! Это реконструкция крекинг-установок с целью повышения производительности и глубины отбора путем увеличения размеров колонн предварительного испарителя, усиления теплообменной аппаратуры и изменения подачи сырья в печь ЛК. Здесь производительность возросла на 10 процентов и отбор - на 3,5 процента! Это также реконструкция атмосферно-вакуумной установки путем добавления теплообменной аппаратуры и реконструкции печи, а также замены ректификационной колонны на более мощную. И это дало рост производительности АВТ на 24 процента! В стадии разработки и начале монтажа находилось сооружение атмосферной трубчатой печи беспламенного горения, что обещало увеличить мощность цеха на 30 процентов. Начато было строительство депарафинизационной установки, что позволяло в скором времени готовить низкозастывающее дизельное топливо и получать легкоплавкие парафины - для замены ими в мыловарении пищевых жиров. Во всех этих необходимых для дальнейшего роста завода мероприятиях принимали самое активное участие передовые руководители производств - начальник цеха №1 Д.И. Сизов, начальник цеха № 2 М.К. Курочкина, начальник цеха № 3 В.Д. Ходаковская, начальник цеха № 7 В.Н. Фролова, начальник сырьевой лаборатории З.Н. Шишелова.

В гуще дел по преобразованию завода всегда оказывались такие специалисты, как механик цеха М.И. Цветков, мастер цеха № 11 Кадыков, мастер цеха № 12 Формушкин, мастер Желобецкий, слесарь цеха № 10 П.Е. Пахомов, токарь этого цеха В.А. Филиппов, старший оператор - кочегар ТЭЦ Н.С. Никулов и многие другие.

В освоение новых техпроцессов на установках - старых и вновь вводимых - свой весомый вклад внесли: в крекинг-цехе - бригада старших операторов Е.К. Платонова, П.С. Шпинева и А.В. Лебедева (выполнявшая нормы до 108 процентов); в атмосферно-вакуумном цехе - бригада старших операторов Н.Е. Кочеткова и В.И. Клетрова, доводившая выполнение нормы до 115 процентов; в газотракционированном цехе - бригады старших операторов Е.Д. Макеев и Л. Балашовой (работавшие с производительностью до 108 процентов).

Эти старшие операторы никогда не были простыми исполнителями поставленных задач, но сами являлись новаторами, активно участвующими в разработках по повышению эффективности действующих установок.

О достойном вкладе в реконструкцию завода других замечательных работников в одном документе этого периода было отмечено:

"Столкнувшись с проблемой низкого качества обессоливания нефти (а к 1954 году это привело к аварийным остановкам цехов № 1 и 2 из-за хлористоводородной и сероводородной коррозии, засоления труб печей и теплообменной аппаратуры), Д.В. Иванюков с группой ИТР завода, в числе которых были Злотников Леонид Климович, Стром Станислав Давыдович, Колосков Александр Иванович, Лысенко Михаил Михайлович, разрабатывают, и в 1955 году вводят в эксплуатацию новую обессоливающую установку С шаровым электродегидратором. В

дальнейшем на этой установке Осуществлена замена малоэффективного деэмульгатора НЧК неионогенным деэмульгатором."

Нефтеперерабатывающая промышленность страны, таким образом, перешла на подготовку нефти в шаровых электродегидрататорах системы Московского НПЗ.

Сам директор Д.В. Иванюков в отчетном документе в Совет Министров констатировал:

"Группой инженеров завода разработана и освоена в промышленном масштабе высокоэффективная мощная электрообессоливающая установка, производительностью до 10 тысяч тонн в сутки. Широкое внедрение указанной установки в нефтяной промышленности даст большой народнохозяйственный экономический эффект".

Без сомнения, директор не преувеличивал.

Коллектив работников завода выполнил пятилетний план по объему валовой продукции досрочно - 27 августа. Таковы были итоги последних лет работы завода. Под этим письмом подписались директор Иванюков, секретарь парткома завода Барашков и председатель завкома Оболенский.

"Постоянная забота коллектива о модернизации оборудования, о его реконструкции, о внедрении новых приемов и методов труда позволила резко поднять уровень работы. За достижение этих высоких технико-экономических показателей в 1955 году заводу трижды присуждалось Красное Знамя Совета Министров СССР. За систематическое перевыполнение заданий Министерство нефтяной промышленности признало лучшими работниками Министерства Марию Кирилловну Курочкину, Александра Васильевича Лебедева и Андрея Ивановича Соловья. С большим старанием потрудились в этом году лучшие работники цехов Николай Миронов Фроловский, Евгений Кузьмич Платонов, Алексей Александров Сурнин, Иван Семенович Бумагин, Петр Егорович Криванов и мног другие", - отмечал в своем докладе завком профсоюза в начале 1955 года.

Работали на заводе 22 профсоюзные цеховые организации, он заботились не только об организации работы по многочисленным в те годы трудовым починам, но и о том, чтобы лучшие работники оказывались в списках на получение социальной, материальной поддержки в первую очередь.

Около 40 работников жили еще во временно приспособленных помещениях - в подвалах, кухнях, кладовых, даже в бывших производственных помещениях. Половину жилфонда еще составляли бараки, 50 человек жили на частных квартирах.

Получая новые квартиры, комнаты в коммуналках, цехи распределяли их между первоочередниками, работниками со стажем. С 1952-го до конца 1955 года было введено более 6 тысяч квадратных метров жилья, но этого было недостаточно, поэтому строительство домов не прекращалось практически ни на один год. Уже закладывался новый жилой дом в Капотне на 72 квартиры, к концу 1957 года было запланировано увеличить жилплощадь еще на 4 тысячи квадратных метров. Причем, из 26 тысяч квадратных метров общего жилья завода 19 тысяч должны были составить к тому времени в домах капитального типа.

Прогресс в жилищном строительстве, таким образом, не вызывал сомнений.

С 1953 года продолжалось строительство пионерского лагеря.

Контроль за ходом новостроек, текущего ремонта осуществляли начальник ОКСа Шмелев, председатель жилбыткомиссии Коротков и вездесущий, очень принципиальный в делах социального обеспечения трудящихся, заместитель директора Михаил Иванович Бузовкин. Он же много сил прилагал для развития клуба, поддерживал работу многочисленных детских кружков: театрального, танцевального, хорового, жонглерского, оркестра духовых инструментов, кружка "Умелые руки", рукодельного, радиокружка, любителей шахмат, следил, чтобы в точности выполнялись мероприятия по организации Концертов и кинопросмотров. До 18 раз в месяц в клубе демонстрировались кинофильмы, на которые любили выходить целыми семьями жители Капотни.

Завсегдатаями этого культурного центра завода являлись нередко выступавшие здесь рабочие В.И. Клетров, Н.М. Фроловский, Е.К. Платонов, начальник технического отдела Л.Е. Злотников, главный инженер Д.Д. Никулин и, конечно, директор завода Д.В. Иванюков.

Демид Васильевич Иванюков, как всегда, большое внимание уделял мероприятиям по укреплению здоровья работников завода. На курорты, в дома отдыха ежегодно ездили более 140 человек. В столовой было организовано диетпитание; многие были благодарны заведующей столовой Власян, очень чуткой ко всем, кто нуждался в особом режиме и рационе питания. Коллектив столовой неоднократно получал благодарности от директора и профкома.

Под свой контроль профсоюзный комитет завода в этот период взял устройство в поселке магазина № 1, строительство теплиц для рассады, проведение теплотрассы до теплиц совхоза, заботу по расширению технической библиотеки, которая до сих пор оставалась в малом помещении, оказание помощи ДСО "Нефтяник", особенно в летний период, когда на своих спартакиадах совет ДСО организовывал соревнования по волейболу, футболу, баскетболу, среди городских команд.

К сожалению, как раз в этот период, в середине 50-х годов, поликлиника уже не обеспечивала должного приема больных, многие предпочитали лечиться сами и часто попадали на больничную койку. Да и в больницах города не каждый соглашался лечиться, многие отлеживались дома. Поэтому назрела необходимость форсировать строительство больницы заводской - больницы поселка...

К этому времени было почти завершено строительство ночного заводского профилактория. Как ждали его заводчане, сколько на него возлагали надежд. Он готовился к сдаче весной 1955 года, но перед самым его открытием (уже был подобран и штат работников) управление треста "Нефтепроммашстрой" решило передать э здание под общежитие рабочих СМУ-3, и... министерство принял такое решение.

Профсоюз завода был возмущен. Но коллективу ответили:

- «Главное сейчас для завода - его реконструкция. Слишком много сил отдает ему коллектив СМУ-3, от благополучия его людей в многом зависит успех развития завода. Надо уступить!

Что оставалось делать? Бороться за профилакторий - значил обидеть своих хороших деловых партнеров. И завод пошел на эту жертву ради того, чтобы сохранить темпы своего технического развития.

А задачи реконструкции все усложнялись. А новом 1956 году' Московский НПЗ осуществил полное прекращение поставки высокосернистых туймазинских и щугуровских нефтей.

Проведя мощное техническое перевооружение в период 1951-1955 годов, коллектив отчетливо понял, что это только самое начало огромной реконструкции, которой, по-видимому, конца не видать. Потому что нет конца естественному желанию видеть результаты труда в завтрашнем дне еще более лучшими, еще более полезными для страны, чем они были сегодня.

Свое желание не останавливаться на достигнутом коллектив МНПЗ красноречиво подтвердил и в этой, уже минувшей, пятилетке: пятилетний план он выполнил 27 августа - на четыре месяца раньше срока. В течение трех кварталов 1955 года он занимал призовые места во Всесоюзном соревновании среди предприятий Министерства нефтяной промышленности СССР.

ГЛАВА 2 ИТОГИ ПО НОВОЙ ТЕХНИКЕ

1956 году мощность завода возросла на 88 процентов, а количество рабочих сократилось. Это говорило о высокой эффективности работы предприятия. Но жизнь требовала большего.

В феврале 1956 года Правительство страны определило задачи развития народного хозяйства в шестой пятилетке. Предстояла большая творческая работа и коллективу Московского нефтеперерабатывающего завода. Прежде всего, завод совместно с сотрудниками научно-исследовательских институтов и конструкторских организаций начал разработку проектов комплексной автоматизации технологических процессов, создания единого блока управления с центрального щита, ряд других работ по автоматизации общезаводских объектов.

Все было подчинено одной цели: резко увеличить выпуск продукции автобензина, тракторного керосина, нефтебитума, дизельного топлива, пиролизного сырья, сжиженного газа, топочного мазута, авиакеросина, полимердистиллята, изооктилена, алкилбензола.

Завод из месяца в месяц улучшал показатели по отбору светлых нефтепродуктов. "Общие усилия коллектива завода, направленные как на увеличение переработки сырья без увеличения мощностей, так и на увеличение отборов, привели к перевыполнению плана выпуска продукции и значительному снижению себестоимости", - отчитывался коллектив в конце 1956 года.

Годовой план был выполнен досрочно - 13 декабря. Мощность завода по переработке нефти увеличилась с 2360 до 2960 тысяч тонн в год, прирост за год составил 600 тысяч тонн!

В 1957 году завод посвящал свои трудовые победы 40-летию Великого Октября. Шестая пятилетка, как и все предыдущие, определяла лучших людей завода, кто отдавал ему больше сил, добивался лучших результатов в труде. Среди тех, кто первый поддержал юбилейный почин, были начальник цеха № 1 Д.И. Сизов, начальник цеха № 2 М.К. Курочкина, начальник цеха №1 В.П. Нелидов, начальник ТЭЦ К.А. Лобачевский, а также секретарь парторганизаций и председатели профсоюзных комитетов Мигунов, П.С. Шпинев, Желобецкий, Архаров, Симонцев, Воробьев, Н.Т. Маракин, Ковров и другие.

В соревновании вновь - который уже раз! - заявили о себе ударным трудом передовики Набатов, Лебедев, Клетров, Федосов, Платонов, названные лучшими среди операторов нефтеперерабатывающих заводов страны.

Все главные усилия, помимо выполнения плана, направлялись на объекты реконструкции, а таких на заводе было ни много ни мало - 34! Каждый из них требовал высокопрофессионального подхода, и в 1957 году было подготовлено по всем видам обучения около 200 человек вместо 110. Удвоение усилий было необходимо при том росте производственных мощностей и реконструкции, который продолжился во второй половине 50-х годов.

Значительно активнее работали рационализаторы. Число новаторов приближалось к двумстам пятидесяти, предложений было подано более четырехсот и более трехсот было внедрено. Наиболее полезные технические идеи подали механик Цветков, оператор Шпинев, машинист Мигунов, старшие операторы Клетров и Крупенин, слесарь Еркин, операторы Аладышев, Рассохин, мастер КИП Гребенников и другие.

На своих рабочих участках неоднократно назывались лучшими - оператор Кочетков, помощник оператора Ершов, слесарь Адамов, слесарь Щипанов, бетонщик Копылов, электромонтер Табачков, бригадир такелажников Щелков и многие, многие другие, удостоенные званий "лучший", "победитель", "отличник соревнования".

Был заключен договор о трудовом соперничестве с родственным нефтеперерабатывающим заводом города Батуми, и по итогам года МНПЗ был признан победителем.

Много задач ставил перед собой МНПЗ, который подведет первые итоги по реконструкции в начале 1959 года, когда Правительство страны внезапно, в самый пик трудового соревнования, посреди пятилетки, озадачит всех новым... семилетним планом на 1959-1965 годы.

К этому времени завод вводил новую ЭЛОУ с шаровыми «лектродегидраторами, теплообменной аппаратурой и более мощными насосами, строил опытно-промышленную установку по переработке нефти под давлением, вел промышленное испытание печи беспламенного горения, снимая показатели для проектирования промышленных типов печей, заканчивал освое-

ние технологического процесса депарафинизации дизельного топлива карбамидом на опытно-промышленной установке, изучал процесс очистки парафина от ароматики силикагелем, а также проводил целый ряд других очень интересных работ.

С 4 июля 1957 года, на основании Постановления Совета Министров СССР от 22 мая 1957 года № 556 и Распоряжения Совета народного хозяйства Московского (областного) экономического административного района от 4 июля 1957 года № 58, Московский нефтеперерабатывающий завод перешел в подчинение Управления химической промышленности Мособлсовнархоза. Ознакомившись с масштабом работ по реконструкции МНПЗ, управление вскоре утверждает заводу новые должности заместителя директора по строительству и заместителя главного инженера по новой технике.

В начале 1959 года Д.В.Иванюков, подводя итоги реконструкции, готовит доклад о результатах разработок в освоении новых технологических процессов на заводе с 1950 по 1958 год. За этот период коллектив МНПЗ добился значительного улучшения работы и очень высокой производительности труда на основе самого широкого внедрения новой техники и передовой технологии.

С начала эксплуатации завода и до 1951 года были построены и внедрены в эксплуатацию газофракционирующая, полимеризационная и алкилирующая установки для переработки газов термического крекинга, электрообессоливающая установка системы Нефтезавод-проекта и атмосферная трубчатка.

Особенно значительный рост технико-экономических показателей был достигнут именно с 1950 по 1958 год. Переработка сырья увеличивалась с 1170 тысяч тонн в 1950 году до 3063 тысяч тонн в 1959 году, то есть более чем в два с половиной раза. Выработка светлых нефтепродуктов при расширении ассортимента выросла 464 тысяч тонн в 1950 году до 1626,8 тысячи тонн в 1958 году, то есть более чем в три с половиной раза. Более высокий прирост выработка светлых нефтепродуктов по сравнению с приростом переработки сырья был достигнут в результате увеличения отбора светлых от сырья с 39,7 процента в 1950 году до 57,6 процента в 1957 году. Валовая продукция увеличилась в 2,61 раза.

Выработка на одного рабочего возросла с 1950 по 1958 год почти в два с половиной раза. При этом численность промышленных рабочих практически осталась на уровне 1950 года. Таким образом, рост технико-экономических показателей был достигнут только за счет повышения производительности труда.

Это повышение было достигнуто в результате осуществления целого ряда реконструкций технологических установок.

Сыграло свою роль и уменьшение простоев технологических установок при проведении капитальных и текущих ремонтов.

Характерно, что вся реконструкция установок была осуществлена по предложениям рабочих и ИТР завода и, как правило, за счет средств, выделенных на капитальный ремонт. Так, комбинированные установки термического крекинга подвергались реконструкции в 1952, 1954 и 1956-58 годах. В 1956 году крекинг-установки были дооборудованы выносными необогреваемыми реакционными камерами, что позволило увеличить производительность до 4700 тонн в сутки и отбор светлых до 60 процентов и более. Новые реакционные камеры в 1957 году дали возможность увеличить производительность крекинг-установки до 12 процентов и увеличить отбор светлых еще на 1 процент. Выработка на одного рабочего за год увеличилась более чем на 5 процентов.

Опыт Московского нефтеперерабатывающего завода показывал, что реконструкция действующих технологических установок является главным источником увеличения производительности труда. "Важно тщательно изучить и обобщить опыт завода, все сделанное в этом направлении и на других нефтеперерабатывающих заводах с целью разработки наиболее

эффективных схем реконструкции действующих АВТ, ЭЛОУ, установок термического крекинга и другого", - говорилось в отчете руководителя предприятия в 1959 году.

В результате реконструкции тепловая мощность печей легкого и глубокого крекинга, имеющих проектную мощность равную 8,0 млн. ккал/час, возросла ровно вдвое.

По сравнению с проектными данными, получены результаты:

- напряженность топочного пространства с 35 000 возросла до 65 000 ккал/м³ в час;
- напряженность поверхности нагрева труб потолочного экрана с 25 000-30 000 возросла до 43 000 ккал/м² в час;
- средний съем тепла с 1 м² поверхности нагрева возрос с 11 000-12 000 до 225 000 ккал/м² в час.

При этом коэффициент полезного действия печи остался неизменным, так как температура отходящих газов осталась та же, за счет перераспределения потоков в печи и увеличения скорости в трубах змеевика...

Большая работа была проведена по совершенствованию атмосферно-вакуумной трубчатки. Реконструкция АВТ проводилась в 1952 и 1954 годах. В 1956-1957 годах на АВТ провели новые работы по увеличению мощности установки: смонтирована опытная печь беспламенного горения, установлена новая ректификационная колонна, заменены на более мощные сырьевые, печные и другие насосы, установлены дополнительные теплообменники и холодильники. Эта реконструкция была завершена в 1957 году, к 40-летию Октября. В результате этой последней реконструкции производительность АВТ возросла до 5600 тонн в сутки.

Из 34 строящихся объектов важнейшее значение имели печь беспламенного горения, второй электродегидратор на ЭЛОУ. Эти объекты, как и некоторые другие, внедрялись впервые в нефтеперерабатывающей промышленности страны.

Впервые в Советском Союзе на предприятии были смонтированы и опробованы печь беспламенного горения и панельная печь из жаропрочного бетона.

По конструктивным и технологическим показателям трубчатые печи в основном (за исключением печей термического крекинга) уж находились на уровне современной техники.

Освоение первой в Советском Союзе печи беспламенного горения продолжалось. Для проектирования промышленных печей этого вида были сняты основные показатели и выданы Гипронефтемашу.

"В процессе промышленной эксплуатации выявлен ряд преимуществ новой печи перед действующими в нефтепереработке печами", - дали заключение специалисты этой организации в 1958 году.

Построена и пущена в эксплуатацию эта печь была в 1957 году на АВТ-3. За разработку конструкции печи и внедрение ее в промышленное производство директор завода Демид Васильевич Иванюков с группой ученых Гипронефтемаша получил звание лауреата Ленинской премии.

С 1954 года группой работников Моснефтезавода разрабатывалась новая система электрообессоливающей установки с шаровыми (сферическими) электрогидраторами.

В среднем с электрообессоливающих установок выпускалась нефть с содержанием солей 234 мг/л вместо плановых 50 мг/л. Это было недопустимо, так как переработка нефти с большим содержанием солей сокращала цикл работы установок и увеличивала объем текущих ремонтов.

В 1957 году, также впервые в Советском Союзе, заводом была, наконец полностью освоена новая конструкция сферического электрогидратора для обессоливания и обезвоживания нефти, мощностью около 2,5 миллиона тонн нефти в год, что было эквивалентно примерно четырем типовым установкам. Экономический эффект ожидался по заводу в размере около 10 миллионов рублей в год.

Электрообессоливающая установка (ЭЛОУ) системы Моснефтезавода имела свои значительные особенности в сравнении с типовыми электрообессоливающими установками Нефтезаводпроекта (НЗП):

- вместо двенадцати цилиндрических дегидраторов общей вместимостью около 360 кубометров было установлено два сферических электродегидратора вместимостью 600 кубометров каждый;

- в каждом электрогидраторе было смонтировано по три пары электродов с независимо регулируемым напряжением и по три распределительные головки с регулируемыми кольцевыми щелями, обеспечивающие поступление нефти в пространство между электродами.

К 1958 году на установке удалось достигнуть весьма высоких технико-экономических показателей при всех видах сырья. Она работала как на малостойких эмульсиях (туймазинской нефти), так и на весьма стойких эмульсиях (смесь татарских нефтей).

При работе на туймазинской нефти была достигнута производительность 9500 тонн в сутки, а на стойких эмульсиях - 7500-8000 тонн в сутки, то есть 2,5 миллиона тонн в год. При этом в первом случае результат достигался работой по одноступенчатой схеме - нефть подвергалась обработке в одном электродегидраторе и без применения деэмульгаторов, а в другом - на двух последовательно работающих шаровых дегидраторах с предварительной термохимической обработкой при обессоливании нефти до содержания остаточных солей 20-40 мг/л.

Это была отличная работа инженеров, которая получила самую высокую оценку и самую широкую известность у специалистов нефтяного дела страны. Сопоставляя типовую установку с установкой, внедренной своими силами на Московском НПЗ, все хорошо видели, что новинка является мощным укрупненным агрегатом с улучшенной и более мощной электрической частью. Она имела упрощенные коммуникации, системы обслуживания и управления. Теперь для обеспечения мощности в 2,5 миллиона тонн в год достаточно было лишь одной установки с двумя шаровыми электродегидраторами. К тому же, площадь застройки имела около 0,3 гектара, тогда как типовых установок НЗП потребовалось бы четыре, а площадь все вместе они занимали в четыре раза большую, чем установка МНПЗ.

По стоимости новая установка, относительно четырех типовых, была дешевле более чем в два с половиной раза!

Завод предложил Правительству приступить к широкому внедрению этих установок в нефтяную промышленность. В 1958 году, когда был разработан типовой проект такой электрообессоливающей установки, им воспользовались для строительства таких объектов на нефтеперерабатывающих заводах в Чехословакии и Польше.

Примерно в тот же период группа заводских авторов, в числе которых были Демид Васильевич Иванюков, Лидия Яковлевна Власенко, Александр Петрович Конопатов и Тамара Степановна Митрохина, совместно с Азербайджанским институтом нефти разработала и внедрила на заводе процесс карбамидной депарафинизации дизельных топлив раствором карбамида в изопропиловом спирте с целью получения низкозастывающих продуктов, с температурой застывания от минус 35 до минус 60, градусов.

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.