

A close-up photograph of a person's hand holding a green fuel nozzle, inserting it into the gas tank of a dark-colored car. The car's body is covered in water droplets, suggesting it has been raining. The background is blurred, showing other parts of the gas station.

А.В. Манин-Уралец

**Подвиг заводов Том 55.
Московский
нефтеперерабатывающий
1971-1991**

А.В. Манин-Уралец Подвиг заводов Том 55. Московский нефтеперерабатывающий 1971-1991

*<https://litres.ru/74626323>
SelfPub; 2026*

Аннотация

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 славным 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.

А.В. Манин-Уралец

Подвиг заводов

Том 55. Московский нефтеперерабатывающий 1971-1991

ЧАСТЬ V

ЕЩЕ ОДИН УРОВЕНЬ

ГЛАВА 1

ГЕНЕРАЛЬНАЯ СТРОЙКА

Новая пятилетка была так же богата на события, как и все предыдущие, а работа ее начиналась на качественно новом витке...

С 1 января 1971 года заводу были переданы объекты резервуарного хозяйства Московской перевалочной нефтебазы, которые располагались на территории завода, со штатом в 128 человек. Таким образом, штат завода еще более укрупнился, появились дополнительные резервуары для сырья и продукции.

Вводилась в эксплуатацию новая высокопроизводительная вертикально-факельная печь мощностью 25 миллионов

килокалорий в час. Пароснабжение завода переводилось на централизованную схему с ТЭЦ-22, и закрывались заводские котельные; налаживался возврат конденсата. Заканчивалось строительство газораздаточной станции.

В целях оздоровления воздушного бассейна коллектив спешил закончить новый буферный пруд, чтобы затем приступить к строительству флотационной установки очистки сточных вод...

Все это время по выработке продукции коллектив шел с опережением плана и за работу в третьем квартале, по итогам Всесоюзного соревнования, завоевал первенство, получив Знамя Миннефтехимпрома СССР и ЦК профсоюза. Лучшими по заводу стали коллективы установок 24-5 и 35-11, в которых также продолжались работы по перевооружению.

В 1971 году были установлены конденсаторы воздушно-го охлаждения на установке 35-11 и установке стабилизации и разработаны проекты их широкого внедрения для замены водяного охлаждения на воздушное, были дооборудованы блоки стабилизации на установках АТ и АВТ и освоена работа этих блоков.

Совершенствовалась и развивалась переработка полипропилена в изделия, увеличивался ассортимент, повышалась при этом производительность агрегатов, для чего осваивались новые литьевые машины. Монтировалась установка волоконной машины, разрабатывались мероприятия по меха-

низации и транспортировке сырья и готовых изделий из полипропилена.

В цехе переработки полипропилена в изделия был реконструирован экструдер, а старый был использован на линии производства листа. Была разработана технология получения листа повышенной толщины и технология переработки отходов порошка установки полимеризации в черный гранулят. Организован участок переработки отходов.

Был также смонтирован агрегат АЛ-1500 и освоена технология получения полипропиленового листа шириной до 1500 миллиметров, агрегат для производства гофрированного листа из полипропилена, который был также с успехом освоен в 1971 году.

К этому времени пошли изделия из этого материала и для ширпотреба - циновки и цветочницы.

Центральный Комитет КПСС и Совет Министров СССР 12 августа 1971 года своим постановлением № 566 "О мерах по развитию промышленности химических волокон и сырья для них в 1971-1975 годах" определяли новые большие задачи для Московского нефтезавода.

Немногом ранее, 6 апреля, в связи с большой потребностью химической продукции для народного хозяйства страны вышло распоряжение Совета Министров СССР № 703-р "О реконструкции и расширении Московского нефтеперерабатывающего завода". Оно, касалось производства по выпуску высококачественных топлив.

Уже в апреле завод получает задание Правительства об ускоренном освоении отпущенных средств на строительство комплекса установки ЭЛОУ-АВТ-6, которую завод обязан был ввести в 1974 году.

В результате реконструкции завода должно было быть достигнуто полное обеспечение светлыми нефтепродуктами, битумом, котельным топливом потребностей Москвы, коренное улучшение качества продукции, резкое улучшение состояния воздушного бассейна, полное прекращение сброса неочищенных сточных вод в реку Москву.

Главной целью новой крупной реконструкции завода было довести его мощность до 12 миллионов тонн продукции в год. С самого начала было решено, что все технические идеи, закладываемые в проект реконструкции завода, должны быть на уровне лучших достижений мировой науки и техники. Московский нефтеперерабатывающий надо было превратить в образцово-показательное предприятие отрасли.

Таким образом, завод готовился пережить еще одно свое рождение. Москва и область без него уже никак не могли обойтись.

Выступая на собрании перед коллективом, директор Д.В. Иванюков говорил:

- «Был период в истории предприятия, когда стоял вопрос о нецелесообразности пребывания в пределах города Москвы нефтеперерабатывающего завода. Многие руководители города считали, что завоз нефтепродуктов в Москву с дру-

гих нефтеперерабатывающих заводов целесообразнее, забывая, как нам кажется, об экономической стороне такого шага и оперативности в снабжении энергетическими ресурсами столь крупного промышленного центра. Теперь мы вновь видим, какие большие надежды Правительство страны возлагает на наш коллектив».

Шестнадцатого сентября 1973 года приказом Миннефтехимпрома СССР о реконструкции завода был дан решительный старт к началу всех запланированных работ.

Работы начались со строительства второй очереди очистных сооружений: установки флотационной о чистки стоков бытового корпуса, установок инертного газа, сжигания нефтешлама и других.

Проектировалось улучшение снабжения завода энергоресурсами, паром соответствующих параметров, химочищенной водой, артезианской водой, оборотной водой и воздухом, по вводу в эксплуатацию дополнительных фильтров на химводоочистке, паропровода и конденсатопровода до ТЭЦ-22, четырех артезианских скважин, блока стабилизации оборотной воды.

Начался перенос действующих трубопроводов и сооружений и, тем самым, освобождение площадки для строительства новых резервуаров, эстакад и других объектов по реконструкции.

Весь этот комплекс работ надо было осуществить без снижения мощностей действующего производства.

Выполнение строительно-монтажных работ было возложено на генерального подрядчика - трест "Мосстрой-26" с привлечением субподрядных монтажных организаций Минмонтажспецстроя. Жилищное же строительство осуществлял трест "Мосстрой-15" Главмосстроя.

Большое внимание уделялось бытовому корпусу. Уже в ходе строительства было принято решение об увеличении его этажности и вносились изменения в проект.

Реконструкция началась напряженно и трудно. Стройки неважно обеспечивались сборным железобетоном, иногда казалось, набранные темпы работ вдруг снижались из-за того, что трест снимал людей на другие, не заводские пусковые объекты. Это задерживало подготовку фронта работ для субподрядных монтажных организаций по монтажу технологического оборудования, электромонтажу, монтажу приборов КИПиА и других.

Кроме того, в проект вносились небольшие изменения. Но последнее обстоятельство не тревожило заводчан, наоборот - поправки были необходимы. Коллектив, несмотря на разные неувязки, был уверен, что обновленный завод будет построен с учетом всех современных требований.

Например, было решено, что экономически нецелесообразно строить установку ЭЛОУ-АВТ производительностью лишь в 3 миллиона тонн продукции в год. И Правительством было дано разрешение на строительство более мощной установки комплексной переработки нефти ЭЛОУ-АВТ-6.

План нового строительства завода был обеспечен всей техдокументацией к началу 1973 года. Но и после этого ВНИПИНефть вносил изменения в рабочие чертежи, в частности, в чертежи установки ЭЛОУ-АВТ-6, утилизации сбросных газов. Вносились поправки в проекты сетей и на них также выдавались дополнительные проекты, в большой степени поправки касались конкретизации мер по созданию более безопасных условий работы.

Некоторые срочные меры по усилению безопасности порой следовали по указаниям директивных органов, Миннефтехимпрома СССР по результатам расследований причин аварий на различных предприятиях нефтехимического комплекса. Но и без того работа в этой части была запроектирована на достаточно высоком уровне.

Повсюду велась замена аппаратов, резервуаров и насосно-компрессорного оборудования, трубопроводов и арматуры, электродвигателей и светильников, не соответствующих ПУЭ, устанавливались более прогрессивные сигнализаторы горючих газов, сигнализирующие и блокирующие системы; капитально ремонтировались вентсистемы.

Включались в работу конденсаторы воздушного охлаждения на установках АТ и АВТ.

Коллектив завода, совместно с кафедрой охраны труда МИНХиГП, продолжал совершенствование программного метода инструктажа и контроля знаний по технике безопасности с использованием автоматических информацион-

но-контролирующих машин.

При разработке этого метода в 1972 году использовался опыт работы высших учебных заведений Советского Союза, а также и литературные данные по обучению, в том числе зарубежных стран: Англии, Франции, американской фирмы "Дюпон".

Эффективно эксплуатировался класс контрольно-обучающих машин "Экзаменатор" на восьми рабочих местах. Были внедрены подобные контрольно-обучающие программы по технике безопасности для рабочих цеха каталитического риформинга, цеха газопереработки и нефтехимии и для эксплуатации электроустановок - по этому курсу проходили проверку и обучение электромонтеры. Начали работать программы "устройство и безопасная эксплуатация сосудов, работающих под давлением" - для инженеров; "грузоподъемные механизмы" - для ИТР; "безопасность при ведении лабораторных работ" - для лаборантов.

Разработанный и применяемый на заводе новый метод обучения после одобрения его коллегией Миннефтехимпрома СССР повсеместно внедряли на предприятиях отрасли.

А работа самих заводчан в 1972 году получила третье место на Всесоюзном конкурсе по технике безопасности Центрального научно-технического общества ВЦСПС.

В этом году завод пополнился современной счетно-вычислительной техникой, и было внедрено одиннадцать клавишных вычислительных машин.

Тем временем подготавливались строительно-монтажные работы по нефтеотделителю второй системы и установке стабилизации; осваивались средства на строительство второй системы нефтеотделителя водоблока № 5; контролировалось устройство разгрузочной площадки для складирования крупногабаритного оборудования.

В июле были введены очистные сооружения для промстоков общим объемом 75 тысяч кубометров с насосной станцией и всеми вспомогательными объектами. Вскоре в связи с окончанием реконструкции установки инертного газа были полностью покрыты все потребности завода в инертных средах и осуществлена полная загрузка установки сухого льда.

Построен новый реакторный блок непрерывного окисления битума. Производилась замена аппаратуры блока ректификации, пришедшей в негодность в результате коррозии. Вводились в эксплуатацию резервуары для нефти вместимостью 10 тысяч кубометров, газораздаточная станция.

Была смонтирована также опытная установка получения стабилизаторов для производства полипропилена, здесь начались пусконаладочные работы. Разработана и внедрена была схема более эффективной упаковки листа из полипропилена. В цехе переработки произведен монтаж пневмотранспорта.

Во всех этих мероприятиях приняли самое активное участие многие заводчане, зачастую предлагая очень эффективные и необходимые технологии. Так, специалисты Ю.В. Ко-

нышев, В.И. Горбатов. К.А. Агеев и Ю.И. Аракелян, разработав техническое предложение "Реконструкция линии производства листа АЛ-1500", добились тем самым выпуска листового полипропилена отличного качества, из которого началось производство новых видов изделий, в том числе товаров народного потребления.

В 1972 году осваиваются товары народного потребления, выпуск пляжных сумок, буксировочного фала для водомоторного спорта, буксирного троса, ряда литевых изделий бытового назначения, фасованного объемно-жгутового волокна, коврового корда, армированной пленки; причем, к потребителям уже шли первые опытные партии этой продукции. Например, производство объемно-жгутовой пряжи выдало этой новой продукции завода 2,5 тонны.

Чтобы ускорить выполнение решений Правительства, директор завода Д.В. Иванюков в конце 1972 года обратился за поддержкой к руководству Москвы, чтобы получить в свое распоряжение фонды на полипропилен. В своем письме он писал:

"На Московском нефтеперерабатывающем заводе создан процесс производства армированной ориентированной полипропиленовой пленки, для чего было использовано оборудование по изготовлению пленки фирмы "Брюкнер" (ФРГ).

В соответствии с постановлением ЦК КПСС и Совета Министров СССР и государственным планом завод должен изготовить в 1973 году 230 тонн полипропиленовой пленки, в

том числе 150 тонн армированной... Мощность по производству ориентированной пленки составляет 300 тонн в год, что позволяет заводу в 1973 году дополнительно к плану изготовить примерно 70 тонн армированной пленки. Для изготовления указанного количества пленки заводу необходимо передать фонд на 100 тонн гранулированного полипропилена.

В настоящее время гранулированный полипропилен поставляется на 500 предприятий страны. Наиболее крупные фондодержатели следующие: Министерство химической промышленности СССР - 2433 тонны, Министерство легкой промышленности СССР - 808 тонн, Министерство промстройматериалов СССР - 620 тонн.

Для организации промышленного производства армированной пленки в количестве 600 тонн в год, заводу необходима закупка по импорту комплектной технологической линии для изготовления двухосноориентированной полипропиленовой пленки шириной до 6 метров, что позволит получить армированную пленку шириной 4 метра, а также необходимое оборудование для сварки пленки и грануляции каучукообразных добавок... На производство 600 тонн в год пленки потребуется дополнительно изготовить сверх плана около 1000 тонн гранулированного модифицированного полипропилена. Завод располагает резервом мощности по синтезу полимера, однако увеличение выпуска сдерживается из-за отсутствия дополнительных мощностей грануляции.

В соответствии с постановлением ЦК КПСС и Совета Ми-

нистров СССР от 12 августа 1971 года № 565 на заводе началось строительство новых корпусов комплекса грануляции. Строительные работы ведет Трест-26 Главмосстроя, который из годового объекта за 1-ый квартал освоил всего 11,7 процента, что явно недостаточно для обеспечения своевременного освоения средств и ввода объектов в эксплуатацию. При этом следует обратить внимание на то, что импортное оборудование для указанных корпусов уже поступает и его поставка полностью заканчивается в мае 1973 года.

При положительном решении вопросов закупки импортного оборудования и своевременного ввода в эксплуатацию объектов грануляции Московский нефтеперерабатывающий завод изготовит в 1973 году 600 тонн армированной полипропиленовой пленки".

Таким образом, было необходимо расширить цех грануляции полипропилена для переработки в гранулы всего полипропилена, что обеспечивалось, прежде всего, освоением седьмой технологической линии этого производства.

Вскоре Государственное строительно-монтажное объединение № 1 Главмоспромстроя для ускорения строительства установок грануляции и расфасовки полипропилена привлекло к работе субподрядные монтажные организации Минмонтажспецстроя СССР.

В 1973 году они заканчивали основной объем работ по монтажу входящего в комплекс производства полипропилена корпуса грануляции. В то же время более оперативно

осваивались средства при строительстве корпуса пленочных изделий, также входящего в комплекс переработки полипропилена.

Примерно в тот же период, по инициативе завода, был заключен договор о межотраслевом творческом содружестве и соревновании по использованию полипропилена для интенсификации процессов производства никеля и меди. Комплексная группа специалистов Московского НПЗ и предприятий Министерства цветной металлургии занималась проблемой замены и защиты полипропиленом остродефицитных материалов, используемых при электролизе никеля и меди. Работа этой группы началась в 1973 году. Она продолжалась целый ряд лет и увенчалась большим успехом. По результатам этой работы было получено четыре совместных авторских свидетельства, разработки запатентованы в шести странах, продана лицензия в ГДР...

Заметным событием стала разработка технологии и освоение производства опытно-промышленной партии высокоэффективного отечественного неокрашивающего термостабилизатора "Фенозан- 23", 'выпуск его был начат в 1973 году.

По плану развития новой техники и выпуска новой продукции осуществлялось производство высокооктанового бензина каталитической изомеризацией фракции НК-65 в количестве 150 тысяч тонн. Была наработана опытная партия катализатора - треххлористого титана на вновь смонтированной нитке. Освоена технология получения фибрилли-

рованной и нефибриллированной пленочной нити.

На ближайшее время ставилась задача закончить переоборудование установки 35-11/300 и перевести ее на катализатор КР-104; освоить эксплуатацию новой окислительной колонны на битумной установке; на установках термического крекинга освоить производство керосина для технических целей по новой технологической схеме и другое.

Во всех преобразованиях завода в этот период сыграли свою заметную роль наиболее активные руководители, такие как начальник цеха ГПиНХ Т.Г. Гарнова, начальник цеха ППиК А.Х. Целиди, начальник цеха ПП Ю.В. Конышев, начальник экспериментального цеха

В.В. Бойко, заместитель начальника цеха РМЦ В.Д. Устинов, начальник установки ППиК В.Г. Павлов и другие, а также рабочие, известные своим новаторским творчеством, активисты в деле преобразования завода, электрослесарь цеха КИПиА Б.Н. Тарасов, термист РМЦ Ю.В. Асафьев, оператор ЦКР В.А. Архипов, слесарь цеха грануляции Г.А. Платонов и многие, многие другие.

Рационализаторы и изобретатели завода со всей серьезностью отнеслись к соревнованию коллективов предприятий Москвы по достижению наивысшей экономии от внедрения техновинок в производстве, которое было посвящено 50-летию образования Союза ССР. На МНПЗ был объявлен конкурс на лучший цех по работе с изобретателями и рационализаторами под девизом: "Создание 600-миллионного

изобретательно-рационализаторского фонда девятой пятилетки".

В это же время на предприятии организуется смотр научно-технического творчества молодежи. Для этого работала специальная комиссия из представителей комитета ВЛКСМ, ВОИР, НТО, общества "Знание".

Коллективу завода было легко участвовать в этих мероприятиях, потому что ежегодно внедрялись десятки самых интересных изобретений и рацпредложений. Тем более, что в коллективе работало 25 комплексных творческих бригад, в задачи которых входили ликвидация "узких" мест производства, повышение производительности труда и механизация трудоемких работ.

Иногда такие бригады возникали стихийно, когда надо было срочно внести какое-то усовершенствование в техпроцесс, и поэтому авторство на самые ценные из подаваемых предложений было, как правило, коллективное. Так, специалисты Ю.В. Конышев, В.И. Власов, М.Л. Фридман, Л.К. Жарова занимались организацией участка для дробления отходов полипропилена; специалисты Н.Н. Паршенков, Л.И. Балаховский работали над узлом распределения и регулирования теплофикационной воды на МНПЗ от ТЭЦ-22; специалисты Н.И. Лужин, И.И. Марков, В.Т. Ракитский - над заменой форсуночных камней на жаростойкий бетон; специалисты

И.И. Хакольский, А.М. Берников, В.Г. Садовников -

над реконструкцией конденсаторов изогексановой колонны установки изомеризации; специалисты А.Х. Целиди, О.М. Звягин, Л.А. Дерунов - над изменением схемы подачи орошения колонны четкой ректификации; специалисты Ю.В. Конышев, М.Л. Фридман, Е.Ф. Земляков, Д.В. Иванюков - над разработкой технологии производства циновок и дорожек из гранулированного волоконного полипропилена.

Лучшими новаторами по количеству поданных предложений являлись: начальник участка цеха КИПиА Л.Г. Попов, подавший 17 предложений; старший инженер цеха ППиК Н.Я. Навитный и старший механик цеха ПП В.И. Власов, подавшие по 20 предложений; механик цеха ПП М.К. Кабанов - 18 предложений, заместитель начальника РМЦ В.Д. Устинов - 16 предложений; мастер цеха КИПиА И.И. Филонов, начальник участка № 8 электроцеха Н.П. Гвоздев, наладчик цеха ПП П.Д. Терентьев, электрослесарь цеха КИПиП О.Д. Мамонтов, старший оператор ППиК В.А. Антонов, начальник отдела ЦЗЛ Ф.И. Якобсон и другие - все они подали от пяти до десяти ценных, документально оформленных, технических идей.

В этом соревновании рационализаторов среди предприятий отрасли заводу было присуждено второе почетное место.

В 1972 году коллектив поддержал почин Днепропетровского шинного завода о проведении двухнедельных трудовых вахт в честь каждой союзной республики под девизом: "15 республик - 15 трудовых вахт", и с мая 1972 года завод

выработал сверх плана без малого 90 тонн нефтепродуктов.

В честь 50-летия образования СССР, в период 1970-1972 годов, лучше других поработали такие знатные труженики завода, как старшие операторы В.И. Лопатков из цеха термокрекинга, П.И. Меньшов из цеха прямой перегонки нефти, И.Т. Сонников из цеха газопереработки и нефтехимии, А.Ф. Ахапкин из ЦКР, В.А. Антонов из цеха ППиК, Г.Л. Цырлин из цеха грануляции, операторы А.В. Петрова из ЭЛОУ и М.А. Коваленко из товарно-сырьевого цеха, лаборант ЦЗЛ ПП Н.Б. Кузнецова, слесари РМЦ И.П. Артемов и А.Г. Охтеня, токарь этого цеха А.И. Батурин, старший машинист ЦКР В.М. Манчестер, машинист грануляции В.В. Захаркин, слесарь участка автоматизации К.В. Сапунов; кочегар парокотельного цеха В.С. Генералов, электромонтер цеха электроснабжения П.М. Табачков, маляр РСЦ Н.В. Путилина, выполнявшая почти по 160 процентов нормы; шофер транспортного цеха Н.Р. Никишов, сэкономивший около 250 литров бензина и выполнявший при этом планы грузоперевозок на 165 процентов; монтер цеха связи И.П. Кузнецов, электросварщик РМЦ М.М. Королев - стахановец 70-х годов, средняя норма выработки которого за год достигла свыше 156 процентов, приборист цеха КИПиА Л.В. Федорин.

О них не раз говорилось на собраниях коллективов, на общезаводской конференции им аплодировали как лучшим по своей профессии. Одному из лучших специалистов цеха № 2 - Евгению Николаевичу Лужину была вручена медаль "За

трудоустройство".

За работу в двух кварталах заводу присуждалось первое место и Знамя Совета Министров СССР и ВЦСПС; в первом квартале он удостоивался первого места и Знамени Миннефтехимпрома СССР и ЦК профсоюза. Коллективу также был присужден Юбилейный почетный знак ЦК КПСС, Президиума Верховного Совета СССР, Совета Министров СССР и ВЦСПС.

С большим успехом поработает коллектив МНПЗ и в 1973 году. За успешное выполнение всех плановых заданий и перевыполнение многих из них ему было присуждено второе место за работу в третьем квартале, а по итогам Всесоюзного общественного смотра использования резервов производства и режима экономии за первое полугодие коллектив получил Почетную грамоту своего министерства.

ГЛАВА 2 ПРОГРЕССИВНЫЕ ФОРМЫ РАБОТЫ

В разгар реконструкции, к 1973 году, по решению администрации завода, был создан цех благоустройства - для обслуживания культурно-бытовых учреждений завода, в это же время увеличивается ремонтная группа.

Строится бытовое помещение для операторов и слесарей товарно-сырьевого цеха. Улучшено водоснабжение поселка за счет строительства водовода от систем водоснабжения го-

рода Москвы, переоборудовано здание вечернего техникума...

Согласно распоряжению Совмина СССР от 25 июня 1971 года в течение полутора лет велись самые активные работы по проектированию второй очереди торгово-общественного центра, подготовке фронта стройки и к 1973 году началось долгожданное строительство, на которое тысячи жителей Капотни возлагали свои надежды. До сих пор сфера торгового обслуживания в микрорайоне отставала от потребностей населения.

Сносились последние ветхие строения - дома и сараи частных владений второго квартала. Там, где велась стройка, уже заранее сажали деревья и кустарники.

В 1973 году завод построил очередной 144-квартирный дом в третьем квартале микрорайона и тут же был создан задел для строительства еще двух жилых домов, расположенных в четвертом квартале поселка. Благодаря каждому 144-квартирному дому улучшали жилищные условия до 370 семей - более 1200 человек.

Строители спешили завершить работы, чтобы сдать в эксплуатацию Дворец культуры, столовую на 300 мест в торгово-общественном центре.

Огромную стройку представлял собой весь завод, все его площади. Там, где не велась стройка - обновлялось старое оборудование или вступали в строй новые технологические линии. Всюду, кроме монтажа, шли работы по обвязке, на-

ладке, испытаниям и так далее.

И всюду требовалась четкая организация работ, снабжение оборудованием, запчастями. "Большая роль в этом отводилась ответственным за различные объекты реконструкции главному механику Нефедову А. Г., а также инженерам, высококлассным специалистам Н.И. Мельнику, И.И. Хакольскому, В.А. Мамцеву, Л.С. валовой, А.Г. Корягину, П.Г. Неклеса, Э.Л. Богомольному, Б. В. Алексееву, А.Ф. Грушину, Т.Г. Гарновой, В. Д. Борзаковскому, Б.П. Климову, Е.К. Добрякову и другим", - отмечалось в одной из справок за те годы.

Второе дыхание реконструкция получила в 1974 году, когда большие силы были брошены на окончание строительства установки утилизации сбросных газов на факел, строительства сооружений биологической очистки стоков, установки флотационной очистки стоков; нефтеотделителя водоблока № 56 и станции стабилизации воды блока № 2, бытовки на 300 мест, опытно-промышленной установки объемно-жгутового волокна. Достраивались корпус грануляции полипропилена, корпус расфасовки и обработки полипропилена.

Согласно заданию Совета Министров СССР, коллектив должен был ввести в строй установку ЭЛОУ-АВТ-6, но эта работа будет передвинута на следующий год: коллектив направлял все усилия на ускорение ввода в эксплуатацию первого пускового комплекса этого объекта.

Вошла в эксплуатацию газораздаточная станция, и теперь осваивалась работа всех ее узлов.

Событием стал и ввод подземных резервуаров объемом 10 тысяч кубометров. Старые действующие объекты были ликвидированы, освобождались площади для нового строительства, и на этом месте начиналось устройство сырьевых резервуаров объемом 50 тысяч кубометров.

Для решения ряда важных технических задач в 1974 году была организована комплексная творческая бригада ИТР и рабочих Моснефтезавода, института Гинцветмет, комбината "Североникель" и Московского медеплавильного завода Минцветмета Союза.

Объединив творческие усилия энтузиастов новой формы сотрудничества по разработке и внедрению новой техники, бригад прежде всего, выполнила несколько видов работ по освоению новых изделий.

В то же время завод заключил договор о содружестве коллективом Московского института нефтехимической и газовой промышленности имени И.М. Губкина о проведении исследовательских работ по интенсификации процессов, повышению мощностей, улучшению качества выпускаемых нефтепродуктов и сокращению сроков межремонтных пробегов.

По планам новой техники совместными усилиями была проведена реконструкция электрообессоливающих промышленных установок и была углублена обработка нефти

до содержания хлористых солей в ней не выше 5 мг/л; налажено производство высокооктанового бензина каталитической изомеризации НК-65 в 275 тысяч тонн; разработана технология и освоено производство бандажной упаковочной ленты из полипропилена; разработана технология и выработана крупная промышленная партия полипропилена, наполненная минеральным наполнителем; организовано производство очищенной изопарафиновой основы масла ИПМ-10 методом адсорбционной очистки на установке 56-3; наработана укрупненная партия термостабилизатора для полипропилена; внедрена футеровка из теплоизоляционного жаростойкого бетона со смешанным легковесным заполнителем в реакторах установок каталитического риформинга; разработана технология и освоен выпуск полипропиленовых труб большого диаметра для цветной металлургии.

До предела в этот период были загружены работой сотрудники заводских лабораторий. Не случайно здесь был проведен конкурс мастерства лаборантов за звание "Лучший по профессии". В конкурсе приняло участие 50 человек. Победителями стали А.А. Борисенко, М.А. Баскакова, Т.В. Ершова, они были награждены дипломами "Мастер - золотые руки" и денежной премией.

Действительно, руки их были золотыми, иначе как было объяснить, что средняя выработка у них доходила до 138 процентов!

Проводились конкурсы на звание "Лучший по профес-

сии” и в других подразделениях. Среди таких, выполняющих до 110 процентов выработки, можно было назвать оператора ЦКР В.А. Архипова, старшего оператора цеха газопереработки и нефтехимии М.П. Куценко, слесарей парокотельного цеха А.В. Дырина и В.П. Жогина, слесаря КИПиА В.Ф. Евсеева, машиниста подокомпрессорного цеха А.В. Швачунову, плотника РМЦ И.Н. Никитина, выдававшего по 160 процентов выработки ежемесячно. Лучшими признавались также старший оператор цеха термического крекинга А.В. Лебедев, старший машинист цеха переработки полипропилена А.Ф. Тараканов, слесарь цеха № 2 Б.Н. Федотов, электромонтер цеха № 8 К.И. Дунаев и другие.

В феврале на завод пришла весть о том, что Указом Президиума Верховного Совета СССР от 11 февраля 1974 года группа работников отмечена правительственными наградами. Были награждены: орденом Ленина - начальник цеха № 2 Александр Федорович Грушин, орденами Трудового Красного Знамени - оператор цеха № 2 Алексей Федорович Ахапкин, токарь цеха № 10 Александр Иванович Батурин, газосварщик этого цеха Михаил Михайлович Королев, старший оператор цеха № 5 Борис Иванович Бурлаков, начальник цеха №1 Николай Павлович Панков; орденом "Знак Почета" - электромонтер цеха № 14 Александр Александрович Пакуев. Медалями "За трудовую доблесть" были награждены - лаборант цеха № 11 Мария Андреевна Баскакова, оператор цеха № 1 Михаил Тимофеевич Вуколов; медалями "За трудовое

отличие" - лаборант цеха № 12 Раиса Ивановна Колбаева, оператор цеха № 5 Лидия Васильевна Наумова, водитель цеха № 17 Василий Николаевич Растопчин, машинист цеха № 16 Александра Кузьминична Шевякова, машинист цеха № 7 Анна Кирилловна Шестакова.

За работу в первом квартале 1974 года заводу присуждалось первое место с вручением переходящего Красного знамени министерства и ЦК профсоюза, а по итогам Всесоюзного общественного смотра использования резервов производства и режима экономии за первое полугодие - Почетная грамота Миннефтехимпрома СССР и ЦК профсоюза.

Вскоре за успехи в последнем году пятилетки удостоила государственных наград еще одна группа работников. Указ Президиума Верховного Совета СССР от 24 апреля 1975 года бы награждены орденами Трудовой Славы III степени оператор цеха №2 Владимир Алексеевич Архипов, оператор этого цеха Александр Ильинична Барсукова, приборист цеха № 9 Валентина Игнатьевн Данилова, старший оператор цеха № 1 Анатолий Павлович Дроздо машинист цеха № 7 Лилия Александровна Козлова, токарь цеха № 1 Анна Федоровна Никишова, оператор цеха № 5 Елена Степановн Семина, мастер цеха № 16 Степан Ефимович Янковский, токарь цеха № 10 Василий Александрович Филиппов.

В 1975 году умер Д.В.Иванюков. Это опечалило весь коллектив. И, конечно, все ждали каких-то изменений в руководящей тактике и стратегии завода.

Несколько затянувшаяся пауза с назначением нового директора обеспокоила руководителей среднего звена, и они обратились за разъяснениями к Министру нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности В.С.Федорову. Виктор Степанович часто бывал на МНПЗ, лично знал многих руководителей служб и цехов, он ответил:

- "... Не беспокойтесь, я Московский завод в плохие руки не отдам!..."

Так на заводе появился новый директор, Эдуард Абросимович Джашитов. Это был руководитель совсем иного типа, чем Д.В.Иванюков.

Молодой, динамичный, представительный, очень организованный. Он имел собственный взгляд на приоритеты развития нефтеперерабатывающего завода, сложившийся за годы директорства на Волгоградском НПЗ и за время работы заместителем начальника отраслевого Главка в Миннефтехимпроме. Ему нужно было иметь очень достойные профессиональные, деловые и личные качества, чтобы быстро завоевать авторитет у заводчан. Ведь люди хорошо помнили Иванюкова, ревностно хранили традиции - быть первыми во всех новациях и технологиях, и к тому же имели особые стереотипы поведения, сложившиеся в результате компактного проживания в Капотне.

Джашитов эти качества имел.

Он, как и Д.В.Иванюков ставил перед коллективом такие жесткие задачи и умел так организовать работу предприя-

тия, что Московский завод вновь сохранял право быть первым в отрасли.

Значительные достижения коллектива нефтеперерабатывающего завода за истекшее пятилетие очередной раз были отмечены на уровне Правительства, когда Указом Президиума Верховного Совета СССР от 10 марта 1976 года орденами и медалями был награжден еще целый ряд славных передовиков производства. Ордена Ленина удостоился старший оператор цеха № 1 Василий Константинович Караев, орденов Октябрьской Революции - старший оператор цеха № 1 Александр Васильевич Лебедев и Михаил Васильевич Аладышев; орденов Трудового Красного Знамени - оператор цеха № 2 Алексей Алексеевич Бычков, старший оператор цеха № 3 Андрей Иванович Соловей, начальник цеха № 5 Анатолий Харлампиевич Целиди; орденов "Знак Почета" - слесарь цеха № 9 Виктор Федорович Антипычев, оператор цеха № 5 Иван Константинович Волынец, старший оператор цеха № 2 Александр Венедиктович Манчестер; орденов Славы III степени - электромонтажник цеха № 14 Зинаида Сергеевна Аханкина, электромонтажник цеха № 14 Александр Прохорович Багрянцев; медалей "За трудовую доблесть" - слесарь цеха № 9 Людмила Павловна Ананьева, оператор цеха № 6 Татьяна Михайловна Гришанова, моторист цеха № 11 Полина Григорьевна Куценко, оператор цеха № 7 Лидия Васильевна Мухаева, оператор цеха № 3 Анна Петровна Вандяева, лаборант цеха № 12 Лариса Павловна Куканова. Все пе-

редовики производства, награжденные орденами и медалями, начиная с ноября 1975 года стали получать повышенные премии, так как весь коллектив перешел на новые условия оплаты труда. В этот период надбавку к зарплате по итогам квартала и года получали все бригады, выполняющие задания при высвобождении из своего состава лишних работников.

Высвобождению людей способствовало на заводе, в частности, распространение почина бригады установки изомеризации, которой руководил старший оператор А.А. Сухоруков, известный передовик.

Бригада, конечно, на себе ощущала результаты обновления завода и не раз слышала на собраниях, что на новых объектах не хватает людей.

- "Как же так? - сказал однажды Сухоруков, - на нашем участке тоже много реконструировано, добавлена техника, что намного облегчило нам работу, и спорить здесь нечего! Я, как бригадир, вот что думаю: нас семеро, но скажите, если останется пятеро, выполним мы свою задачу? "

Рабочие поняли, к чему клонит бригадир. Тоже подумали.

- "Выполнить-то выполним, но выходит кто-то из нас оказался лишним?"

- "Вот! Потому-то, что всюду боятся нарушить покой в бригадах и не высказывают инициативы. А ведь кто-то даже с желанием перешел бы на другой участок работы. Надо попробовать. Костяк мы оставим, остальные пусть не оби-

жаются. Тем более, что оставшимся надо будет постараться поднять свое мастерство, обязательно каждый должен будет получить вторую профессию!"

Двое из коллектива ушли. А вскоре почин бригады Сухо-рукова поддержали и три остальные бригады установки, затем коллективы электрообессоливающих установок и получения сухого льда. В них было высвобождено всего семнадцать человек!

Высвобождались люди за счет усовершенствования структуры управления; из действующих цехов было высвобождено более десяти человек ИТР и служащих.

В коллективах в целях достижения режима экономии на заводе шло интенсивное создание и укрепление творческих комплексных бригад.

В 1976 году 28 комплексных бригад занимались коллективной разработкой и реализацией прогрессивных технических решений.

Наиболее активной считалась, например, бригада, руководимая старшим оператором В.И. Ушаковым. Здесь лучше других работали над проблемой многоступенчатого защелачивания бензина. Отличалась также бригада под руководством В.Г. Павлова, которая усовершенствовала работу установки регенерации.

Лучшие рационализаторы организовали индивидуальное шефство-наставничество над молодыми новаторами. Так, В.Г. Павлов лично взял шефство над Н.В. Жмыховым, вете-

ран В.Г. Садовников – над А. Богомоловым, В.М. Коломийцев – над Н.В. Зенкиным.

- "Принимая на себя новую форму работы как шефство-наставничество над новаторами", - говорил В.Г. Павлов на общезаводской конференции в 1976 году, - тем самым мы на деле доказываем, что девиз времени: "Пятилетке эффективности и качества - энтузиазм и творчество молодых" не останется только на бумаге. Если каждый из нас возьмет в подшефные хотя бы одного молодого специалиста и тот подаст даже всего одно рацпредложение в год, то можно быть уверенными, что к концу пятилетки мы уже сами будем скушать без работы".

В безработицу в будущем, конечно, никто не верил, наверное, и сам Павлов. Но о постоянном улучшении своей работы заботились все - и бригадиры, и члены бригад.

Лучше других поработал коллектив установки 24-5 цеха № 2 с начальником установки В.В. Казберовым. По итогам Всесоюзного соревнования за первое полугодие ему присудили второе место, за что он получил личную благодарность министра отрасли В.С. Федорова.

Таких замечательных тружеников на всем заводе было, конечно, очень много. О чем говорил и тот факт, что производительность труда в 1976 году по заводу возросла на 6,5 процента. Завод за год изготовил сверхпланово около 47 тысяч тонн автобензинов; из них высокооктановых в том году завод должен был дать 5 тысяч тонн сверх плана, а дал все

40! Это говорило о резком улучшении качества всей работы.

За работу в самом напряженном четвертом квартале и за большие достижения в труде коллективу МНПЗ в соревновании предприятий Миннефтехимпрома СССР было присуждено первое место, а за работу в первом и втором кварталах ему присваивались почетные вторые места.

Не менее плодотворно проработает коллектив Московского нефтеперерабатывающего в 1977 году. В честь 60-летия Октября он добьется высокого роста производительности труда - более чем 8 процентов. За счет сверхплановой переработки нефти и повыше: отбора целевой продукции на технологических установках зав выдаст сверх плана бензинов более 23 тысяч тонн, из них 20 тысяч тонн высокооктановых, дизельного топлива - свыше 18 тысяч тонн печного топлива - более полутора тысяч тонн, нефтебитума - бол 4 тысяч тонн, сжиженных газов - более 3,5 тысячи тонн, моторного топлива - более 2 тысяч тонн, топочного мазута - 7 тысяч тонн.

Это были очень высокие достижения.

Вся эта сверхплановая продукция также складывалась из вклада каждого отдельного работника.

Невероятно высокой была активность рационализаторов: за 12 месяцев было внедрено около 800 рацпредложений, чего никогда на заводе еще не было.

Трем видам продукции был присвоен Знак качества.

За высокие показатели в работе в соревновании среди

предприятий Миннефтехимпрома три квартала подряд завод завоевывал первое место и получал Красное знамя министерства. А за работу в четвертом квартале он удостоился первого места с вручением Красного знамени ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ.

На предприятии в это время работало около 2400 человек. Более четверти составляла молодежь в возрасте до 30 лет, которая связывала с заводом свои лучшие планы на будущее и поэтому с большой готовностью поддерживала все патриотические начинания, которые в те годы часто зарождались на разных предприятиях страны.

Молодежь становилась все более грамотной. Имея дипломы об окончании институтов и техникумов, она не успокаивалась на этом, постоянно совершенствовала свои знания, чтобы с большей эффективностью использовать их в заводских цехах.

Впрочем, стремились к этому и более старшие специалисты-инженеры, а руководители проходили курсы в Институте повышения квалификации руководящих работников и специалистов Миннефтехимпрома СССР (ИПКнефтехим) через каждые пять лет работы, а также при высших учебных заведениях, например, в Ленинградском технологическом институте имени Ленсовета по курсу "Основные проблемы экономики и управления". Здесь учились по месяцу с отрывом от производства. Функционировали специальные факультеты при Московском институте управления

имени С. Орджоникидзе и при МИТХТ имени М.В. Ломоносова, где подготавливали организаторов промышленного производства - здесь с отрывом от производства занимались уже в течение полугода. Чаще всего повышали квалификацию в ИПКнефтехиме и в его филиалах по два месяца с отрывом от производства.

Начал свою работу на заводе и Народный университет технического прогресса и экономических знаний, в котором стали обучаться десятки заводчан.

Д.А.Джашитов применил новые формы интеграции науки с производством.

Был заключен комплексный договор о социалистическом содружестве с Всесоюзным научно-исследовательским и проектно-конструкторским институтом нефтяного машиностроения, Институтом нефтехимического синтеза имени А.В. Топчиева АН СССР и Московским институтом нефтехимической и газовой промышленности имени И.М. Губкина. Этот первый договор, вступивший в силу в 1976 году, был взят за основу долгой совместной работы. Завод имел творческие связи с институтами АН СССР, вузами, отраслевыми НИИ и проектно-конструкторскими организациями общим числом до 50. С такими из них, как Институт химической физики АН СССР, ВНИИНефтехим, ВНИПИНефть, ВНИИНП, ВНИИНефтемаш, традиционное сотрудничество поддерживалось уже не один год.

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.