

СЕЗОН СУББОТНИКОВ ОТКРЫТ



>>> стр. 2

ЧИТАЙТЕ В НОМЕРЕ

Первые по пластификаторам

Рассказываем об уникальном продукте, сделанном на комбинате

Стр. 4

Болят спина?

Причиной может стать стеноз позвоночного канала. Решение есть в клинике «Медсервис»

Стр. 5

СОЦСЕТИ

ОФИЦИАЛЬНЫЕ АККАУНТЫ «ГАЗПРОМ НЕФТЕХИМ САЛАВАТ»



@GPNSofficial



@GazpromSalavat



@GPNSofficial



@InfoSNOS

СЕЗОН СУББОТНИКОВ ОТКРЫТ



Сотрудники предприятия дружно поработали ради красоты родного города

Сотрудники компании «Газпром нефтехим Салават» приняли участие в субботниках. Они навели порядок не только на промышленной площадке, но и на городских улицах и территории детского оздоровительного центра «Спутник».

Каждый год накануне майских праздников сотрудники компании «Газпром нефтехим Салават» стараются сделать улицы города Салавата чище и краше. В этом году 250 работников предприятия провели генеральную уборку на улицах Октябрьской и Уфимской. Они очистили от прошлогодней листвы газоны, подмели тротуары, собрали и вывезли скопившийся за зиму мусор.

В субботнике приняли участие работники различных подразделений Общества: нефтеперерабатывающего и газохимического заводов, завода «Мономер», Управления главного метролога, Единого складского комплекса, Лабораторно-аналитического управления, цеха обслуживания коммуникаций основных производств, Центра производственной диагностики и



Благодаря усилиям нефтехимиков в «Спутнике» чистота и порядок

неразрушающего контроля. Заводчане получили весь необходимый инвентарь: грабли, лопаты, перчатки, мешки. Службой автотранспорта и механизмов была выделена спецтехника: 4 КамАЗа и поливальная машина. Также для всех участников субботника было организовано питание.

К уборке приступили с энтузиазмом и хорошим настроением и в результате общими усилиями собрали и вывезли с городских улиц 9 больших грузовиков мусора и сухой листвы. Многие из сотрудников не в первый раз выходят на уборку города. Они подчеркивают, что это хорошая и полезная практика, благодаря которой каждый может почувствовать себя причастным к тому, что в родном городе царит чистота. Участвовала в субботнике и молодежь, для которой он стал первым знакомством с давней корпоративной традицией.

Большой весенний субботник состоялся и в детском оздоровительном центре «Спутник». Каждое лето здесь отдыхают более 2000 детей нефтехимиков, и лагерь уже начал готовиться к приему первой смены. Сотрудники компании ежегодно участвуют в весеннем преображении лагеря. Здесь и в этот раз ударно поработали, 200 человек навели чистоту и порядок, убрали опавшие листья, подмели дорожки. Участники субботника позаботились о том, чтобы отдыхающих ребят встретили прибранные зеленые газоны, опрятные деревья, чистые корпуса, а главное, красивая природа в ее первозданном виде.

Марина НЕСТЕРОВА

КОММЕНТАРИИ УЧАСТНИКОВ

Наталья Васько, оператор технологических установок цеха № 9:

– Наше руководство сообщило о субботнике, для нас подготовили инструмент, теперь осталось всем вместе навести чистоту и порядок. Как говорится, если не мы, то кто? К субботникам отношусь положительно, радует, что у нас такие сознательные люди, которые готовы сделать улицы красивее. Приятно видеть, что весной весь город убирается.

Сергей Козлов, главный специалист (по подготовке производства) ГХЗ:

– Наводим порядок на улице Октябрьской, погода хорошая, работает весело, настроение бодрое. Считаю, что весной нашему городу такое мероприятие необходимо. После проведения субботников город становится чистым и красивым.

Виталий Иванов, машинист насосных установок цеха № 46:

– Думаю, это классно, что мы можем сделать наш город лучше, приложить к этому частичку нашего труда и души. На комбинате работаю полтора года, и это мой первый субботник. Убираемся на улице Уфимской, на территории от памятника Салавату Юлаеву и до трамвайных путей. Думаю, быстро управимся, настрой тоже хороший.

Алия Хасбутдинова, лаборант химического анализа лаборатории нефтепродуктов ЛАУ:

– Настроение позитивное, погода теплая, приятно поработать на улице вне лаборатории в хорошей компании. Работаем все вместе, заводим новые знакомства. Считаю, что мы, как градообразующее предприятие, должны заботиться о городе. Помочь ему – это наша ответственность.



17 апреля 1988 года

на новом комплексе аммиака АМ-76 начаты работы по выводу оборудования на технологический режим. 30 июня получен первый продукт. В те горячие дни городская газета «Ленинский путь» писала: «На сегодняшний день комплекс АМ-76 – самое автоматизированное производство в объединении. Здесь используется японская, французская и отечественная электроника. Специалистов для ее обслуживания готовили в Северодонецке, Тольятти и других городах, где действуют подобные производства. Все управление процессами ведется с центрального пульта».

ЭКОМОНИТОРИНГ

КОНТРОЛЬ АТМОСФЕРНОГО ВОЗДУХА С 14 ПО 19 АПРЕЛЯ

14 апреля передвижная экоаналитическая лаборатория проводила отборы проб атмосферного воздуха в жилой зоне Салавата и санитарно-защитной зоне «Газпром нефтехим Салават» согласно утвержденному графику. Содержание загрязняющих веществ в воздухе не превысило допустимых значений. Обращений от населения не поступало.

В выходные, 15 и 16 апреля, контроль атмосферного воздуха осуществлялся в штатном режиме. Жалобы от населения отсутствовали. В воскресенье, 16 апреля, в связи с введением режима неблагоприятных метеорологических условий на предприятии были приняты следующие меры: разгрузка по аммиаку; снижен расход топливного газа на печи на 10 %; прекращены продувки и очистки оборудования, ремонтные работы, связанные с повышенным выделением загрязняющих веществ в атмосферу. При объявлении режима НМУ дополнительный контроль атмосферного воздуха проводился в районе СНТ № 7 РМЗ.

17 апреля продолжал действовать режим НМУ. Были приняты дополнительные меры по снижению выделения в атмосферу загрязняющих веществ: разгрузка установок до уровня 75 %; сокращен сброс топливного газа; запрещено проведение пусконаладочных работ; снижен расход топлива на печи. Проводился дополнительный контроль атмосферного воздуха: в районе промышленной площадки ООО «ПВК» (в связи с действием режима НМУ), на пересечении ул. Первомайской и ул. Хмельницкого (в связи с обращением, поступившим от жителей города).

18 апреля режим НМУ сохранялся. Продолжали действовать меры, принятые накануне. Дополнительный отбор проб атмосферного воздуха проводился в районе д. Кантюковки на автодороге Стерлитамак – Салават.

19 апреля продолжалось действие режима НМУ. Производственный экологический контроль велся в соответствии с утвержденным планом. Лаборатория проводила дополнительный контроль атмосферного воздуха в районе промышленной площадки ООО «ПВК». Обращения от населения отсутствовали. Превышения в атмосферном воздухе допустимых концентраций загрязняющих веществ не было зафиксировано.

В ОТВЕТЕ ЗА КАЧЕСТВО

«С тех пор как пришла в лабораторию, ни разу не представляла для себя другой деятельности», – признается инженер по качеству 2 категории Экоаналитической лаборатории Татьяна Рожкова. В ООО «Газпром нефтехим Салават» она работает более 30 лет. Начинала слесарем по ремонту контрольно-измерительных приборов. После окончания Салаватского филиала УГНТУ в 1995 году перешла в Экоаналитическую лабораторию, тогда она называлась Бюро контроля загрязнения атмосферы.

Татьяна Рожкова – потомственный нефтехимик. Ее папа много лет работал в цехе № 47, мама, медик по образованию, связала свою трудовую жизнь с ООО «Медсервис». Рассказывая о трудовом пути, инженер по качеству признается, что любит свою работу, не теряет с годами к ней интереса.

– Профессию выбирала самостоятельно, приняла такое решение, подала документы в институт и ни о чем не жалею, – делится Татьяна Юрьевна. – После школы уезжать из города я не планировала, сразу устроилась в цех КИПиА, работала и училась на вечернем отделении УГНТУ.

В Бюро контроля загрязнения атмосферы первое время была лаборантом химического анализа. Помнит свои первые впечатления: доброжелательный коллектив, узнавать и осваивать новое было легко и интересно, на работу ходила воодушевленная.

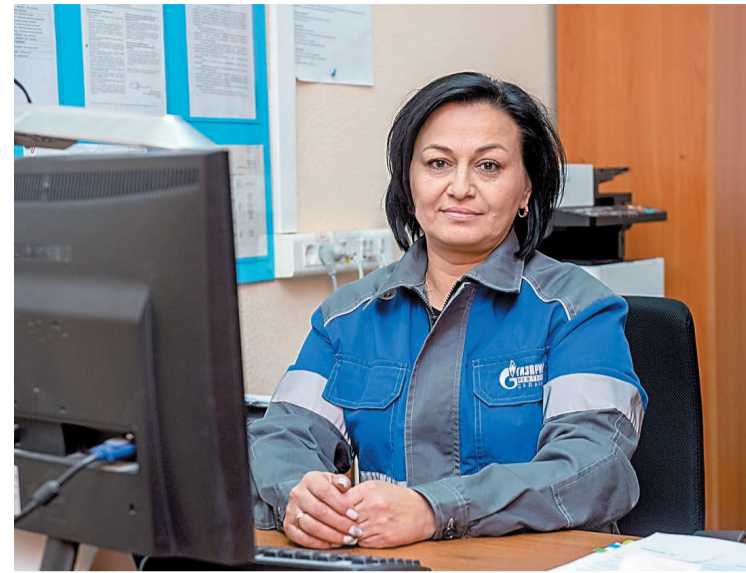
– Моим наставником была Надежда Сергеевна Гольберг, очень грамотный специалист, – говорит Татьяна Юрьевна. – Строгий, но справедливый руководитель. Когда после института пришла в бюро, она сразу не поставила меня инженером-химиком, посчитала, что недостаточно знаний. Потом только, в 2002-м, назначила меня инженером-химиком в группе контроля промышленных выбросов.

С 2019-го Татьяна Рожкова инженер по качеству. Как отмечает начальник Экоаналитической лаборатории Ольга Решетникова, второй человек после начальника в поддержании и совершенствовании разработанной системы менеджмента аккредито-

ванной лаборатории. Она готовит документы для очередного прохождения подтверждения компетенции аккредитованной лаборатории, следит за поддержанием и совершенствованием системы менеджмента лаборатории, которая охватывает много самых разных процедур: отбор проб (образцов), проведение самих испытаний (измерений), внутренний контроль достоверности и метрологической прослеживаемости результатов испытаний (измерений), техническое обслуживание оборудования, проведение ежегодных межлабораторных сличительных испытаний. Разрабатывает ежегодные программы, планы, оформляет отчеты, чек-листы, акты и другую документацию системы менеджмента аккредитованной лаборатории.

– Лаборатория производственного экологического контроля обязательно должна иметь аккредитацию, – рассказывает Татьяна. – Первый раз мы аккредитовались в 1997 году при Надежде Сергеевне Гольберг. Аккредитовал нас ФГУП «ВНИИМ имени Д.И. Менделеева» (г. Санкт-Петербург). Несколько раз продляли аккредитацию в этом институте метрологии. В 2013 году была создана единая национальная система аккредитации, а именно Федеральная служба по аккредитации (Росаккредитация) (г. Москва). Быть аккредитованной лабораторией и регулярно подтверждать свою компетентность в Росаккредитации – очень высокий уровень.

В 2022 году Экоаналитическая лаборатория вновь благополучно прошла процедуру подтверждения



Татьяна Рожкова признается, что ей нравится работать с документацией, и коллеги подтверждают: у нее все отлично получается

компетенции аккредитованной лаборатории с расширением области аккредитации. И в этом немалая заслуга Татьяны Рожковой.

– Это специалист очень высокого уровня, – говорит начальник лаборатории Ольга Решетникова. – Знаю ее с первых дней работы. Она отлично освоила хроматографический метод – один из самых сложных и точных. Была инженером-химиком в очень ответственной группе контроля промышленных выбросов. Сейчас Татьяна основной нашей «менеджер по качеству». Постоянно повышает свою компетентность. Прорабатывает большое количество нормативной документации, как по методам испытаний, так и нормативно-технической и методической документации Росаккредитации. Работать и общаться с ней очень приятно. Добрый, отзывчивый человек. Очень заботливая мама, вместе с сыном может и на велосипеде покататься, и в играх поучаствовать.

Светлана ААБ



Вячеслав Бочков посвятил цеху № 8 более 30 лет работы

На вопрос, когда он пришел работать на предприятие, Вячеслав Бочков без раздумий отвечает: 6 апреля 1992 года. Говорит, что времена тогда были не простые. После окончания училища молодой слесарь несколько лет трудился на Салаватском оптико-механическом заводе, но когда там начались задержки зарплаты, решил сменить место работы. Так попал на комбинат, повысил профессиональные навыки в учебном комбинате и начал работать машинистом на установке алкилирования цеха № 8 нефтеперерабатывающего завода.

– Первое время даже как-то страшновато было: предприятие большое, оборудование сложное, все шумит, процесс не останавливается... Тогда опыта было мало, потому и боязно. Когда я только начинал, у нас работал старший оператор по фамилии

ДОСТОИН ВЫСОКОЙ НАГРАДЫ

Вячеслав Бочков работает машинистом компрессорных установок в цехе № 8. Мужчина трудится на комбинате уже три десятка лет, искренне любит свое дело, и, как у любого настоящего профессионала, работа в его руках спорится. В прошлом году Вячеслав Геннадиевич был удостоен награды от Министерства энергетики Российской Федерации.

Антипин, который многому меня научил, да и другие старшие были тоже очень грамотные. А сейчас я уже и сам настолько привык, что, наверное, каждый винтик, каждый болтик знаю, – улыбается Вячеслав Геннадиевич.

Сейчас он работает машинистом компрессорных установок на установке компримирования и фракционирования газов цеха № 8 НПЗ. На нее поступают факельные сбросы со всего предприятия, которые собираются, аккумулируются, а затем подвергаются процессу компримирования – то есть повышения давления (сжатия) газа с помощью компрессора. Затем такие газы очищаются и возвращаются в топливную сеть Общества. От грамотной работы машиниста на установке зависит многое, именно он отвечает за работу компрессорного оборудования, с помощью которого осуществляется перекачка газов.

– Занимаемся обслуживанием 6 компрессоров, а также другого оборудования: сепараторов, центробежных насосов, холодильников. Оборудования достаточно, а следовательно, и работы хватает: совершаем обходы, следим за давлением, в операторной смотрим за показаниями приборов. Зимой сложнее, конечно, потому что нужно следить, чтобы трубопроводы не замерзли и пароводопутники для их обогрева работали исправно. Когда снегопады сильные, то нужно и снег почистить. Работы много, но она мне нравится, считаю, что нашел именно то место, которое мне по душе, – говорит машинист.

Вячеслав Геннадиевич отмечает, что особенно ему повезло с коллективом, он единственный машинист в небольшой бригаде, и в напарниках у него трудолюбивые и отзывчивые операторы. О руководстве тоже отзывается тепло: специалисты грамотные, зна-

ющие свое дело. На производстве машиниста ценят как одного из опытнейших и надежных работников. В прошлом году Вячеслав Бочков был удостоен заслуженной награды – почетной грамоты от Министерства энергетики Российской Федерации.

– До этого, конечно, я получал и грамоты, и благодарности, но только от нашего нефтеперерабатывающего завода. Поэтому очень приятно было получить такую награду, значит, руководство видит, что хорошо работаю, – улыбается Вячеслав Бочков. – Ну и я, в свою очередь, стараюсь коллег не подводить, ответственно к делу относиться. На нашей установке мы работаем без аварий и без нарушений.

Вячеслав Геннадиевич, проработавший в своем родном цехе более 30 лет, и в свободное время не любит сидеть без дела – посвящает время любимой внучке, ходит в бассейн, занимается садом и огородом. В семье Вячеслава Бочкова сильны трудовые традиции. Его отец работал на комбинате, был старшим оператором в цехе № 44. А теперь уже и дети продолжают рабочую династию, дочь работает в Лабораторно-аналитическом управлении, а сын в товарно-сырьевом цехе нефтеперерабатывающего завода.

– Вячеслав Геннадиевич настоящий патриот цеха № 8 и бесспорный гуру своего дела, – комментирует начальник цеха № 8 Сергей Бабаян. – Добросовестно выполнит любое поручение без лишнего контроля, при необходимости поможет на смежных узлах объекта, знает все тонкости установки. За приверженность своему делу, отзывчивость, добропорядочность заслужил уважение коллег и руководства цеха.

Марина НЕСТЕРОВА

ПЛАСТИФИКАТОРЫ: ВЫСОКОКОНКУРЕНТНЫЙ ПРОДУКТ

В продуктовой линейке компании «Газпром нефтехим Салават» сегодня более 150 наименований. В производстве многих из них наше предприятие стало первопроходцем отрасли в стране. Так случилось и с пластификаторами – их выпуск в Советском Союзе впервые был налажен именно на салаватской промплощадке. Пластификаторы и сегодня остаются продуктом, востребованным у потребителей в России и за рубежом.



На производстве фталевого ангидрида – сырья для пластификаторов

ЗАЧЕМ НУЖНЫ ПЛАСТИФИКАТОРЫ

Пластификаторы (от греч *plastos* – пластичный и латинского *facio* – делаю) – это вещества, которые включают в состав полимеров для придания им пластичности и эластичности. Их сфера применения очень широка. Добавление пластификаторов позволяет материалам обрести свойства, которые значительно улучшают их ключевые эксплуатационные характеристики, делая изделия более долговечными, надежными и износостойкими. Пластификаторы повышают пластичность, препятствуют появлению трещин, помогают сделать материалы более огне-, свето- и термостойкими. При добавлении пластификатора в пластмассу или резину они становятся более мягкими и податливыми для дальнейших обработки и эксплуатации. Именно пластификаторы придают пластичности поливинилхлориду, без них ПВХ имеет твердую и хрупкую структуру. Общие требования к пластификаторам – термодинамическая совмести-

мость с полимером, низкая летучесть, отсутствие запаха, химическая инертность, устойчивость к экстракции из полимеров жидкими средами, например маслами, моющими средствами, растворителями.

ВЕХИ ИСТОРИИ

Производство пластификаторов в Салавате насчитывает почти полвека богатой истории. Его строительство на Салаватском нефтехимическом комбинате было инициировано указанием Миннефтехимпрома СССР. Страна нуждалась в принципиально новых материалах, спрос на которые превышал предложение и рос из года в год. Для обеспечения растущих потребностей населения возник цех № 48 в составе двух производств – фталевого ангидрида (сырья для пластификаторов) и пластификаторов. Изначально производство фталевого ангидрида и производство пластификаторов – это были два разных технологических цеха: цех № 48 выпускал фталевый ангидрид

На **8,6** %
компания «Газпром нефтехим Салават» нарастила объем производства пластификатора ДОФ в 2022 году.

и цех № 49 – пластификаторы. В дальнейшем их объединили в один технологический цех – № 48. Первоначально сырьем для пластификаторов служила смесь жирных спиртов C_7-C_9 , выпускавшихся в цехе № 34. На этом сырье выпускали пластификаторы ДАФ-789 и ДАФ-810, ДАФ-8. После реконструкции цеха № 34 был налажен выпуск 2-этилгексанола, и сырьем цеха № 48 стал 2-этилгексанол. Цех № 48 начал выпускать востребованный пластификатор диоктилфталат.

Первые тонны пластификатора были получены в декабре 1976 года. За успешное выполнение сложной трудовой задачи группа работников комбината была удостоена высокой для того времени награды – премии Совета Министров СССР.

В 2018 году в цехе № 48 отметили важную дату – была выпущена миллионная тонна пластификатора. Для нефтехимического производства с проектной мощностью 33 тысячи тонн в год путь к этой внушительной цифре занял 40 лет. За всю историю производства в цехе № 48 был освоен выпуск пяти марок пластификаторов: ДАФ-789, ДАФ-810, ДАФ-8, ДЭГФ и ДОФ. Сегодня здесь выпускается только пластификатор диоктилфталат, или ДОФ, который востребован в России и странах ближнего зарубежья.

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПЛАСТИФИКАТОР

Диоктилфталат называют самым универсальным пластификатором современности. Он отлично совместим с поливинилхлоридом, не мигрирует внутри пластика, морозостоек. ДОФ представляет собой прозрачную жидкость без примесей. Пластификатор находит свое применение в самых разных отраслях промышленности: энергетической, мебельной, обувной, автомобильной и т.д. В строительной отрасли ДОФ применяют для производства полимерных строительных материалов, линолеумов, герметиков, основы для виниловых обоев. В легкой промышленности он необходим для изготовления обуви, искусственных кож, клеенок, тентовых материалов. Диоктилфталат широко используется для пластификации виниловых смол, изготовления кабельных пластикаторов, полимерных пленок, ПВХ-прокладок для холодильников и многих других продуктов.

В цехе № 48 производят высокочистый диоктилфталат, высшего сорта и без оттенков, который позволяет потребителям выпускать продукцию любого цвета. Пластификатор ДОФ пользуется большим спросом на рынке и является высококонкурентным продуктом. Он транспортируется в железнодорожных и автомобильных цистернах.



Пресс-фильтр для очистки и получения товарного пластификатора ДОФ



Промежуточный продукт производства пластификатора ДОФ – эфир-сырец

«БОЛЬ УХОДИТ СРАЗУ ПОСЛЕ ОПЕРАЦИИ»

Боль в спине с иррадиацией в ноги, слабость в ногах при ходьбе больше 100-150 метров – все это грозные признаки стеноза позвоночного канала. При таком заболевании сужается в диаметре позвоночный канал, сдавливается конский хвост с его корешками и нарушается нормальная проводимость нервного импульса по спинному мозгу. Избавиться от недуга пациенты со стенозом позвоночного канала могут в нейрохирургическом отделении клиники «Медсервис».



Нейрохирург Александр Ивлев выполняет операцию на позвоночнике

СТЕНОЗ И ЕГО ПРИЧИНЫ

Стеноз позвоночного канала – это дегенеративно-дистрофическое заболевание, при котором сужается просвет позвоночного канала на любом уровне. Без своевременного хирургического лечения стеноз может привести к грубому неврологическому дефициту, а вследствие чего и потере трудоспособности. Стенозы бывают врожденные и приобретенные. Последние возникают по причине выпадения межпозвонковой грыжи, ее окостенения или секвестрирования вследствие дископатии, протрузий, дегенеративно-дистрофических изменений межпозвонковых суставов, смещений позвонков из-за травмы.

– Стеноз позвоночного канала – часто встречаемая патология, – комментирует врач-нейрохирург клиники «Медсервис» Александр Ивлев. – Этим заболеванием страдают как мужчины, так и женщины, и многое зависит от провоцирующих факторов, например образа жизни, тяжелой физической работы, сопутствующей патологии, такой как ревматоидный артрит, наследственной предрасположенности и т.д. Ясно одно: сейчас стеноз значительно помолодел. Если раньше к нам за помощью обращались пациенты старше 50 лет, то теперь можно встретить и 20-летних.

СИМПТОМЫ И ОПАСНОСТИ

– Иногда стеноз может никак себя не проявлять, кроме боли в пояснице. Стоит понимать, что любые боли в спине – это уже показание к тому, чтобы сделать МРТ позвоночника, – продолжает нейрохирург.

У людей, которые давно страдают от стеноза, могут нарушаться рефлексы в ногах, появляются судороги и дистрофия нижних конечностей. В далеко зашедших стадиях наблюдается так называемая

нейрогенная хромота, при которой пациент не может пройти более 100 метров, т. к. ему трудно двигаться из-за возникающей слабости в ногах. Такие крайние стадии заболевания – прямое направление к хирургическому лечению.

ИЗБАВИТЬСЯ ОТ СТЕНОЗА РАЗ И НАВСЕГДА

– Полностью вылечить спинальный стеноз можно только хирургическим путем, – комментирует нейрохирург. – Консервативное лечение здесь не поможет, потому что происходит именно механическое сдавливание, которое необходимо устранить. Во время оперативного вмешательства мы устраняем компрессию, освобождаем позвоночный канал от компрессирующих структур, устанавливаем металлоконструкцию на оперируемый сегмент позвоночника и тем самым восстанавливаем нормальную проводимость импульсов спинного мозга. С этой системой подвижность позвоночника не ограничивается. Только после операции можно четко говорить, что мы вылечили эту патологию. Операция для пациента проходит максимально комфортно и безопасно, и уже на следующий день после хирургии такие больные начинают нормально ходить, проходит онемение и боль.

За плечами у Александра Ивлева уже более 15 лет успешной практики хирургического лечения дегенеративных заболеваний позвоночника, в том числе и стенозов позвоночного канала. По опыту специалистов клиники, 90-95 % пациентов отмечают регрессирование болевого синдрома в ногах уже в первые часы после операции. В зависимости от возраста примерно через неделю они готовы к выписке, а еще через месяц могут возвращаться к трудовой деятельности и нормальному образу жизни.

Записаться на предварительную консультацию к нейрохирургам клиники «Медсервис» можно по телефону 8-800-250-32-90 (добавочный номер 2) или в чате на официальном сайте www.salavatmed.ru в режиме онлайн.

Марина НЕСТЕРОВА

МРТ ПРИ СТЕНОЗЕ ПОЗВОНОЧНОГО КАНАЛА

Не стоит гадать о заболевании по симптомам. Диагностика стеноза позвоночного канала возможна только по результатам МРТ. Качество снимков должно быть очень высоким, чтобы врач смог точно определить специфику дегенеративного изменения, его локализацию, а затем назначить эффективное лечение.

Также пациенту назначается обзорная спондилография с функциональными пробами, которая позволяет определить подвижность сегмента шейного, грудного или поясничного отдела. Если существует вероятность фасеточного синдрома, дополнительно могут быть назначены КТ, селективная блокада межпозвонковых суставов. При наличии показаний к операции на позвоночнике или интервенционному лечению боли, диагностика и тактика лечения назначаются индивидуально, в зависимости от клинической картины.

В ООО «Медсервис» аппарат МРТ Siemens Magnetom Essenza мощностью поля 1,5 Тесла позволяет получать четкие снимки, на которых все обсле-

дуемые органы хорошо видны. Это важно, поскольку диагностика используется при онкологических, сердечно-сосудистых заболеваниях, для исследований суставов, различного рода травм, воспалительных процессов, исследований сосудов головного мозга на аневризмы. Наличие определенных функций позволяет получать диффузно-взвешенные изображения тела, что необходимо для выявления злокачественных опухолей и воспалительных процессов во всем организме, другими словами, можно выполнить МРТ всего тела на онкопоиск. При этом для аппарата не являются помехой металлические пластины и винты в теле человека после протезирования тазобедренного сустава или зубной имплантации.



Благодаря высокочетким снимкам врачи могут поставить точный диагноз

Другой плюс заключается в возможности обследования габаритных пациентов. Этому способствует ширина апертуры томографа в 60 см и ограничение стола для пациента в 200 кг, тогда как у МРТ предыдущего поколения – всего 100 кг.

В качестве дополнительного оборудования в комплектацию аппарата входит специальная пластиковая каталка для лежачих пациентов. Кроме того, приобретен инжектор для введения контрастного вещества пациенту (контрастный метод применяется, к примеру, при онкологических заболеваниях, благодаря ему можно абсолютно точно определить природу опухоли). По словам медиков, для проведения МРТ будет использоваться самый современный и безопасный контрастный препарат, не вызывающий аллергических реакций и фиброзных заболеваний.



Клиника «Медсервис» оснащена современным МРТ-аппаратом

По информации ООО «Медсервис»

Продолжение. Начало в № 13 от 15 апреля 2023 г.

НЕСГИБАЕМЫЙ ЯРОСЛАВЕЦ

Ветеран компании, генеральный директор предприятия с 1994 по 1996 год Валентин Павлычев рассказывает об одном из главных участников создания технологической схемы производства ракетного топлива – Юрии Ивановиче Чистякове.

ОТ ОПЫТНОГО ДО КРУПНОТОННАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Однажды, сильно уставший, я уехал в выходной на рыбалку по первому льду. М.Ф. Сисин узнал об этом и сделал замечание. Я вспылел, тогда он отстранил меня от руководства работами по опытной установке по производству синтина. Остыв, он понял, что люди на грани нервного срыва – нужен отдых. Ю.И. Чистякову подписали заявление сразу на два отпуска, он вместе с семьей поехал на родину.

Госзадание по созданию технологии производства синтина заданной мощности было блестяще выполнено. Опытная установка работала, обеспечивая продвижение испытаний синтина. М.Ф. Сисин понимал, что скоро последует приказ о создании крупнотоннажного производства. В январе 1973-го создана рабочая группа во главе с Р.Н. Фазлыяхметовой, которой поручалось разработать проект промышленной установки по производству синтина. А.И. Анисеев должен был представить регламент, основанный на работах Новокуйбышевска, Еревана и ОПУ. Ю.И. Чистяков стал консультантом в этой группе.

В мае 1974-го вышел приказ Миннефтехимпрома о создании на Салаватском комбинате промышленной установки по производству синтина. Гендиректором комбината принято решение прекратить безуспешные работы по созданию пластификаторов и передать цех № 38 на баланс завода спиртов для реконструкции под выпуск синтина.

НА ДОЛЖНОСТЬ ЗАМЕСТИТЕЛЯ НАЧАЛЬНИКА ЦЕХА № 38

Ю.И. Чистякова, как единственного знающего процесс в рамках опытной установки, переводят на завод спиртов на должность заместителя начальника цеха № 38. Начальником был назначен Е. Савин. Исходя из заданной мощности, Юрий Иванович совместно с конструкторским отделом составил технологическую схему, в которой насчитывалось 500 единиц оборудования, в том числе 150 насосного, 17 реакторов, 30 ректификационных колонн, около 300 емкостных, теплообменники и прочее оборудование.

Оценив возможности использования оборудования цеха № 38, пришли к выводу, что более 50 единиц можно подобрать из наличия в цехах комбината, на базе УКСа. Основная же часть оборудования – нестандартная – требует индивидуального изготовления. Дополнительно требуется 80 единиц центробежных насосов из нержавеющей стали. Все это планировалось разместить в сравнительно небольшом корпусе, в котором находилось оборудование от прежней технологии. За зимний период 1975-1976 гг. старое оборудование было демонтировано. Пригодное оборудование приходилось перемещать, исходя из требований новой технологии.

В 1975 году цех № 38 был передан на баланс химзавода. В августе 1976-го после реконструкции цеха № 38 принята щелочь и начат пуск третьей стадии. В 1984-м достигнута проектная мощность цеха № 38. А в 1993-м он был остановлен.

ПРОИЗВОДСТВО ОКАЗАЛОСЬ НЕНУЖНЫМ

Высокая стоимость синтина, несмотря на отличные эксплуатационные свойства, была приговором в дальнейшем развитии. Новое производство оказалось ненужным. Нашлись новые решения, которые позволили развиваться космической технике. При этом создатели синтеза и технологии получения многоцелевого топлива – синтина – смогли увидеть плоды своего напряженного труда 15 ноября 1988 года. Ракета-носитель «Энергия» вывела на околоземную орбиту космический беспилотный корабль



2014 год. Встреча коллег. В верхнем ряду: Ю.М. Цаплин, О.Г. Шнейдерман, В.М. Рыженков, В.Б. Бакланов. В нижнем ряду: Ю.И. Чистяков, Н.Ф. Ерофеев, А.И. Дёмин, А.Н. Чанышев, М.И. Сагитов

многоразового использования «Буран», который был самой сложной машиной, когда-либо созданной человеком. К осуществлению этой мечты ученых, инженеров велись работы задолго до старта «Бурана» в ряде институтов и заводов. Создателями же промышленной технологии синтина является команда под руководством М.Ф. Сисина, который был в то непростое время директором Салаватского комбината.

УМНАЯ МАШИНА «БУРАН»

«Буран» был не игрушкой, его размеры: длина 36 м, высота 16 м, размах крыла 24 м. Его не просто было доставить на Байконур. С завода его отправили до аэродрома в Жуковском на барже, укрыв тентом от глаз любопытных. А на Байконур – на тяжелом транспортном самолете ВМ-Т «Атлант», разместив на фюзеляже.

Посадка «Бурана» требовала высокой чистоты (гладкости) поверхности посадочной полосы, иначе колеса могли превратиться в лохмотья. Посадочная полоса длиной 4500 м и шириной около 100 м тщательно шлифовалась два месяца. Главный конструктор «Бурана» Глеб Лозино-Лозинский (НПО «Молния») лично проверял качество полосы оригинальным способом: разогнавшись на служебной «Волге» до 100 км в час, он смотрел на стакан с водой, выставленный на приборную панель. В том месте, где вода выплескивалась из стакана, бетонные плиты вновь шлифовались.

Для отработки посадки «Бурана» в атмосфере использовался полноразмерный аналог в пилотируемом и автоматическом режиме. Испытания на нем проводил космонавт-испытатель, Герой России генерал-майор Магомед Толбаев. Он же сопровождал «Буран» при старте и посадке.

СМЕНА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

Десять лет (1970-1980) напряженного труда подорвали здоровье ярославского богатыря Ю.И. Чистякова. Врачи в 1980-м дали заключение – срочно изменить вид трудовой деятельности. Он перешел на новую работу председателем ВОИР. Окончил курс на патентоведения и с 1986 года назначен начальником отдела изобретательства, рационализации и научно-технической информации. Здесь раскрылись его новые способности, сформировался характер руководителя. Появились знания, которых не было в начале трудового пути, навыки взаимодействия с персоналом, сторонними организациями, участвующими в создании производственных технологий.

За годы тяжелейшего труда на химзаводе Юрий Иванович был старшим инженером, начальником установки, зам. начальника цеха, начальником цеха № 38. На какой бы должности ни работал, всегда был высокоорганизованным, требовательным к себе и подчиненным. При этом оставался добрым, отзывчивым человеком.

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ НАГРАДЫ

Государственная программа была блестяще выполнена. За самоотверженный труд создатели уникального космического топлива получили государственные награды. Однако в списке награжденных не было ни фамилии Ю.И. Чистякова, ни фамилии главного руководителя программы М.Ф. Сисина. Трудно понять, кем и как, по какому принципу составлялись списки для представления к награде. При этом все отлично понимали, что ракеты выводили на орбиту людей, спутники, станции благодаря топливу, созданному на Салаватском комбинате. Без него наша страна не была бы первой в космосе.

«Вы помогли сделать космос ближе к человечеству», – такими словами благодарил салаватских нефтехимиков прямо из космоса космонавт, командир корабля Александр Мисуркин, поздравляя коллектив комбината с 70-летием. Юрий Иванович, читая эти строки, думаю, испытывает обиду. Он был одним из тех, кто участвовал в создании промышленной технологии синтина. Был загружен черновой работой, несвоевременное выполнение которой грозило срывом сроков исполнения государственной программы. Неужели его работа оценивается даже ниже работы квалифицированного оператора?

В 2015 году Раиса Зыкина написала к 75-летию Юрия Ивановича замечательную статью, в которой раскрыла главные черты его характера: честность, порядочность, скрупулезность, преданность своему трудному, но любимому делу. Эти качества он не растерял, обиды отодвинул в сторону и продолжает прославлять наш комбинат в своих книгах, газетных статьях, личных беседах с друзьями, знакомыми, земляками. Им лично и в соавторстве выпущено 17 книг о комбинате и его сотрудниках. Он остается по-прежнему преданным своему предприятию и за свой труд давно заслужил высокое звание заслуженного ветерана ООО «Газпром нефтехим Салават».

От всей души желаю всем ветеранам комбината, кто причастен к созданию ракетного топлива, здоровья и всех земных благ.

САМЫЙ ЛУЧШИЙ ДЕНЬ

ЖЕЛАЕМ
УСПЕХОВ!

Коллектив цеха ТО и РЭО НПЗ Управления главного энергетика поздравляет с юбилеем мастера участка № 4 Рустема Субхангулова

Газета «Салаватский нефтехимик» продолжает рубрику «Самый лучший день», в которой публикуются фотографии счастливых именинников. Если у вас или вашего коллеги круглая дата, присылайте юбилейное фото в редакцию на почту 02dny@sno.su.

ЮБИЛЯРЫ

ПОЗДРАВЛЯЕМ!



От всей души поздравляем юбиляров компании. Желаем здоровья, счастья, радости на долгие годы!

Свои юбилеи празднуют работники компании: Сидрачев Вадим Анатольевич, Исаков Леонид Семенович, Сурандаев Николай Борисович, Субхангулов Рустем Ганиевич, Коньков Александр Евгеньевич, Арсланов Марат Римович, Шамин Владислав Геннадьевич, Байбурина Гульнара Ибрагимовна, Космылина Нина Павловна, Иванов Владимир Петрович, Мингазов Фанис Фавильевич, Мизгулина Надежда Владимировна, Сагадатов Айрат Вильевич, Трамбукина Альбина Викторовна, Ненюкова Татьяна Ивановна, Паршин Эдуард Геннадьевич, Горбунов Виталий Николаевич, Петров Андрей Иванович, Ракитина Елена Анатольевна, Матвеев Александр Николаевич, Насыров Марат Гилмитдинович;

ветераны компании: Бронникова Евгения Николаевна, Акшенцева Алефтина Викторовна, Корчажников Василий Павлович, Иткулова Минигуль Лутфулловна, Меркурьев Сергей Викторович, Круляков Василий Арте-

мьевич, Айгузин Василий Алексеевич, Барковская Татьяна Ивановна, Сурков Сергей Владимирович, Булатникова Мария Павловна, Губайдуллин Зуфар Закиуллович, Шарафутдинов Халыф Минуллович, Гафарова Рашида Рашитовна, Полетавкин Михаил Александрович, Белова Нина Тихоновна, Рахматуллина Антонина Ивановна, Дорофеева Алефтина Федоровна, Буслаева Мария Фоминична, Касеева Вера Ефимовна, Федянина Елена Георгиевна, Огарков Владимир Александрович, Дятлова Татьяна Александровна, Окользин Николай Петрович, Гапонова Мария Петровна, Султанбекова Наталья Хамзиновна, Василова Халида Сагидулловна, Голубцова Людмила Александровна, Исламуратова Альмира Фаритовна, Кадырова Тамара Алексеевна, Архаткин Анатолий Алексеевич, Жижакин Василий Николаевич, Будников Валентин Петрович, Ямалетдинова Альмира Гумеровна, Сагитов Сагдат Хуснуллович, Ахмерова Екатерина Ивановна, Уйманова Татьяна Анатольевна, Белова Светлана Васильевна, Ядыкина Наталья Ивановна, Халилов Амир Абдуллович, Шаймарданов Фазлинур Шаймухаметович, Бурчак Иван Григорьевич, Галина Вагиба Вагаповна, Цветкова Земфира Масновиевна

ОБЪЯВЛЕНИЯ

ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ КАДРОВОГО РЕЗЕРВА ПРИГЛАШАЕТ К СОТРУДНИЧЕСТВУ

ООО «ГАЗПРОМ НЕФТЕХИМ САЛАВАТ»:

– аппаратчика/оператора технологических установок 5, 6 р.,
– машиниста технологических насосов 5, 6 р.,
– прибориста 4, 5 р.,
– электромонтера по ремонту и обслуживанию электрооборудования 4, 5 р.,
– электрогазосварщика 4,5 р.,
– столяра 5 р.,
– слесаря-ремонтника 4, 5 р.,
– слесаря РТУ 5 р.,
– кровельщика по рулонным кровлям и кровлям из штучных материалов 5 р.,
– слесаря по ремонту автомобилей 5, 6 р.,
– грузчика,
– газоспасателя,
– специалиста в отдел пожарной безопасности,
– лаборанта химанализа/контролера качества продукции и техпроцесса,
– рабочего по комплексному обслуживанию зданий,
– лаборанта-металлографа 4 р.
Тел.: 8-958-45-23-272, (3476) 39-39-00, (3476) 39-22-88, (3476)39-34-11, e-mail: Job-w@sno.su

ООО «МЕДСЕРВИС»:

– врача-терапевта,
– врача-офтальмолога,
– врача функциональной диагностики,
– лаборанта,
– медицинскую сестру,
– фельдшера,
– специалиста по охране труда и технике безопасности.
Тел.: (3476) 39-27-97, (3476) 39-57-46, e-mail: 07piv@sno.su, 904gvv@salavatmed.ru

ООО «АКРИЛ САЛАВАТ»:

– аппаратчика подготовки сырья и отпуска полуфабрикатов и готовой продукции,
– электромонтера по ремонту и обслуживанию электрооборудования,
– аппаратчика перегонки,
– слесаря по РТУ,
– прибориста.
Тел.: (3476) 39-61-09, e-mail: 01tim@sno.su

ООО «САЛАВАТИНВЕСТ»:

– повара 3, 4 разряда,
– кондитера 4 разряда,
– кухонного рабочего,
– официанта (Лицей №1, кафе «Рахат-Лукум»),
– специалиста в финансово-экономический отдел,
– электромонтера по ремонту и обслуживанию электрооборудования 4 разряда,
– слесаря-ремонтника.
В ДОО «Спутник»:
– повара 3 разряда,
– официанта,
– кухонного рабочего,
– уборщика производственных помещений,
– грузчика.
В павильон «Парк культуры и отдыха»:
– продавца продовольственных товаров 3 разряда,
– администратора.
Официальное трудоустройство, полный соцпакет.
Тел.: (3476) 39-23-81, (3476) 39-14-69, e-mail: 02hrf@sno.su

СПОРТ

СОРЕВНОВАНИЯ ДЛЯ АКТИВНЫХ



За ракетки в финале взялись лучшие игроки турнира

Среди работников Управления главного метролога прошел турнир по настольному теннису. Организатором соревнований выступила первичная профсоюзная организация Общества, а посвящены они были 75-летию ООО «Газпром нефтехим Салават».

Представители почти всех подразделений Управления главного метролога с удовольствием приняли участие в турнире. После предварительных поединков, выявивших сильнейших, состоялся финал, который и определил победителей и призеров.

В командном первенстве победу одержали представители производственно-технического отдела Олег Немчинов и Дмитрий Стерликов. На втором месте команда в составе инженера I категории

автоматизированной системы управления технологическим процессом (АСУТП) Дениса Стерликова и ведущего инженера по АСУТП Альберта Ибатуллина. Третье место заслуженно заняла команда в составе инженеров производственно-технического отдела Николая Ветрова и Сергея Самсонова.

Среди мужчин тройка призеров выглядит так: первое место – электрогазосварщик цеха ремонта контрольно-измерительных приборов и автоматики (КИП и А)

Рустем Галиев, второе место – инженер по АСУТП Денис Стерликов, третье место – слесарь по КИП и А Эдуард Хамидуллин.

В личном первенстве среди женщин победу одержала слесарь по КИП и А Александра Саруханова. На втором и третьем местах соответственно инженер по АСУТП Раиса Парамонова и слесарь по КИП и А Светлана Давлеткулова.

По окончании финальных игр председатель ППО Газпром нефтехим Салават Андрей Шапченко вручил чемпионам призы и дипломы.

Марат НАЗАРОВ,
уполномоченный ППО
по Управлению главного метролога