



П.А. Журавлев

ФЛАГМАН НЕФТЕХИМИИ

**УФА
СКИФ
2013**





УДК
ББК

П.А. Журавлев. Флагман нефтехимии. – Уфа: Скиф, 2013. – 336 с. илл.

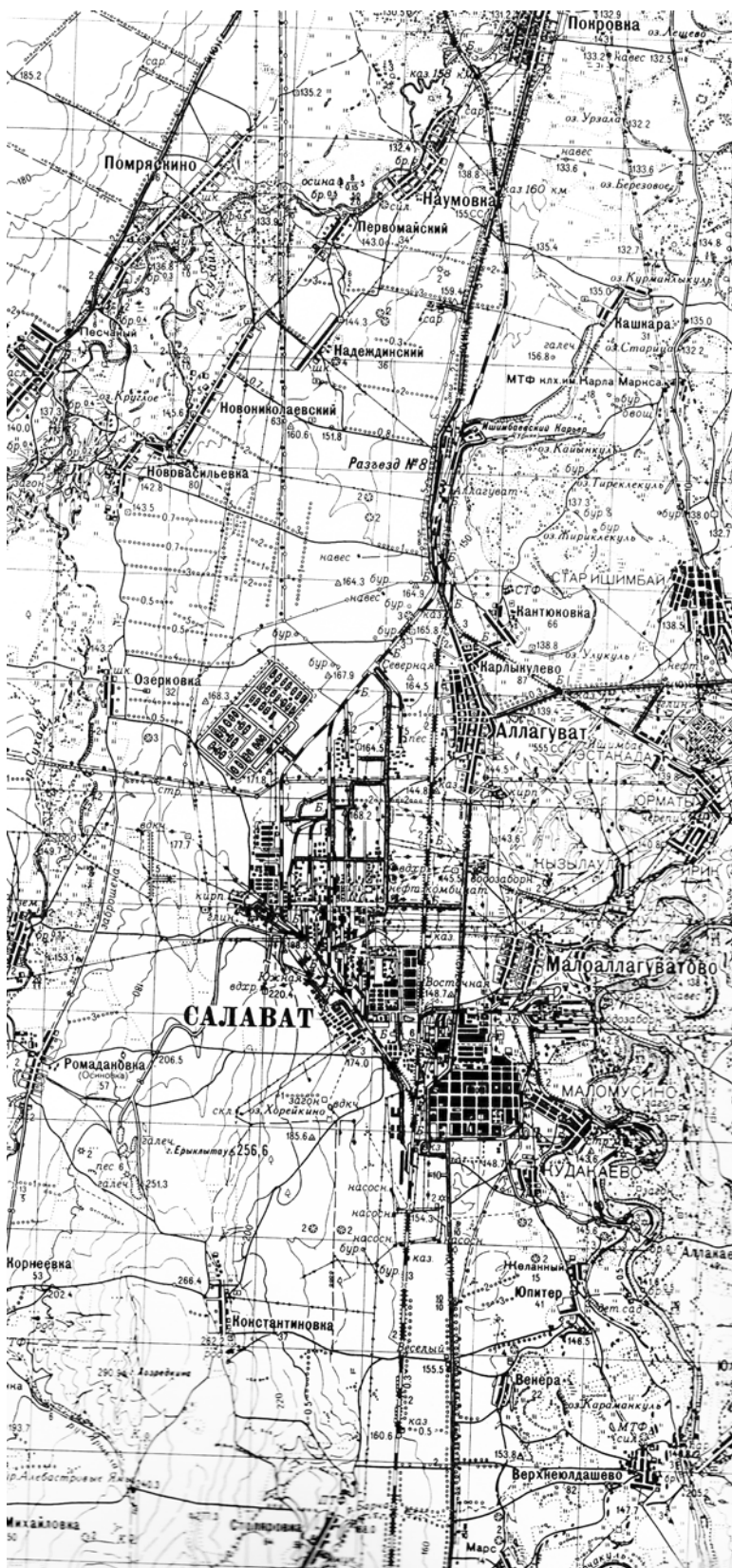
Книга рассказывает о полном драматизма, сложном и витиеватом пути грандиозного градообразующего предприятия ОАО «Газпром нефтехим Салават». На фоне череды технических и исторических вех, автор отразил ступени его становления, длительного развития и постоянного совершенствования. Много места уделено людям самых разных профессий, которые принимали непосредственное участие в организации и улучшении работы. Книга издана по инициативе Совета ветеранов войны и труда ОАО «Газпром нефтехим Салават».

ISBN-

© ОАО «Газпром нефтехим Салават», 2013
© П.А. Журавлев, 2013
© Издательство «Скиф», 2013



ПРЕДИСТОРИЯ



Веками буйный ветер обдувал ковыльные кочки в болотистой пойме реки Агидель. Безмятежно проживали на благодатной заливной земле кочевые племена башкир, которые занимались охотой, бортничеством и скотоводством. Правый берег реки, как более возвышенный, кое-где освоили русскоязычные народы под земледелие, левый же плескался небольшими озерцами, окаймленными кустарниками, и на его просторах лишь вольный ветер был соперником башкирскому скакуну.



Но вот открыли в регионе нефтяные месторождения, и на обетованные земли хлынула первая волна цивилизации. Со всей страны поспешили на перспективные места рабочие и инженеры, и вскоре встали высокие буровые вышки – «фонари», и забурлила промышленная индустрия. Сначала нефть вывозили на запад страны, где ее перерабатывали. Когда поняли, что нефтяные запасы в крае неисчерпаемы, решили придвинуть ближе к источникам саму переработку. На край накатилась вторая волна цивилизации: приехали строители, монтажники, железнодорожники и технологи. Был построен комбинат №18, а рядом с ним – прекрасный город нефтехимиков Салават.

Как же все происходило? Благодаря чему в степи вырос целый город?

Стремительная индустриализация страны породила замыслы о возникновении Комбината №18. Истоки идеи восходят в высокие московские кабинеты и далекие 30-е годы. К предложениям о его строительстве правительство обращалось несколько раз. Но конкретным поворотным решением стал XVII съезд КПСС от 1934 года. На нем, в ряду многих мероприятий по развитию промышленности в СССР, в том числе и химической, прозвучала мысль построить три завода по гидрогенизации угля в искусственное жидкое топливо: в Ангарске, Черногорске и Новочеркасске.

Спустя два десятилетия все три завода были запущены, но ни одной тонны угля они не переработали. Изначальная ориентация на уголь потеряла актуальность после растянутого подготовительного этапа, и к началу 60-х годов заводы были переведены на более дешевое и доступное нефтяное сырье.



**Деревня
Аллагуват**

Как ни странно звучит, по окончании войны ситуация для будущего города изменилась в лучшую сторону. В качестве технического оснащения вышеуказанных заводов стало возможным использовать оборудование «особых поставок», вывозимое из Германии по репарации. Для строительства будущего Салаватского НХК был демонтирован комбинат в городе Пелитц. На начальном этапе это оборудование полностью направляли в город Черногогорск в Хакасии (Красноярский край). Там должен был строиться протокомбинат №18, поначалу именуемый как завод №18 и строго на угольном варианте.

Постановлением СМ СССР от 30 июля 1947 года первоначальное место пересмотрено и появилось скоординированное решение построить в 1948–1949 годах гидрогенизационный завод по гидрированию «...сернистых мазутов для выработки 500 тысяч тонн в год автобензина на базе вывезенного из Германии оборудования в Башкирии».

Это решение о строительстве комбината предопределило возникновение города.

Комиссия Гипрогазтоппрома, проанализировав несколько вариантов, выбрала площадку в районе города Ишимбая у села Большой Аллагуват. Площадка утверждена распоряжением СМ СССР от 16 января 1948 года.



Поселки в черте будущего города

Постановлением от 30 марта 1948 года определен подрядчик «Главнефтегазстрой», генеральный проектировщик – «Главгипрогазтоппром», и выделены первые капитальные вложения в сумме 75 миллионов рублей (в ценах до 1961 года). 10 апреля 1948 года Совет Министров Башкирской АССР выделил земли под строительную площадку. После этого летом 1948 года начато освоение площадки изыскателями и строителями. Перебазирование оборудования из города Черногорска в район будущего Салавата началось в 1949 году. Эти важнейшие правительственные акты легли в основу рождения города Салавата.

Взгляд авторитетного человека

Интересны воспоминания М.Е. Черныша – крупного государственного деятеля, работавшему в то время заместителем начальника объединения «Башнефтехимзаводы» и имевшему непосредственное отношение к возникновению и развитию комбината:

«В первое время для строительства комбината был создан трест «Ишимбайгазстрой» на базе треста «Щекингазстрой». В декабре 1948 года постановлением СМ СССР строительство комбината было передано из ведения Миннефтепрома в ведение МВД СССР с широким привлечением труда заключенных. В 1960 году Управление строительства комбината №18 было преобразовано в трест «Салаватстрой». Стройка объявлена «Всесоюзной комсомольской».

В разные годы этот трест возглавляли: Г.В. Василенко, С.А. Пономарев, В.А. Марушкин, Л.Г. Альтерман, В.Л. Попов, В.Я. Громаков и другие.

Для проектирования объектов нефтехимии Генеральным проектировщиком утвердили специально созданный институт Ленгипрогаз, главный инженер проекта – Б.Д. Дунн. В плановом задании на проектирование в качестве сырья предложено принять мазут и крекинг-остатки башкирских нефтеперерабатывающих заводов, с учетом использования немецкого оборудования высокого давления. Но от угля на этом этапе полностью не отказались. Он был оставлен как источник получения водорода и топливного газа путем газификации бурого угля Кумертауского месторождения.

Гидрогенизационное оборудование смонтировали полностью, в том числе 8 блоков гидрирования, из которых 6 блоков в жидкой фазе и 2 блока – в газовой фазе, при 300 атмосферном давлении. Эти блоки закончены строительством в 1958 году. Часть из них использовалась для глубокого гидрирования фракции, выделяющейся при 350-4500С, а часть – для гидроочистки дизельных топлив и бензина.

На базе блоков высокого давления впоследствии организовано производство аммиака и карбамида.

Первыми введенными на комбинате объектами оказались: ТЭЦ – 1952 год, первая очередь катализаторной фабрики – 1954 год, каталитический крекинг, установка серной кислоты и первая установка АВТ – 1955 год. (В воспоминания М.Е. Черныша вкралась ошибка. ТЭЦ запущена в 1953 г.).

С 1955 года ввод производств осуществлялся ритмично и планомерно, по несколько цехов в год. Кроме полутора десятков технологических установок на НПЗ, введены: производства минеральных удобрений, бутиловых и жирных спиртов, полиэтилена, полистирола и других нефтехимических производств.

За десятилетие 1960–1970 гг. введено 8 таких производств, в 1970–1980 годах – 11 производств. Причем это уже огромные мощности: по аммиаку в 1976 году – 630 тысяч тонн, карбамиду – 850 тыс. т. За 1983–2003 годы введено 6 производств, в том числе крупнотоннажные ЭП-300, ЭЛОУ-АВТ для переработки Карачаганакского газового конденсата.

На комбинате сложился крупнейший коллектив специалистов и квалифицированных рабочих, технологов, химиков и механиков.

Главными организаторами и руководителями периода становления являются:

А.М. Бурда – Черногорский период, А.Н. Филаретов, А.М. Франгулян, И.А. Березовский, Л.И. Осипенко, М.Ф. Сисин, А.И. Юдаев, П.Ф. Тюгаев, В.Н. Павлычев, Н.З. Кутлугильдин, В.А. Захаров, М.Х. Ишмияров, М.А. Ниренберг, Н.Н. Истомина, Б.А. Рожков, М.А. Шадзевский, Ф.Х. Хамзин, Д.С. Крепер, В.Т. Козлов, А.С. Леонтьев, П.Л. Астапов, Б.М. Гальперин.

Самые заметные директора заводов и руководители технических служб различных периодов времени: П.М. Пищаев, Ю.Ф. Вышеславцев, А.А. Смородин, С.П. Черных, Б.Г. Рахматуллин, А.А. Абдужамалов, В.Е. Елизарьев, В.И. Борзенко, Д.И. Кальницкий, К.М. Гималов, П.Е. Боруленков, А.Ф. Свинухов, В.С. Дуров, В.Ф. Фиалковский, В.П. Смирнов, А.Я. Колбасин, Г.И. Неупокоев, А.Ф. Молчанов, Ф.М. Масагутов, А.Г. Манетов, Г.И. Носаль, Н.М. Должиков, А.К. Родионова, М.С. Пищаев, Б.А. Келарев, Б.А. Гафуров, Б.Г. Янгуров, В.К. Горшенин, Л.М. Полий, В.А. Волуенко, А.И. Веревкин, Г.Е. Исофиди, Л.М. Печенкина, М.Г. Кашапов, Е.М. Филиппов, И.А. Красюк, А.В. Кадников, Х.Х. Рахимов, Н.Д. Костина».

(из книги М.Е. Черныша «Развитие нефтеперерабатывающей промышленности в Советском Союзе», издательство «Наука», Москва, 2006 год).

Приятно отметить, что руководитель столь крупного государственного ранга уделил в своих широкомасштабных воспоминаниях место нашему предприятию и вспомнил немалое количество его сотрудников. Но труд М.Е. Черныша содержит обзор всех предприятий отрасли и выпущен в свет в 2006 году. Автор часто бывал в Салавате и к этому времени был знаком со многими специалистами, работавшими на комбинате в разные периоды. В своих воспомина-

ниях он постарался вспомнить всех, поэтому некоторые упомянутые выше фамилии не вписываются в историческую хронологию.

М.Е. Черныш участвовал не только в строительстве и освоении первых производств. Он как представитель главка возглавлял оперативное руководство при ликвидации последствий многих аварий, случившихся на комбинате в 60-70-е годы, где проявил себя достаточно суровым и решительным руководителем. В качестве почетного гостя он посетил в Салавате пышное празднование 50-летия города и нефтехимкомбината в августе 1998 года.

ЭТАП 1. НА ПЕРЕКРЕСТКЕ СУДЕБ

Лицо любого предприятия создают люди, составляющие его ядро. Микроклимат в коллективе, направление целей и задач определяет небольшой круг организаторов производства, и от того, каким окажется этот круг, нередко зависит вся перспектива развития. Много ярких талантливых личностей руководило и трудилось на комбинате, но ядро образовалось именно на ранней стадии его рождения. На начальном периоде организацию строительства возглавил исполняющий обязанности директора завода №18, затем начальника комбината №18 А.Н. Филаретов.

Организационный период новостройки затянулся. Этому способствовало множество различных объективных факторов: колебания в определении места расположения завода, исследования и выбор площадки из нескольких вариантов, Великая Отечественная война и переброска сотен тонн оборудования на огромные расстояния большой страны. Отразился на сроках и процесс отчуждения земель от семи колхозов из двух районов. Не все колхозники с энтузиазмом восприняли решение о строительстве завода. Крестьяне, особенно руководители колхозов, прекрасно понимали, что соседство крупного индустриального предприятия приведет не только к отчуждению пахотных угодий. Бесспорно, повлечет оно переток самой работоспособной, молодежной части трудовых ресурсов. Жизнь подтвердила, насколько они были правы.

Но даже вся башкирская республика не могла бы дать столько специалистов. Салаватская земля стала перекрестком для сети жизненных дорог, начавшихся от близлежащих деревень и разбежавшихся веером до бывших союзных республик. В этой точке карты сошлись: заключенные и их конвойные, крестьяне и выпускники ремесленных училищ, ученые мужи и малограмотные демобилизованные воины. Невозможно рассказать обо всех участниках той великой стройки, перечислим лишь самых легендарных из них. На комбинат прибывали выпускники самых различных учебных заведений. Грандиозный размах событий тех лет, как правило, коренным



образом менял судьбы юных выпускников, придавал полет их профессиональному росту.

– Уфимский нефтяной институт: М.Ф. Сисин – доктор наук, первый замминистра, К.М. Гималов – директор завода, Н.Х. Валитов – доктор наук, И.Х. Кутлугужина – кандидат технических наук, Ю.В. Ионов начальник цеха.

– Днепропетровский химико-технологический институт – А.С. Вивьер – главный механик завода, Г.И. Рутман – доктор наук, В.К. Литвишко – начальник цеха, В.А. Полетаев – начальник цеха, И.В. Панин, В.В. Васильев, А.Н. Веселовский – кандидат наук, начальник опытного цеха;

– Московский институт химического машиностроения – Г.Б. Юровский – зам. главного механика комбината, Л.Н. Денисов, А.В. Печенкин – главный механик завода, Ф.К. Щербиллин, В.Н. Смирнов – главный механик комбината;

– Харьковский политехнический институт – В.Ф. Фиалковский – директор завода, А.Я. Колбасин – директор опытного завода, Д.И. Кальницкий – директор завода, П.Н. Цыгулев;

– Одесский институт холодильной промышленности – Д.С. Крепер – главный механик комбината, Л.М. Полий – начальник цеха, М.С. Гликман – начальник цеха, С.Л. Дашевский – главный механик завода;

– Азербайджанский индустриальный институт им. М. Азизбекова – А.В. Пищалова – начальник технического отдела комбината;

– Грозненский нефтяной институт – Н.И. Брянцева – главный инженер катализаторной фабрики, А.М. Потапов, О.Г. Потапова, В.А. Потеряхин – кандидат технических наук, начальник опытного цеха.

– Ярославский технологический институт – В.Н. Павлычев – генеральный директор ОАО «Салаватнефтеоргсинтез», В.М. Головин – главный инженер ЗМУ, В.М. Кузькин – начальник производства бутиловых спиртов.

**Первопроходцы:
слева направо –
П.И. Тарасенко,
И.Г. Колесников,
А.Н. Филаретов,
Б.А. Косарин**





Выпускники среднеспециальных учебных заведений:

– Ленинск-Кузнецкий техникум искусственного жидкого топлива, специально подготовившего кадры для новой отрасли – техники-технологи: Б.А. Келарев – главный инженер завода, И.Х. Батурин, А.Ю. Яну – главный инженер завода, Ф.В. Сытин, Н.И. Миркина, С.И. Вагин, П.М. Соседко, П. Кочетков, Г. Ветров;

– Ишимбайский нефтяной техникум – Ф.Х. Хамзин – первый секретарь горкома КПСС, В.Г. Быбин, Н.А. Барановский – главный инженер УЭС, Г.И. Громазин – главный энергетик завода, Э.С. Громазин, В. Тубачев, В. Ермолаев, И.М. Борисенко, Р.С. Абдуллин зам. ген.директора, А. Молчанов и другие;

– Уфимский нефтяной техникум – В.Е. Елизарьев – директор завода, Е.М. Афинтов – зам. ген. директора, Л. Алферова (Афинтова), Э.К. Богатырова, Р.Б. Галямов и многие другие – главные специалисты.

– Сызранский нефтяной техникум по специальности техник-технолог: А.И. Юдаев – генеральный директор ОАО «Салаватнефтеоргсинтез», нач. ПО «Башнефтехимзаводы», П.Ф. Тюгаев – генеральный директор ОАО «Салаватнефтеоргсинтез», В.Е. Тюгаева – технический инспектор профсоюза, М.Г. Исаев – главный инженер завода; по специальности техник-электрик: М.В. Нестеров – начальник электроцеха, П.М. Молев, Б.Н. Старцев – руководители подразделений.

Мимолетный взгляд на приведенный список специалистов позволяет судить, что на начальном периоде, о котором ведем речь, тугим узлом связались судьбы многих крупных в будущем организаторов производства, причем из мест, разделенных друг от друга тысячами верст. Для придания более глубокого исторического колорита остановимся на биографиях четырех зачинателей просто так, навскидку.

Весной 1948 года у деревни Большой Аллагуват пересеклись судьбы основателей города, их привели сюда жизненные дороги – показательные и так отличающиеся друг от друга. Эти пути настолько не похожи, что по ним можно получить полное представление о широте и размахе гигантской стройки. Эти люди приехали сюда из самых разных уголков огромной страны, с разным багажом знаний и привычек, трудились на различных должностях, но все они прямо или косвенно оказывали решающее воздействие на начальный период биографии предприятия. Они и есть генеральное ядро галактики под названием комбинат.

Труднейший этап организации строительства гигантского комбината и сопутствующего ему города с массой неразрешимых вопросов лег на плечи Филаретова. По внешним данным его сложно было назвать героическим лидером, воспоминания современников рисуют его широкой палитрой красок – от заурядного мужика до руководителя государственного масштаба. Сам он не оставил воспоминаний или модных ныне мемуаров, но поскольку всегда был в гуще событий, на виду у тысяч людей, жизнь его известна до мелочей. Главная сила Филаретова заключалась в незаурядном организаторском даре. В чрезвычайно сложных условиях послевоенного времени с разрухой и репрессиями, в глухой местности, он смог организовать строительство завода и города с нулевой отметки.

Алексей Николаевич Филаретов родился в декабре 1905 года в городе Бежицке Тверской губернии. Его жизненная дорога извилиста, что было связано с «ротацией» инженерных кадров в Советском Союзе, которая активно практиковалась из-за нехватки квалифицированных работников. Гимназию он окончил во Владикавказе, там же в 1924 году – химический техникум. До 1926 года работал в объединении «Грознефть».

Перед самой войной окончил Днепропетровский химико-технологический институт. Владел украинским, русским и немецким языками. До 1941 года успел поработать на коксохимическом заводе в Донбассе, в Харьковском углехимическом институте и на Харьковском заводе гидрогенерации. Когда началась война, вместе с заводом в должности директора был эвакуирован в Кемерово, где руководил восстановлением и пуском завода.

В 1947 году назначен главным инженером и исполняющим обязанности начальника комбината №18. Назначение Алексея Николаевича только исполняющим обязанности вызывает некоторое удивление. Он был достаточно опытным специалистом. Шел ему 43 год. Разворачивал организацию завода №18 в Черногорске, затем в числе передового десанта прибыл в Башкирию. Участвовал в составе правительственной комиссии по выбору площадки для строительства и руководил на начальном этапе всеми работами по организации строительства комбината и города. Под его непосредственным руководством проведена передислокация костяка предприятия из Хакасии в Башкирию. Почему он остался исполняющим обязанности – скрыто завесой времени и, видимо, неизвестными до сих пор субъективными факторами.

Располагая весьма интеллигентной внешностью и внешне мягким характером, в то же время обладал исключительной настойчивостью и твердостью при достижении поставленных целей. Много курил и не отвергал другие человеческие слабости. Но не был азартным и не позволял грубых выходов. В конце пятидесятых годов Филаретов избирается секретарем парткома комбината, где работает с присущей ему настойчивостью и целеустремленностью.

Вместе с семьей А.Н. Филаретова летом 1948 года в числе первых поселенцев из Черногорска прибыла первый главный бухгалтер комбината №18 Анна Петровна Любимова. Они с Марией Зиновьевной Филаретовой являлись закадычными подругами, и ей довелось некоторое время проживать совместно с семьей Филаретова. Как видим, это было не только в



порядке вещей, это популярная примета времени. Кстати до сих пор этих женщин объединяет крепкая сердечная дружба, пронесенная сквозь годы.

Вот как она повествует в своих поздних воспоминаниях о непритязательности в быту первых руководителей друг семьи Филаретовых.

«Рассиживаться нам было некогда, приехали в Ишимбай 8 июня, а десятого Алексей Николаевич повез нас на площадку. Помню цветущую степь с мирно пасущимися коровами и овцами. Однако в первобытной тишине уже слышался рокот машин. Рядом зеленели всходы картофеля, посаженные руками первых строителей.

Условия для жизни тогда были поистине спартанскими. Зима 1949 года выдалась суровой и снежной. Ишимбайский коттедж заваливало снегом под крышу. Отец Марии Зиновьевны выпрыгивал из окна в сугроб и долго расчищал от снега дверь, выпуская пленных домочадцев. Сильно заносило и дороги. С раннего утра в сторону будущего Салавата отправлялся снегоочиститель, а вслед за ним по снежному коридору двигались эксплуатационники. Но никто не унывал и не жаловался. Шумно и весело встретили 24 специалиста (весь штат комбината) в доме Филаретовых новый 1949 год.

Потом Филаретовы переехали поближе к строительству. Их коттедж на улице Пушкина можно считать ровесником города. Пока названия у поселка не было. Письма им шли по адресу: Ишимбай, стройка. Алексей Николаевич с головой ушел в работу. С утра и до темна пропадал на стройке, часто уезжал в командировки. Дел было невпроворот...»

Мария Зиновьевна Филаретова до самого ухода на пенсию возглавляла лабораторию Ново-Ишимбайского, ныне нефтеперерабатывающего завода.

В 1962 году Алексей Николаевич назначен главным инженером выделенной из структуры комбината Дирекции строительства Комбината. Во времена, называемые ныне «застойными», на комбинате ежегодно вводилось в строй действующих по 3–5 технологических установок. За 27 лет работы Филаретова под его техническим и оперативным руководством или с его участием было построено 72 технологических производства, множество общекомбинатских объектов и магистральных сетей.

В 1969 году А.Н. Филаретов в возрасте 64 лет переходит на более спокойную работу – заместителем начальника планово-сметного отдела УКСа комбината.

В 1975 году Алексея Николаевича Филаретова не стало. Похоронен он на старом кладбище в Салавате. В городе, который создавал, которому отдал всю свою жизнь и который вырос на его глазах.

Наш город стал ему памятником и наградой. Из правительственных наград известно лишь об одной: в 1945 году Указом Президиума Верховного Совета СССР Филаретов награжден медалью «За доблестный труд».

Захаров

Михаил Семенович Захаров – обладатель совершенно иной судьбы. Он обязан происхождением татаро-башкирской земле, но в начальной стадии строительства комбината непосредственно не участвовал, потому что несколько лет трудился в далекой ГДР, сначала главным инженером завода «Розиц», а затем генеральным директором завода «Цейтц». Направление на работу на немецкой земле он получил именно с целью накопления опыта работы по новым в ту пору процессам гидрогенизации угля.

Родился Михаил Семенович Захаров в селе Шереметьево Татарской АССР в интеллигентной семье. Отец вначале работал учителем, после – бухгалтером и инженером производственного отдела на комбинате «Башлес».

В 1937 году Михаил окончил десятилетку и в том же году поступил в Московский химикотехнологический институт имени Менделеева. Окончил его в первый военный год, отчего получил не диплом, а лишь удостоверение. Ввиду военных обстоятельств институт срочно эвакуировали, а дипломная защита оказалась перенесена на 12 лет. Уже имея стаж работы на различных инженерных должностях, Михаил Семенович получил долгожданный диплом по специальности «Инженер по химической технологии топлив» лишь в 1953 году.

Первые шаги инженерной деятельности проходили в Уфе, на заводе №417, куда он приехал в военном 1942 году. В 1944 году его назначают главным инженером газолинового завода №433 в городе Ишимбае. После объединения газолинового завода и НПЗ в один нефтеперерабатывающий, более известным под названием завод №411 в 1949 году, он становится заместителем главного инженера.

В 1949 году Захарова командировывают в ГДР, для работы на нефтехимических предприятиях. Там он безвыездно жил и трудился 5 лет. Некоторое время спустя его назначают ответственным лицом за демонтаж и переброску оборудования с немецких заводов на комбинат №18. Так сквозь тысячи километров судьба связала его с нашим предприятием. Комплектация и транспортировка оборудования на столь дальние расстояния, с пересечением границ нескольких государств, являлась делом нелегким. Оборудование нередко попадало не по адресу, терялось или разукomплектовывалось. Выяснения упущений требовали времени, что создавало путаницу и задерживало монтаж. Нашим руководителям, в том числе М.С. Захарову приходилось урегулировать вопросы с немецкой стороной и таможенными службами. Приходилось ему одновременно изучать неведомую для того времени технологию производства искусственного жидкого топлива.

Трудился Михаил Семенович добросовестно, что косвенно подтверждает тот факт, что в первом квартале 1951 года в далекой Германии он становится отличником соцсоревнования. Оказывается, там тоже такое практиковалось.

В 1953 году М.С. Захаров принимает участие в совещании руководителей различных немецких заводов, по репарации принадлежащих СССР, которое состоялось в городе Биттерфельд (ГДР).

Наконец, в мае 1954 года приказом МНП СССР М.С. Захаров назначается директором Салаватского завода гидрирования. Назначение это не было случайным – подошло его время, ведь в Германии Михаил Семенович занимался схожими процессами. К тому же знание немецкого языка в совершенстве помогало быстрее разрешать вопросы, возникающие в ходе



монтажа: оборудование, поставленное из Германии, сопровождала документация на немецком языке.

В 1956–1958 годах М.С. Захаров возглавлял производства №1 и №2, на правах заместителя главного инженера комбината. Два года работает вторым секретарем в городском комитете КПСС. В 1960 году возвращается на комбинат и становится его главным технологом. В это время велся планомерный запуск новых установок и за период до 1966 года при его деятельном участии запущено порядка 30 технологических установок.

Период триумфального шествия нефтехимии в Салавате создавал много трудностей для ее организаторов. Надо было учить кадры, доводить и модернизировать технологию, проводить совершенствование работающих узлов с целью повышения производительности и улучшения качества получаемых продуктов, а также изучать и уменьшать негативное давление на атмосферу. Руководство комбината принимает решение о создании опытно-исследовательского центра. Вначале создали опытно-исследовательский цех, да-лее на его базе образовали опытный завод. Двадцать лет трудился Михаил Семенович заместителем главного инженера по науке и технике, курируя свое детище – опытно-исследовательский цех, затем завод.

Он курировал науку, изобретательство, сбор технической информации, что позволяло комбинату постоянно находиться на передовой линии научного прогресса. Его нетерпимость к поспешности нередко являлась причиной стычек с бывшим генеральным директором М.Ф. Сисиним. Но технология – наука точная и столь скрупулезный человек как нельзя более других подходил к своей должности.

В личном плане это был скромный, но приятный и общительный человек. Отличался любовью к книгам и аккуратностью в одежде. Любил лыжный спорт и до почтенного возраста совершал лыжные прогулки.

Любопытным и необычным завитком судьба связала Михаила Семеновича Захарова с комбинатом №18, где он трудился на различных должностях более тридцати лет. Не стало Михаила Семеновича в феврале 2004 года.

Колесников

Родился Иван Григорьевич Колесников 5 июня 1916 года в Минусинском уезде Енисейской губернии – самой сибирской глуши, безлюдном крае, куда цари ссылали политических заключенных. Вырос в крестьянской, а позже колхозной семье в деревне под названием Курск. В 1933 году поступил в Ачинский сельскохозяйственный техникум, который окончил в 1937 году. Завершив обучение, получил профессию землеустроителя топографа и устроился в красноярское землеустроительное управление топографом. Но вскоре был призван в ряды Красной Армии, где служил по специальности в должности помощника командира взвода.

С января 1942 года по июль 1945 года находится в действующей армии, но служит также по специальности – командиром топографического взвода. Получил три ранения, награжден двумя орденами Красной Звезды, а также медалями «За победу над фашисткой Германией» и «За победу над Японией». Хотя в анкете запись об участии в японской компании отсутствует, в биографической справке период с сентября 1945 по август 1946 года обозначен как «Экспедиция». Так засекречивали боевые действия на Даль-

нем Востоке. Сопоставив получение медали и «экспедицию», можно с уверенностью предположить, что он принимал участие в японской кампании.

После демобилизации в октябре 1946 года И.Г. Колесников устраивается на работу инженером в генплан комбината №18, который еще дислоцировался в Черногорске. С тех пор судьба его тесно связана с комбинатом. В группе первых поселенцев он приехал на место строительства будущего города Салават. Участвовал в комиссии по выбору места под будущий город. Именно его рукой забит первый колышек на местности. Образно выражаясь, Ивана Григорьевича Колесникова можно назвать если не родителем, то крестным отцом нашего города.

Долгие годы он трудился в отделе генплана комбината, где прошел ступени: старший инженер-технолог – 1948 год, руководитель геодезической группы – 1952 год, начальник отдела по составлению генпланов – 1954 год, заместитель начальника проектно-сметного отдела – 1959 год. Неполные два десятка лет с 1962 по 1981 годы И.Г. Колесников работал начальником отдела генплана.

Принимал участие в разработке всех жизненно важных для города и комбината проектов, в том числе и строительстве прудов на очистных сооружениях. Даже секретарем партийной организации избирался. И было это в самое трудное для организации время в 1948–1949 годах.

Уволен 2 апреля 1981 года в связи со смертью.

Гафуров

Биктимир Абдуллович Гафуров – коренной житель местности, родился 15 октября 1926 года. Однажды солнечным майским днем 1948 года молодой, полный сил и могучего здоровья Биктимир вышел в родную степь, поохотиться на уток. Благо озер в пойме Агидели хватало, и утки садились на них стаями. Случайная встреча с группой городских незнакомцев изменила всю жизнь молодого охотника. Мужчины стояли у берега реки и, что-то рассматривая, бурно обсуждали.

Когда познакомились, оказалось, что это были А.Н. Филаретов и И.Г. Колесников, выбиравшие место для будущего города.

Биктимира Абдулловича увлекли рассказы приезжих о грандиозных масштабах будущей стройки, о будущем заводе и городе, и он устраивается в геодезическую контору проводником.

Прошло несколько лет, и стали сбываться обещания Алексея Николаевича: квартал за кварталом рос город, тянулись вверх этажерки нефтеперерабатывающих установок. Биктимир устраивается на завод. Тайны неведомой профессии настолько увлекли его, что он оканчивает вечернее отделение индустриального техникума. И начались годы роста любознательного молодого человека на промышленном предприятии: оператор, начальник смены, начальник установки, заместитель главного инженера завода Минеральных удобрений по технике безопасности.

36 лет отдал Биктимир Абдуллович производству и ни разу не пожалел о давней встрече. Закончил трудовую деятельность он секретарем партийной организации завода.

Сегодня ветеран труда Биктимир Абдуллович Гафуров – пенсионер и живая легенда предприятия. Он делится с молодежью воспоминаниями о прожитой жизни, о строительстве города и пуске первых установок.



ЭТАП 2. НАЧАЛО НАЧАЛ

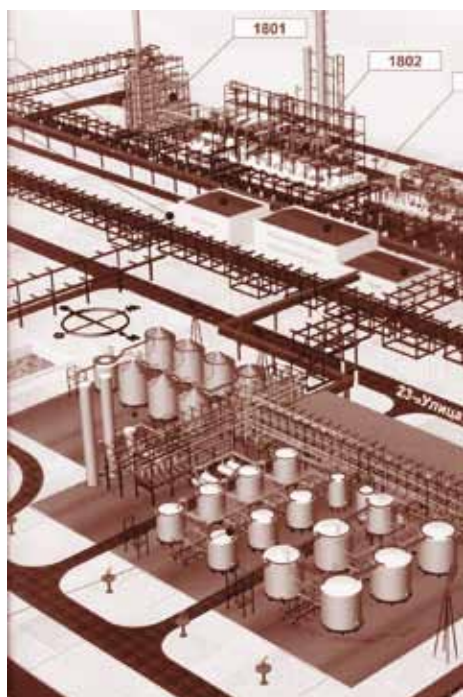
На начальном этапе единственной строительной организацией, которая в прямом и переносном смыслах закладывала фундаменты, стало управление СУ-3 треста «Ишимбайгазстрой». Позднее возникли строительные подразделения, которые назывались строительными районами. В разные времена насчитывалось восемь таких районов. Первый и второй из них (начальники: Ф.М. Баранов и В.И. Насс) специализировались на возведении промобъектов комбината №18. Третий прокладывал дороги, проводил водопроводы и канализацию, о чем подробно расскажем в разделе транспорта. Общеизвестен факт, что основные тяжести в строительстве легли на заключенных. Но основной контингент их составляли разнорабочие, и лишь часть использовалась в промышленном строительстве в качестве учетчиков, бригадиров и мастеров. Все-таки стратегический объект комбинат №18.

Технологическая схема комбината менялась и совершенствовалась, и сегодняшнее состояние ее кардинально отличается от первоначально предложенного проектного решения.

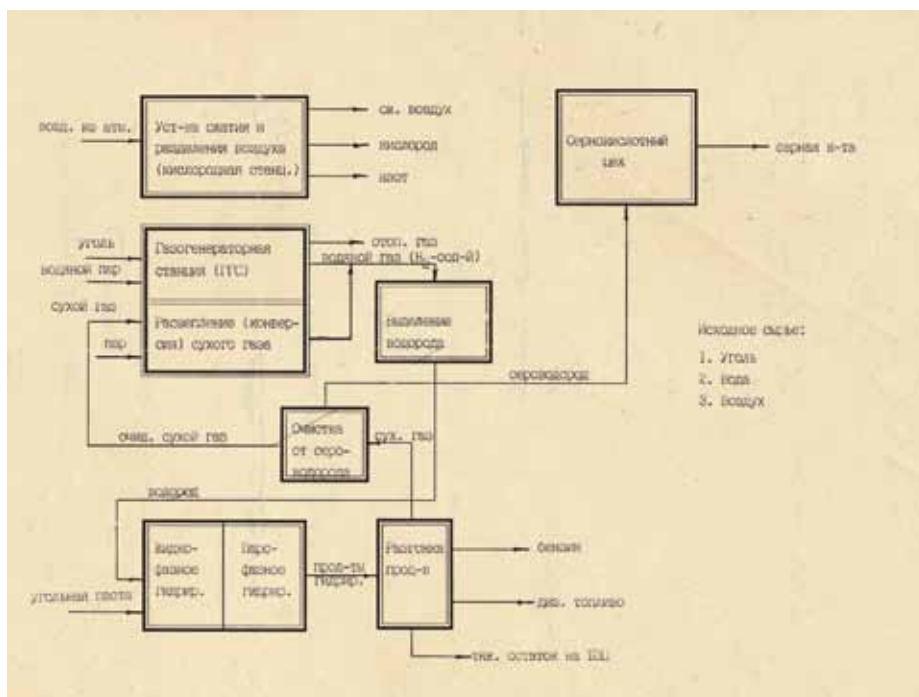
Изначальный проект башкирского варианта предполагал строительство завода №18 на технологии гидрогенизационной переработки угля и высокосернистых мазутов. В Башкирии уже эксплуатировались несколько НПЗ в городах Уфе и Ишимбае, которые по расчетам специалистов проекта должны выдавать в виде отходов сотни тысяч тонн мазута в год. Потребители (в основном ТЭЦ) отказывались топить котлы мазутом из-за высокого содержания сернистых соединений. К тому же в СССР еще до Великой Отечественной войны была сформулирована концепция производства искусственных жидких топлив по углесырьевому и мазутному варианту. Для более глубокого изучения темы даже создали Управление искусственного жидкого топлива (ИЖТ) в системе Главтопрома со своими институтами и заводами. На выбранном месте этому направлению способствовало открытие в регионе крупных запасов бурого угля в районе села Ермолаево (Бабаевское, позже переименованное в Кумертаусское месторождение).

Проект 1-й очереди, разработанный в 1948 году, представлял схему «чистого гидрирования мазута». Уголь в этой схеме использовался в качестве топлива в нагревательных печах и для получения водорода как реагента процесса гидрирования. Сырьем для получения искусственного жидкого топлива служил мазут.

Распространено ошибочное мнение, что на комбинате №18 планировалось гидрирование угля. Но даже представить такую схему в действии трудно, как реально загружать в колонну высокого давления комья угля и проводить реакцию гидрирования. Упрощенно схема предполагалась такой: сквозь слой размельченного и раскаленного до высокой температуры угля пропускается перегретый водяной пар. В результате расщепления воды и угля образуется газовая смесь, содержащая в составе водород, углекислый газ и насыщенные углеводороды. Эта смесь во вспомогательных цехах должна была делиться, очищаться и в виде конвертированного газа и водорода подаваться в реактор гидрирования. Сырьем для гидрирования намечалось использовать отход переработки нефти – мазут. Полученный



**Макет установок
сегодняшнего
дня**



**Технологическая
схема
комбината №18**

гидрогенизат путем разделения на узкие фракции и очистки в других вспомогательных цехах превращался бы в керосин, бензин, дизельное топливо. Мощность определялась по товарному автобензину – 250 тысяч тонн в год.

После вхождения Управления ИЖТ (искусственных жидких топлив) в Министерство нефтеперерабатывающей промышленности это проектное задание по указанию заместителя министра В.С. Федорова подвергается пересмотру.

Мазутно-угольная схема упрощенно представляла собой следующие стадии:

- получение водорода и конвертированного газа газификацией угля на газогенераторной станции;
- гидрирование мазутов в аппаратах высокого давления;
- разделение гидрогенизата на атмосферных трубчатках.

Новое же проектное задание расширено каталитическим крекингом продуктов гидрирования. Оно утверждено в декабре 1949 года постановлением Совета Министров СССР №5943-2238 от 30.12. 1949 года и называлось «Комбинированная схема первой очереди». В качестве катализаторов крекинга предполагалось использовать алюмосиликатные катализаторы местного производства, для чего проект предусматривал собственную катализаторную фабрику. Для утилизации высвобожденной из мазута серы планировалось производство серной кислоты.

Завод №18 таким образом трансформируется в Комбинат №18. Это имя предприятие будет носить более трех десятков лет. Присутствие слова «комбинат» в названии дал предприятию новый статус, который имел ряд преимуществ.

Комбинат – это объединение промышленных предприятий смежных отраслей, в котором продукция одного служит сырьем или материалом для другого. Экономически такое сотрудничество является более выгодным – концентрация производств сокращает коммуникации, пути транспортировки продукции, позволяет иметь общую ремонтную механическую и энергетическую базу, очистные сооружения и прочие вспомогательные службы. Продукция проходит между подразделениями без налоговых обложений, в большинстве случаев передается по себестоимости. В числе отрицательных факторов концентрации химических производств – увеличение экологического давления на окружающую среду.

Проектное задание 2-й очереди предусматривало добавление следующих технологических подразделений:

- 4-х установок каталитических крекингов;
- АГФУ, установки сернокислотного алкилирования бутан-бутиленовой фракции, полимеризации пропан-пропиленовой фракции;
- производство серной кислоты;
- производство азота и кислорода.

Для энергоснабжения проектировались собственная ТЭЦ, объекты водоснабжения. Таким образом, структура комбината №18 разветвляется в довольно сложную систему: 3 технологических завода (газовый завод, завод гидрирования, завод каталитических крекингов) и каталитическую фабрику. Необходимость вынудила построить крупное вспомогательное подразделение – РМЗ.

Сроки ввода диктовались правительством весьма жесткими: пуск 1-й очереди – 1950 год, 2-я очередь соответственно в 1952 году.

Структурными подразделениями заводов стали цехи. Первоначально цехами именовались небольшие отделения – ныне установки.

Позже, в 1956 году, произошло значительное укрупнение цехов, и надолго установилась нумерация, соответствующая нынешней.

Планы расширения

Проект 2-й очереди тоже просуществовал недолго. Уже 21 декабря 1950 года вышло новое Постановление СМ СССР №4990-2163, согласно которому основным продуктом комбината должен стать авиационный бензин. Причем теперь он должен производиться на 1-й очереди.

Но этот вариант не был реализован в связи с развитием реактивной авиации, топливом для которой является керосин. Началась очередная коренная ломка технологической схемы комбината. Теперь планировалось увеличение его мощности за счет расширения ассортимента сырья, продукции и перечня технологических процессов.

Тем временем в Башкирии одно за другим открывались все новые месторождения нефти. Ее надо перерабатывать, а старые Уфимский и Ишимбайский заводы оказались маломощными. В то же время страна испытывала острый дефицит в моторном топливе и смазочных маслах, спрос на которые удовлетворялся лишь на 70 процентов. В сложившейся ситуации Правительство страны принимает решение сконцентрировать усилия на

модернизации старых и строительстве новых НПЗ. Это была государственная акция и следствием этой политики стало возникновение череды новых НПЗ: Ново-Уфимского, Ново-Куйбышевского, Ново-Грозненского и других заводов с приставкой «Ново...».

Обстоятельства исторически складывались в пользу того, что появилась идея использования на Салаватском комбинате в качестве сырья не мазута, а добываемой в республике нефти.

Идея получила стремительное развитие: началась очередная реконструкция проек-та комбината, имевшего к тому времени высокую степень завершенности. По первому и второму варианту ни одной установки так и не было введено в работу. Теперь комбинат взялись переделывать с учетом простейшей переработки Туймазинской нефти на установках Ново-Ишимбайского НПЗ, скооперированного с комбинатом. На НИ НПЗ перерабатывать, на комбинате углублять переработку нефти извлечением светлых углеводородов из крекинг-остатков, мазутов и гудронов.

Идея использования «оборудования спецпоставок» для гидрогенизации угля ступенчато трансформировалась: в угольно-мазутный, в мазутный и, наконец, в нефтяной вариант.

При рассмотрении 3-й и 4-й очереди расширения комбината впервые прозвучала мысль о получении водорода из попутного природного газа. Логически завершалась последовательная схема, в которой достигались не только экономические выгоды, но и экологические преимущества. Ранее попутный газ предполагалось бесцельно сжигать на факелах.

К сожалению, и в этих вариантах имели место просчеты. На том периоде реактивная авиация стала вытеснять винтомоторную, работающую на бензине, и схеме переработки тяжелого нефтяного сырья не суждено было реализоваться. Построенная наполовину установка контактного испарения из гудронов и крекинг-остатков широкой фракции углеводородов была законсервирована, затем демонтирована.





ЧАСТЬ 1. КОМБИНАТ



ЭТАП 3.

СТРОИТЕЛЬСТВО И ПУСК ПЕРВЫХ ПРОИЗВОДСТВ

Итак, к возведению промышленных объектов вплотную приступили в 1950 году. За первое десятилетие было введены следующие важнейшие объекты и установки:

1951 год – ремонтно-механический завод.

1953 год – старая ТЭЦ.

1954 год – производство катализаторов.

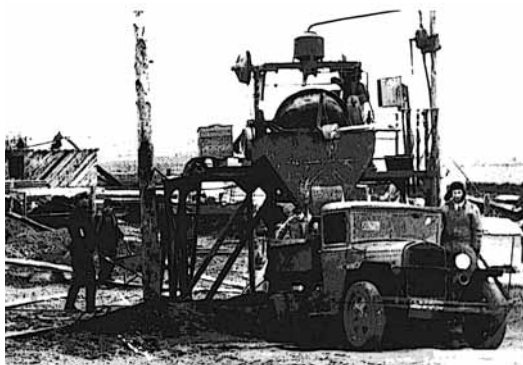
1955 год – установки №1,2 каталитического крекинга, ГФУ-1, ЭЛОУ-1, АТ-1, получения серной кислоты.

1956 год – ЭЛОУ -2, 3, АВТ-1,2,3, ТК-1,2, алкиляция 25/4, производство кислорода об.264-1 в цехе №5.

1957 год – ЭЛОУ-4, производство силикат глыбы в цехе №12.

1958 год – установка каталитического крекинга №3, АГФУ, блоки гидрирования керосина в цехе №32, производство водорода, азеотропная перегонка по ксилолу уст 35/2.

1959 год – АВТ-4, производство Kontakta Петрова и НЧК в цехе №15.



Первый
бетонный
узел

Этот список дает представление о масштабах созидания. За первое десятилетие с нулевого цикла возведено и введено в эксплуатацию около трех десятков установок. И каждая строчка этого списка скрывает за собой ряд сложных проблем, решение которых требовало не только технических знаний и изобретательности, но и невероятного упорства и работы.

Прежде всего многие трудности возникали из-за маятниковых колебаний в выборе технологической направленности комбината. Решения о внесении изменений в проект проводились на ходу, параллельно крупномасштабно ведущемуся строительству, в результате ошибок немало неиспользованных фундаментов до сих пор покоится в земле. Не менее неожиданные трудности поджидали строителей при реализации проекта.

Бесспорно, лето 1948 и зима на 1949 годы были потрачены на создание материальной базы строительной индустрии, набор кадров строительных профессий и организацию элементарных условий для их проживания. Огородили колючей проволокой площадку для приема оборудования. Подтянули рельсовые пути и проложили дороги. Вскрыли и разработали песчаные и гравийные карьеры для получения бетона. Да, на площадке оборудования не было ни единой тонны. Отсутствовал сам проект на завод.



**Первые
объекты
комбината**

Непосредственно к закладке фундаментов под объекты комбината №18 приступили летом 1949 года. Ударными темпами стройка началась лишь с осени 1950 года и одновременно в нескольких направлениях. С осени 1950 по 1952 годы комбинат возглавлял его первый официальный начальник А.М. Франгулян. На фотографиях того времени видно, что всюду на стройке рылись котлованы под фундаменты и закладывались в одно и то же время множество крупных объектов.

Между первыми улицами широтного направления – главной и второй – возводились объекты газового завода и блоки гидрирования, росли стены здания для столовой, управления. Чуть южнее выросли корпуса ремонтно-механического завода, а также объекты катализаторной фабрики. ТЭЦ заложили на два года позднее, она входила в структуру комбината и строилась под надзором его специалистов. Вокруг простирались поля.

Затруднения начального периода складывались для создателей из нескольких составляющих: на местах полностью отсутствовала инфраструктура в виде складов, дорог, разработанных источников стройматериалов. Рабочие и инженерные кадры не имели ни квалификации, ни опыта. Не было достаточного количества транспорта и механизмов. Не было даже окончательного заключения от научно-исследовательских изысканий по приведенным технологиям! Ишимбайские властные структуры вольно или невольно препятствовали предоставлению жилья для расселения специалистов. У них была своя логика: Ишимбай тех лет состоял из полутора десятка поселков, разбросанных по обширной территории, на расстоянии в десять и более километров от центра. Будущий Салават для него являлся лишней головной болью. Возникали сложности по части оплат за энергетические и коммунальные услуги.

Озабоченное отставанием от указанных сроков строительства правительство республики назначило начальником комбината в июле 1950 заместителя министра по коммунальному хозяйству А.Н. Алатырцева. Об этом руководителе сведения остались эпизодические. Он быстро разрешает запутанные хозяйственные вопросы и в декабре месяце возвращается в Уфу.

Начальником комбината ставят Анастаса Мнацакановича Франгуляна. Судя по биографической справке, он был опытным организатором и возглавлял несколько заводов именно на стадии их строительства. Среди жителей бытовало мнение, что первые начальники комбината А.Н. Филаретов, А.М. Франгулян и министр нефтяной и нефтеперерабатывающей промышленности В.С. Федоров совместно учились в институте, а их триумvirат даже шутливо прозывали «три Ф». В действительности Филаретов окончил Днепропетровский, Франгулян – Московский институт.

К тому времени в строительстве выявлялись наслоения операций, и проявилась путаница в приеме оборудования. Для складирования оборудования готовили специализированную базу. Но оснащение ее находилось в зачаточном состоянии: собственно, база состояла лишь из временных площадок для его складирования, без подъездных путей и автодорог. Современники утверждают, что участок пшеничного поля обносили колючей проволокой, на этом обустройство базы заканчивалось. А оборудование пошло с немецкой методичностью, отлаженным и нескончаемым потоком. Начальник строительства серьезно обеспокоен сложившейся ситуацией.

Приведем всего несколько тревожных сигналов из далекого 1950 года: *«Заскладировано в крытых складах – 1048 тонн оборудования, в т.ч. в сентябре – 671 т, на открытые площадки выгружено – 7500 тонн, в т.ч. в сентябре – 428 т. Все оборудование требует немедленной консервации, но для этого нет помещений. По сообщению наших представителей из Бреста, брестская база отгрузила еще 80 вагонов оборудования, но база ТЭЦ, куда намечена приемка, до сих пор не готова».*

«В течение 1950 года поступил 191 вагон оборудования особых поставок. Все оно разгружено вне территории базы. Строительство базы в этом году является первоочередным и особо важным».

Оборудование «течет» по стальным артериям тысячами тонн. Поступающее оборудование спецпоставок имело свою специфику: при демонтаже и транспортировке часто возникали повреждения, случались также утери. Демонтированные с германских заводов блоки агрегатов месяцами колесили между пунктами «А» и «Б», находящимся друг от друга на расстоянии в десятки тысяч километров. При перегрузке ломались ящики, нарушалась упаковка, отчего терялись мелкие детали и крепеж. Вне сомнения, аппаратам требовалась ревизия, а зачастую ремонт. Особенно отчетливо потребность в ремонтной службе проявилось к середине 1950 года, когда резко увеличился приход аппаратов. 12 июня 1950 года в целях упорядочения работ по восстановлению оборудования на комбинате создается ремонтно-восстановительная контора. Цель ее создания на первом этапе просматривалась достаточно элементарной: комплектация, ревизия и мелкий ремонт аппаратов.

12 июня 1950 можно выделить особо – эта дата стала первой вехой на пути развития в последующем двух заводов – будущего СМЗ и будущего РМЗ. Почему вдруг СМЗ и только затем РМЗ? Современному читателю по этому поводу необходимо дать историческую справку.

Процесс зарождения ремонтной службы изначально сложился двухголовым. Де-факто контора РВК образована еще в городе Черногогорске, куда прибыли первые партии оборудования. Вернее это была база №8 в конце одного из железнодорожных тупиков, куда его попросту сваливали. Один из участков конторы командировали в Башкирию с первым десантом в 1948 году, именно он в июне 1950 года становится ядром будущей ремонтно-восстановительной конторы комбината №18. Григорий Миронович Левит назначается ее директором.

Активное участие в стройке принимали местные власти. В то время рабочие комбината имели в большинстве специальности слесарей-ремонтников, инструментальщиков, сварщиков, электриков и кузнецов. Местные кадры таких специалистов готовили в ремесленных училищах Уфы, Черниковска, Бирска, Казани и Благовещенска. Оттуда они прибывали на новостройку, где стояло всего три барака. Размещал новоселов весьма популярный комендант общежития Иван Константинович Ераносов. Характерной особенностью того периода была молодость. Молодежь налаживала жизнь молодого завода.

Контора размещалась на площадке хранения тяжелого оборудования комбината №18 и являлась его неотъемлемой базой с основания. Первоначально рабочими местами ремонтников действительно являлись склады прибывающего по репарации оборудования, в большей части хранящегося под открытым небом. С целью разделения труда базу разграничили на три цеха – арматурный, насосный и механический (механо-сборочный, отстроенный за 1949–1950 годы). На той же базе находилась оснастка станочного парка будущих цехов ремонтного завода.

В 1951 году к стадии готовности подходит ремонтный завод. Функции ремонта переключаются на РМЗ. Исходя из приведенной перспективы, в январе 1951 года РВК преобразуется в трест по ремонту оборудования и

материально-технического снабжения комбината №18. Тресту подчинены базы оборудования №1, 2 и все ремонтные мастерские – по ремонту арматуры, механо-, электроремонтная и столярная, также небольшая автоколлонна. Там организуется отдел КИП для размещения заказов на приборы.

Кстати, многие выпускники учебных заведений, ставшие впоследствии крупными инженерами, начинали трудовую биографию с РВК: А.А. Смородин, Г.Б. Юровский, Ф.Х. Хамзин, Н.А. Барановский, Г.И. Громазин. Прибывая на место, приспособленные к жизненным невзгодам ребята тут же сами соорудили себе верстаки, на которых проводили ревизию насосов и арматуры. Имелось там небольшое КБ, восстанавливающее утраченные чертежи.

Крайне тяжелыми были бытовые условия первой зимы. Зима 1950–1951 годов выдалась суровой, а отопления в складах не предусматривалось. Да откуда и чем было их отапливать?

Но люди, полные энтузиазма, изведавшие многих бед за годы войны, не унывали от неудобств в жилье и отоплении. Находились умельцы, мастерили из старых металлических бочек печки-буржуйки, и около них работали. Рабочий день начинался с того, что растапливали «буржуйки», на которых нагревали металлические болванки. Ими же отогревали ванны с соляной кислотой.

Не только отопления не хватало энтузиастам. Их инструменты на первых порах отличались примитивизмом. Главными орудиями труда для слесаря являлись кувалда и зубило. Что характерно, даже электроды приходилось изготавливать собственными руками. И делалось это элементарнейшим образом: рубили на полосы стальной лист, обмазывали полосы жидким стеклом и сушили. Годы спустя, когда наконец появились заводские электроды, сварщиков пришлось переучивать заново.

Довольно необычным способом изготавливали обечайки емкостей. Поскольку вальцев даже не предусматривалось, вальцевали обечайки с помощью обычного бревна! Поэтому емкости изготавливали не из одного, а из двух металлических листов и обечайка имела два продольных шва.

Станочный парк в ремонтно-восстановительной конторе состоял из полутора десятков токарных, фрезерных и сверлильных станков, которые располагались в дощатом складе базы комбината. Этот склад и назывался ремонтно-механическим цехом. По свидетельству очевидцев, первый пресс стоял в палатке на месте нынешнего предприятия «Автосервис».

В процессе восстановления утраченных деталей возникли затруднения с их паспортизацией и сертификацией. Принимается решение построить Ремонтно-механический завод, имеющий право на документирование. Цеховые корпуса к середине 1951 года построились, но они представляли собой стены без оконных переплетов и фундаменты под станки.

Коротко коснемся службы автоматизации и КИП. Приборного обеспечения с оборудованием не поступало – причинами тому были послевоенная разруха, а также частые перевалки на длинном пути следования аппаратов. Обстоятельства не представляли возможности для аккуратного обращения со столь хрупкой и деликатной конструкцией, как приборы. Даже позднее оснащенность процессов оставалась скудной.

Впоследствии кадры РВК волеются в комбинат. А в то время руководство будущего предприятия приняло предусмотрительное решение – в тресте РОиМТС организуется отдел подготовки КИП. Начальником отдела подготовки КИП назначается В.С. Максимов. Ему помогают техники-конструкторы Г.А. Прохорова, и В.Д. Петрова, техники технологи З. Лаври-

ненко и некоторое время спустя Н.Н. Полозова, мастера КИП В.П. Коныш-ков и А.Т. Носенко, приборист А.И. Рябцева, слесарь по ремонту КИП В.К. Калягин и токарь В.И. Качков.

Набранные в штат ученики профессии прибориста в мае-августе 1951 года направлялись для стажировки на Уфимский нефтеперерабатывающий завод имени Ленина.

Ставшим уже историческим приказом №128 от 13 мая 1952 года в отдел подготовки зачислено еще семь молодых специалистов техников. Ныне они являются первооткрывателями службы, и назовем их поименно: Надежда Ниловна Полозова, Роза Павловна Круглова, Полина Григорьевна Ярыгина, Нина Константиновна Карташова, Валентина Никитична Горошкова, Любовь Васильевна Кузьменко и Стелла Мироновна Финкенштейн. Начинается размещение заказов на приборное обеспечение по отечественным заводам.

Комплектовался штат службы КИП также на самом комбинате. В марте 1952 года на комбинат зачислен Демид Алексеевич Приймак.

В августе 1952 года на комбинате набирается первая группа киповцев.

В первый период набранные для комплектации рабочих мест люди частично разбросаны по цехам, частично еще проходят стажировку в других городах. После полного ввода в строй вновь построенного РМЗ трест прекратил существование.

СМЗ в системе комбината №18

На заре организации города объекты строились «широким фронтом». Но очередность соблюдалась взвешенно и в зависимости от потребностей. Уже к лету 1951 года будущие машиностроители перебрались в несколько вновь возведенных корпусов и распахнули двери ремонтные цехи.

15 октября 1951 года вышел приказ по комбинату за №228, который утвердил вторую крупную веху на пути будущего СМЗ. Подписью первого официального начальника комбината №18 А.М. Франгуляна вводится в действие Ремонтно-механический завод. В жизни комбината появляется аббревиатура «РМЗ», а в структуру завода входят ремонтно-механический, механосборочный и нефтеаппаратурный (впоследствии котельно-сварочный) цехи. На завод переданы оборудование и незаконченные заказы мехмастерских, переведено 500 человек рабочих и служащих треста РО и МТС.

Одними из первых на завод пришли И.Ф. Шарнин, Г.И. Шампаров, Р.Н. Валеев, Р.Ф. Валеев, Л.П. Кривошеин, А.М. Зебров и многие другие. Пройдя суровую школу, некоторые из первопроходцев стали руководителями цехов и мастерами, а грудь других украсили ордена и медали.

В стадии строительства находятся еще два цеха: кузнечный и литейный. Достраивается здание заводоуправления.

В октябре 1951 года подразделение комбината Ремонтно-механический завод (РМЗ) не только встает на ноги – этот завод уже действует, он одним из первых предприятий в городе не потребляет, а зарабатывает средства.

Жизненный путь Машиностроительного завода очень подробно прослеживается авторами книги «Салаватнефтемаш, вехи истории», изданной в 2001 году. На момент вхождения в состав комбината завод имел сформировавшиеся подразделения.



Корпуса первого
ремонтно-механического
завода



Ремонтно-механический цех

В 1951 году в числе первых переселился из дощатого склада в новое здание ремонтно-механический цех. Первым начальником цеха стал Павел Зиновьевич Кобяков. В последующие годы цех возглавляли И.С. Герасимов, А.Х. Хамидуллин, Н.П. Дубровский, Н.П. Комогоров, Е.Г. Пурис, М.Ф. Бирюков, В.З. Жерновков, Г.Д. Шарыгин, Н.Я. Кононов, Л.П. Кривошеин, В.С. Дикунов, А.П. Семавин, Ш.М. Хуснутдинов.

Цех ремонтировал арматуру, насосы, изготавливал массообменную насадку «Кольца Рашига». Бригады занимались монтажом станочного оборудования в других подразделениях, их возглавляли специалисты А. Анисимов, А. Першин, В. Проданчук, П. Громов, Н. Власов. Самой крупной была бригада П. Громова. Она монтировала карусельные станки в механосборочном цехе, профилегибочные и четырехвалковые вальцы в котельно-сварочном цехе. В среднем пролете установили 30-тонный кран. Крановщицей трудилась молоденькая девушка Тоня Матвеева. В связи с отсутствием коллег ей приходилось обслуживать оба крана, имеющих в цехе.

С 1956 года цех специализируется на изготовлении нестандартного оборудования. На этот профиль направляется бригада Л.П. Кривошеина в следующем составе: А. Пилипчук, Ю. Козлов, А. Волков, В. Кравцов, Н. Желтоухов и И. Семенов.

Цех этот имел самую большую численность на заводе. В нем насчитывалось 246 человек. На станках работали токари Н. Пасюнин, Г. Шагадеев, Р. Кантюков, И. Ракитин, фрезеровщик Ш. Сагитов. Там же ремонтировали паровые турбины Салаватской ТЭЦ.

Механосборочный цех

Строительство механосборочного цеха, начатое в 1949 году, завершилось к середине лета 1951 года. В нем экстренно монтируются первые станки, смонтированы краны, проведены осветительные линии, проложены энергосистема и система водоснабжения. Ремонтная база приобретает индустриальные черты. Лишь в связи с задержкой ввода ТЭЦ станочный парк не эксплуатировался во всю мощь.

После принятия решения о создании завода комплектация и монтаж строгальных, карусельных и расточных станков продолжились. Цех принял его первый руководитель Николай Васильевич Панин. Впоследствии им руководили И.Д. Сычев, А.Г. Большеченко, М.А. Пахомов, Л.И. Асянов, В.З. Жерновков, А.А. Смотрич, М.М. Шарипов, В.В. Андреев, Р.М. Габдуллин, А.М. Зебров.

Здесь пришли токари П. Боев, В. Своля, Н. Тормышев, И. Чуркин, Г.Захаров, И. Семендяев, А. Зебров, И. Гаштов, В. Данилов, Г. Колтаков, И. Литвинович, Л. Федянин, М. Наумов, И. Михов, К. Ясаков.

Спустя год в цехе трудится 140 человек, осваивается изготовление деталей высокого давления: переходов, тройников, линз, фланцев, гаек и шпилек.

В третьем пролете установили пару разметочных плит и смонтировали два строгальных и два карусельных станка «Коломна». Монтировала их бригада Р. Громова, в которой работали В. Жирнов, М. Хасиятуллин и другие, а эксплуатировали карусельщик Д. Щелудченко, строгальщик А. Ходак и разметчик Г. Гаштов.

Нефтеаппаратурный цех

(переименован в котельно-сварочный цех №1)

Отсчет биографии нефтеаппаратурного цеха исходит от создания в мае 1951 года бригады по ремонту емкостей, ресиверов и малых колонн. Входили в нее будущие ветераны И. Шарнин, К. Холодова, Л. Зеленцова.

При организации завода бригада реформируется в цех, который комплектуется штатом около 60 человек под руководством Н.В. Любаря. После него цехом руководили: К.В. Петровичев, А.П. Рыбин, А.А. Розенцвет, И.Е. Сухарев, А.М. Касьянов, А.М. Землянов, Д.И. Шенкнехт, А.М. Горелов.

Разместили вновь созданное детище по соседству с подрядной организацией «Союздвигательмонтаж». Она в то время занималась ремонтом аппаратуры высокого давления. Третий западного пролета занимал «Союзкислородмонтаж», а в южной части стоял 150-килограммовый молот.

На стесненной площади в то время изготавливались бункера, металлоконструкции, емкостная аппаратура. Заказы исполнялись бригадами. Бригада вела весь цикл изготовления от разметки до сборки.

Огромным уважением пользовались такие работники цеха, как бригадир котельщиков И.К. Данилин, сварщики М. Низамутдинов, А. Блышкин и В. Александров. Много сил отдали производству бригадиры Д. Чикиркин, И. Пальчик, А. Сливочкин, П. Зосименко, электросварщики П. Любин, Подлепнюк, Логинов, Ефимов, Харин, Федотов, Толстокоров, Немченко, И. Шарнин, газорезчик З. Зайнутдинов, рентгенологи Валеев, Исламгулов и многие другие.

До начала 1953 года в корпусе не имелось воды и тепла. А спрос на нефтеаппаратуру рос день ото дня. Необходимость и спектр разнообразия нефтеаппаратурного оборудования оказались столь широки, что позже его реконструировали в блок котельно-сварочных цехов.

Литейный цех

На момент выхода приказа по организации завода литейный цех находился в стадии строительства. Уже через год, 6 ноября 1952 года, он выдал первую плавку чугуна. Его получили на вагранке. Это считалось важным достижением. И не удивительно, ведь и формовка и загрузка шихты производились вручную. Загрузочные машины появились значительно позже. Всего за 1952 год цех произвел 154 тонны чугуна литья.

Прошло менее года, и литейный цех выдал первую плавку стали. В том же году выдала свою первую продукцию печь цветного литья.

Руководил подразделением И.М. Мухтаров, а первые плавки выдавались приглашенными из Челябинска специалистами: первым сталеваром Н.Я. Леоновым, мастером Ф.Т. Федоровым и формовщиком Н.С. Забириным.

Начальниками цеха после Мухтарова трудились А.И. Калиничев, В.Д. Чиняев, Б.Ф. Кабанов, Ф.Л. Платонов, В.И. Веселов, А.И. Дремин, В.А. Жеглов, В.П. Герасимов, Р.У. Маракаев, А.Н. Куров.

Изготовление форм в начальном периоде производилось вручную, исходную землю каждый формовщик готовил сам.

1954–1955 годы являлись кризисными для ремонтного завода. Но они дали первостепенный толчок в признании профессионального мастерства литейщиков. Потребовалось срочно изготовить крупногабаритное литье сложной конфигурации для Салаватской ТЭЦ. Формовщики В. Роот и И. Зыков трудились, не считаясь со временем, но заказ выполнили. Затем были сложные работы тонкостенного литья для сернокислотного цеха, внедрение механического приготовления и подачи песка, борьба с браком.

Кузнечно-прессовый цех

Его строительство легло на 1952–1953 годы, и возглавил коллектив П.А. Ломанов. Позже цехом руководили: А.А. Филистович, А.Х. Кайбышев, А.В. Муравьев, Ю.В. Дронов, К.Н. Сигаев, Х.Ш. Сагитов, Р.М. Миянов. Назначение подразделения – изготовление поковок, термообработка шпилек разных марок деталей арматуры и многого другого.

На первом этапе цех ковал продукцию на мелких молотах. У истоков основания стояли термисты и кузнецы Куданов, Стрелец, Сериков, Танцу-

рий, Ходунько, Суяримбетов, Штырляев, Ахметов, Калугин, Пантелькин, Захаров, машинисты Молотов и Смирнов.

В связи с расширением номенклатуры изделий в цехе создается прессовый участок с установкой вначале 1000-тонного пресса, после – 2000-тонного. На них успешно штамповали днища аппаратов. В комплекте с прессами в эксплуатацию введена нагревательно-конвейерная печь.

Кризис 1953 года и выход из тупика

С наступлением 1953 года в РМЗ проявляются первые организационные неурядицы, связанные с просчетами проектантов. Ориентированный на ремонт оборудования комбината завод попал в затруднительное положение из-за отсутствия заказов. Основные аппараты и агрегаты в подразделениях комбината оказались смонтированы, а межремонтный пробег отсутствовал. Небольшое количество заказов со стороны либо не обеспечивалось технической документацией, либо материалами.

В 1954 и 1955 годах завод производственный план не выполняет. Он стал убыточным, соответственно, упала заработная плата. Наступившие бесконечные пусковые операции в технологических цехах комбината стали бессистемно загружать подразделения «штурмовыми» работами. По этой причине отсутствовала плановая подготовка производства, отставало материальное снабжение. Коллектив лихорадило. Уставшие от штурмовщины и низкой оплаты квалифицированные рабочие покидали рабочие места. Снизилась квалификация и производственная дисциплина.

В мае 1955 года завод практически замер в бездеятельности. Не было заказов.

Руководство предприятия и городской партийный комитет прекрасно понимали, что без загрузки рабочих рук извне ему не выжить. Серийные заказы искали на стороне различными путями, появляясь в любых руководящих инстанциях.

В 1955 году создана первая партгруппа. Она образовалась в механосборочном цехе, и возглавил ее бригадир слесарей Б.Б. Басыров. На первом же собрании коммунистов поставлен вопрос о загрузке мощностей. В результате в конце апреля в ЦК КПСС «полетело» письмо от молодой партгруппы с просьбой рассмотреть возможность изготовить дополнительно к плану машины для сельского хозяйства на сумму около 3 млн рублей.

В мае в Салават прибыла комиссия, в итоге работы которой запрос заводчан удовлетворили.

В 1955 году коллективу довелось выдержать сложное испытание на выживание. Заводу поручили оснастить лебедками и ножами 50 бульдозеров! Работа оказалась не из легких. Предстояло освоить выпуск непрофильных деталей и узлов: лебедки, узел отбора мощности, ряд литых деталей и наплавку ножей бульдозера твердым сплавом. Много смекалки и выдумки проявили инженеры и рабочие, но они выполнили задание государственной важности. За май и июнь месяц за ворота завода вышли не пятьдесят, а шестьдесят бульдозеров!

Большой вклад в выполнение заказа внесли токари механосборочного цеха А. Туркин, К. Ясаков, И. Литвинович, фрезеровщик М. Пахомов, электросварщики нефтеаппаратурного цеха Шлюбин, Толстокоров, Подлепнюк, бригада котельщиков П. Дрокова, К. Сливочкина, Чикиркина.





Престиж завода упрочился, его заметили, и поступает новый заказ. Опять со стороны сельскохозяйственной отрасли. Решением Башкирского обкома КПСС и постановлением Совмина СССР от 30 июня 1955 года коллектив завода обязывают подготовить 3000 лафетов и столько же подборщиков. Эта находка оказалась более высокой степени сложности и оказалась не реализована. К 31 декабря сдали всего 5 комплектов лафетов и подборщиков.

Коллектив «набил шишек», зато стало очевидным, что нужен принципиально иной подход в поисках заказчиков и организации работ.

Много потрудился главный инженер завода Д.Ф. Куприк. Он побывал в Москве, проехал несколько заводов, которые ранее производили подобные машины, и договорился об отгрузке на РМЗ крупной партии деталей оснастки, штампов и приспособлений. Силами завода по образцам деталей, собранным в ближних колхозах, изготовили 180 наименований штампов. Это оказался период серьезной учебы коллектива. Эпопея, продолжившаяся целый год, ломала старые стереотипы работы. Упростились взаимоотношения цехов и служб управления, четче стала организация труда.

Завод отошел от традиционно ремонтного направления, он набрал профессиональный уровень полноценного изготовителя. Имеется свое литье, оснастка для изготовления сложных деталей, станочный парк и крановое хозяйство. Накопили опыт специалисты. Пример образца в труде подавали специалисты многих профессий, в первую очередь конструкторы В. Ермилов, В. Баутин, Г. Гареев, Ф. Халиков, Н. Халикова, Л. Кириллова. Главным конструктором тогда был И.К. Варнавин.

Заметно проявлялся задор и старание молодых специалистов. Чаще других вспоминаются такие фамилии, как Сабахова, Карагодова, Функнер, Кириллова. Особенно отличались кузнецы П. Захаров и А. Муравьев. Творчески подходили к обработке деталей токари А. Шальных, И. Литвинович, К. Ясаков, Р. Тухватуллин.

Результаты слаженного труда не замедлили сказаться. Уже в 1956 году план выполняется на 111,4 процента. А злополучные лафеты и подборщики, выпуск которых так долго не могли наладить, заводчане одолели. За тот год было изготовлено 2463 подборщиков и 1900 лафетов.

Следует отметить роль бывшего директора П.С. Тюрина. Именно по его инициативе были взяты эти экзотические заказы. Их изготовление утвердило и обеспечило жизнеспособность коллектива.

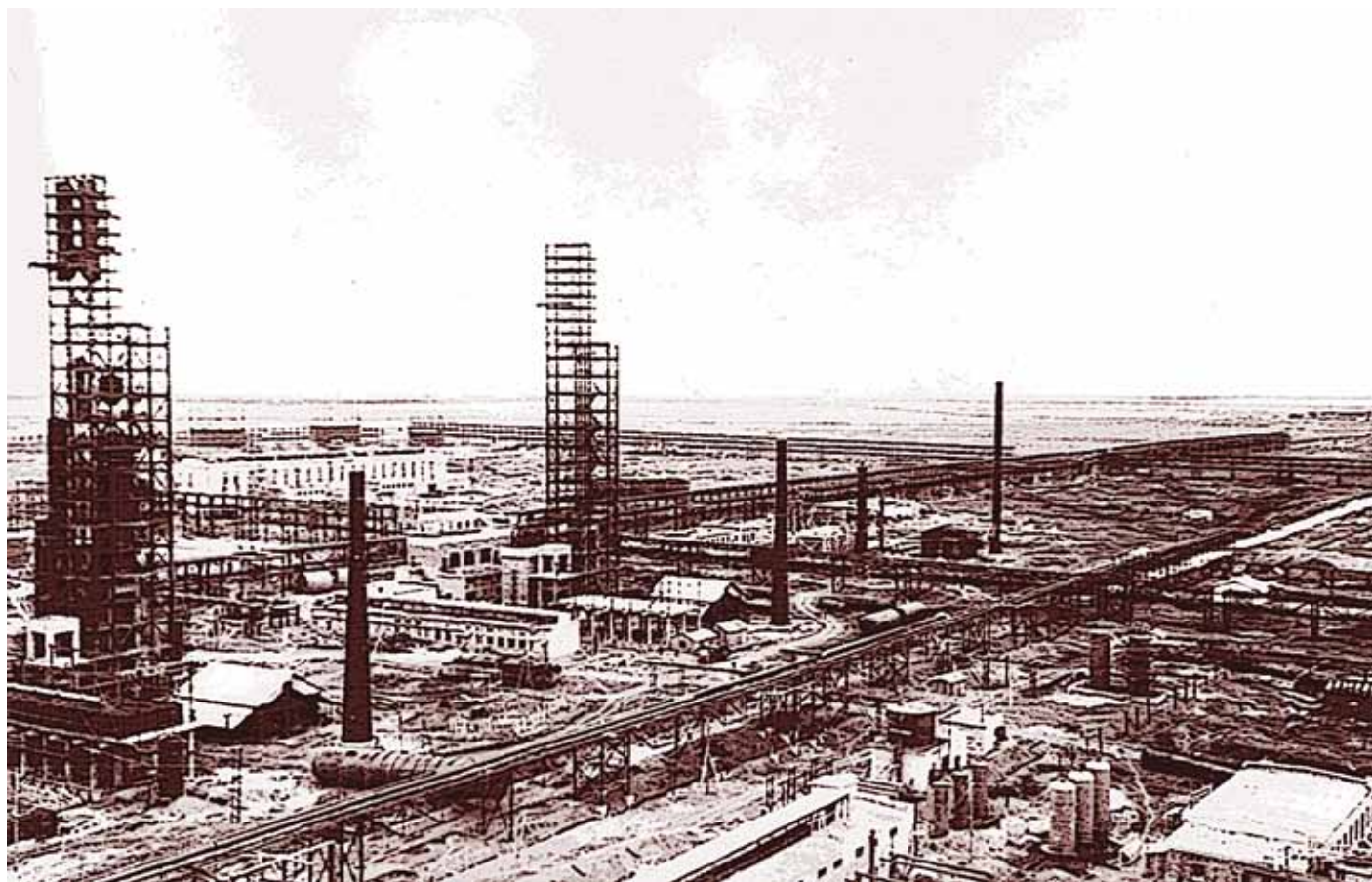
Тем временем страна поднимала промышленность, в том числе и нефтехимическую. Требовались большие объемы нефтехимической аппаратуры для новых нефтеперерабатывающих заводов. Салаватцы уже скопили немалый опыт и имели неплохую материальную базу. Они могли изготавливать и аппараты, и арматуру.

С приходом в 1956 году на пост директора Ш.А. Чопикашвили, который обладал большим опытом руководства промышленными предприятиями, проницательным умом и гибким характером, завод стал все более формироваться в самостоятельное плановое хозяйство.

В 1957 году постановлением Башкирского совнархоза от 21 октября завод выделен из системы комбината и стал самостоятельным предприятием. Документом, подписанным председателем совнархоза С. Кувыкиным, создается Салаватский машиностроительный завод по производству нефтехимического оборудования.

В этом статусе завод проработал до середины шестидесятых годов, пока жизнь не заставила заново создавать РМЗ.

ЭТАП 4. РАЗВОРОТ ОТ СТРОИТЕЛЬСТВА К ЭКСПЛУАТАЦИИ



Биография комбината №18 неуклонно продвигалась по пути его дальнейшего развития. На этом историческом витке 1951 год для предприятия является важной и переломной вехой. Это время перемены направления в мышлении от чистого строительства к фазе освоения технологии производств. Это не значило, что забот у руководства комбината стало меньше. До сих пор еще не были выданы проекты на большинство объектов. Не было результатов, и даже не начаты обещанные исследовательские работы по опытной газификации Бабаевских углей на Чирчикском электрохимическом комбинате. Из отчетов за 1951 год можно сделать вывод, что на промышленных объектах этаноламиновой очистки, доочистки газа, складе руды, газодувке, производстве кислорода в том году велись земляные и железобетонные работы по укладке фундаментов. В то же время не хватает кирпича и железобетона, отчего случаются простои и срывы сроков.

Однако есть и успехи: сданы или готовы к эксплуатации объекты ремонтно-механического завода, затем столовая, здание управления, лаборатории и близки к стадии готовности объекты первой очереди катализаторной фабрики. Катализаторная фабрика имела далеко не сегодняшний вид. Первая очередь включала в себя установку подготовки жидкого стекла

**Строительная площадка
газового завода
и завода
крекингов**

за №19, установку приготовления растворов за №20 и установку сушки и прокалики за №21. Велись отделочные работы в здании управления фабрикой, в котором с катализаторщиками временно уживались управление водоканализации и машиносчетная станция. Так упрощенно выглядела структура катализаторной фабрики на том этапе.

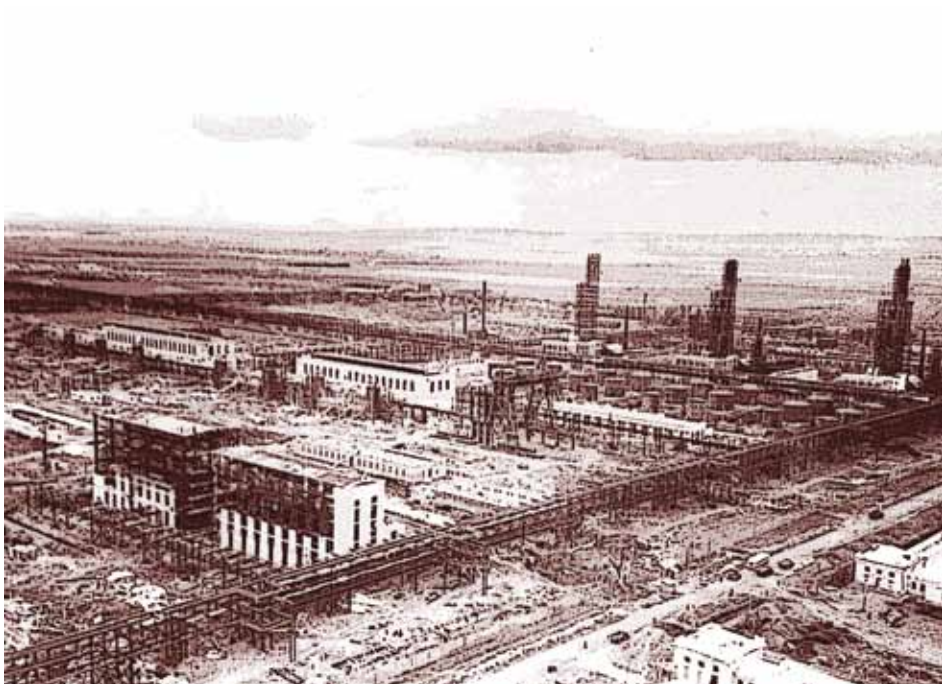
О полной готовности к пуску говорить еще рано. К тому же сдерживает ввод объектов в эксплуатацию отсутствие энергоснабжения, связанное с задержкой пуска ТЭЦ.



Еще повсюду заливаются фундаменты и поступает оборудование, но, несмотря на незавершенность возведения многих технологических объектов, руководство отчетливо понимает: пора начинать комплектование комбината кадрами эксплуатационного персонала. Всем ясно, что подготовка кадров технологического обслуживания занимает длительное время. Их нельзя научить чисто теоретически. И осуществляется поворот в сторонуковки кадров. Кадровые вопросы с эксплуатационным креном методически решаются на самых различных уровнях: в январе назначаются руководители плановых отделов комбината И.Ф. Золотопуп и ремонтно-восстановительной конторы Г.Я. Верпуховский. В феврале главбухом комбината становится М.Н. Поздняк. А.Л. Костенко назначена начальником цеха. В марте А.П. Рогачев переводится с должности главного энергетика комбината директором ТЭЦ. То есть на ключевые должности расставляются специалисты, имеющие опыт эксплуатации.

В первом квартале 1951 года приступили к набору технологического персонала. Это первый прием рабочих эксплуатационных профессий, и начинался он с комплектования катализаторной фабрики. Строительство в полном объеме и там не было завершено.

В период всеобщей урбанизации, резкого подъема промышленного строительства и послевоенного восстановления народного хозяйства страна испытывала огромный недостаток квалифицированных работников. Комплектовали штат предприятия за счет сельского, малограмотного и неквалифицированного населения. Надо отметить, приемная отдела кадров в те годы не пустовала. До 5000 человек в год приезжало на новостройку! Пусть тысяча из них не приживалась, зато оставались самые задорные и стойкие. Набор первой партии операторов начался в апреле 1951 года.



**Строительная площадка
завода гидрирования,
вдали видны установки
каталитических
крекингов**





Строительная площадка



Будущие работники встречались в отделе кадров управления комбината №18, находившемся в то время на улице Строителей, знакомились и делились впечатлениями.

Инспектором отдела кадров, принимавшим на работу, была Екатерина Владимировна Шевцова. Шли демобилизованные воины, спешили на стройку труженики села в надежде получить возможность приобщения к плодам цивилизации, ехали выпускники учебных заведений из различных городов, в надежде реализовать свои потенциальные возможности.

Год 1951 на комбинате означен набором технологического персонала. Ведется прием рабочих эксплуатационных профессий, направление их в места прохождения производственной практики. Для накопления практического опыта еще летом скомплектовали группу технологов в количестве 20 человек и командировали в Грозный. Параллельно направили группу на Черниковский нефтеперерабатывающий завод. Несколько человек проходили практику на Ишимбайском нефтеперерабатывающем заводе. Молодых специалистов техников-технологов направили на Саратовский крекинг-завод. Термистов, формовщиков, крановщиков направили на Стерлитамакский станкостроительный завод имени Ленина.

Поскольку эти люди являются технологами первого набора, воспользуемся ставшим отныне историческим первоисточником и перечислим командированных в Грозный рабочих поименно.

Параграфом первым приказа по управлению строящегося комбината №18 главного управления искусственного жидкого топлива №76 «к» от 17 мая 1951 года предписывается:

а) переведенных из треста по РО и МТС комбината: Амира Мансуровича Рахимкулова, Талгата Насретдиновича Хазиева, Биктимира Сабировича Ахтямова, Амира Бахтияровича Ишмуратова, Гумера Лутфулловича Газизова, Узбека Миньяровича Кантюкова, Павла Дмитриевича Лебедева и Наиля Хайрулловича Хазиева, а также:

б) направленных ишимбайским горвоенкоматом из числа демобилизованных: Анатолия Николаевича Патрикеева, Василия Васильевича Матрушина, Анатолия Петровича Вишкина, Виктора Александровича Куртина, Алексея Герасимовича Манетова, Павла Федоровича Корчажникова,

Алексея Михайловича Болелого, Фариха Абдрахмановича Загирова, Евгения Евлампиевича Шарыгина, Николая Кирилловича Дьячкова, зачислить на работу на Комбинат с 17 мая 1951 года, с направлением на производственное обучение в Объединение «Грознефтезаводы» операторами строящихся объектов №606, 607 и 608 с выплатой зарплаты за счет подготовки кадров.

Группы стажеров комплектовали и дополняли несколько раз, впоследствии число практикантов в Грозном достигло 50 человек.

Город Грозный в те годы выглядел довольно мирно. Но экзотика была, и воспринимали ее по-разному. Жили в корпусах типа барака вблизи ПТК, это подобие нашего товарно-сырьевого цеха. Там бегали паровозы, стучали автосцепками вагоны, а за забором стояли заводские этажерки.

Стажерам, в основном крестьянским ребятам из средней полосы, непривычны были обычаи населения южной республики, особенно ярко кавказский колорит проявлялся на базаре. Ребята на лету хватали азы нефтехимических знаний, и яркий город Грозный со своим гостеприимством навсегда остался в их памяти как ступень к следующему профессиональному этапу их жизни.

Руководителем группы от технического отдела комбината направили Михаила Игнатьевича Уткина.

Интересная деталь: руководители практикантов в Грозном, Уфе и Ишимбае В.Л. Радзиковский, Л.И. Осипенко и Н.И. Брянцева впоследствии оказались на различных должностях работниками комбината – их пленила грандиозность задач и целей, и они поехали в Салават вслед за своими учениками.

Первые будущие технологи, ставшие позднее именитыми руководителями, пришли к глубоким котлованам и бетонным фундаментам. Это выпускники различных учебных заведений: Б.А. Келарев, И.Х. Батулин, П.Ф. Тюгаев, В. Е. Ионова, М.Г. Исаев, Л. Латышева, А. Лященко, Д. Снегирева, Ю. Евграфова, А.Л. Костина, Л. Болотнова. Все они приняты операторами и начали свой трудовой путь на рабочих должностях.

Из воспоминаний П.Ф. Тюгаева, именно на этом историческом переломе в штат технологов комбината вливаются выпускники Сызранского техникума: П.Ф. Тюгаев, В.Е. Ионова, М.Г. Исаев, Л. Родикова, З. Терехина. Всего группа из Сызрани состояла из девяти человек.

Тогда было заведено, что выпускников высших и средних учебных заведений, то есть молодых специалистов, принимал и напутствовал лично начальник комбината А.М. Франгулян. Уже спустя несколько дней молодые люди получили командировочные документы и, не переводя дух, отправились в Грозный на производственную практику.

Франгулян при инструктаже напутствовал их лучше учиться, старательно изучать технологию и возвратиться подготовленными специалистами.

В Грозном довелось практиковаться в течение года. Практику проходили на катализаторной фабрике и НПЗ №420. В те годы к обучению практикантов подходили весьма ответственно, готовили «на совесть». Кроме аппаратчиков, в Грозном практиковались специалисты КИП и лаборанты. Частью это были демобилизованные из армии солдаты либо простые крестьянские парни и девушки с образованием ниже семилетки. Для практикантов этой степени образованности открыли курсы общеобразовательной школы. Они усердно изучали школьные азы и многие вернулись домой с семилетним или средним образованием. Практиканты поработали учени-

ками, сдали экзамены и трудились на рабочих местах операторов. В рамках обучения всем практикантам также организовывали экскурсии на 867-й и 420-й нефтеперерабатывающие заводы.

Часть нефтехимиков стажировалась в Черниковке. Эпизод приезда на практику по сей день с улыбкой вспоминает В.А. Потеряхин:

«30 декабря 1951 года четверо салаватцев – Евгений Артамонов, Владимир Потеряхин, Петр Синев и Алексей Субхангулов – получили в кассе по 333 рубля (в денежном исчислении до 1961 года) и ночным поездом отправились в Уфу. Пока добрались до Уфимского НПЗ им. Ленина, перевалило за полдень. Являемся в отдел кадров, там на нас смотрят как на ненормальных. «Какое устройство! Новый год на носу. Все уже с работы ушли. Приходите после нового года». «А как с жильем?» – удрученно спросили мы. «Это уже ваша проблема» – отвечают.

Только тут мы поняли, насколько перестарались в своем солдатском рвении. Хорошо, что мама предусмотрительно дала адрес родственника. К сожалению, нас опередили, там уже квартируют другие жильцы. Молодая чета. Не снявший гимнастерку демобилизованный солдат и молодая симпатичная женщина. Еще не успели распаковать вещи. Жильем оказалась комната в бараке. Посмотрев на растерянные лица, немую сцену прервала хозяйка: «Ну что ж, – воскликнула она, – будем новый год отмечать вместе! Раздевайтесь, располагайтесь, кто где сможет». Муж из солдатской солидарности возражать не стал. Мы внесли пай, и новогодний ужин, а заодно весь день 1-го января, прогостили. Второго января (а может быть, и третьего) вновь явились на завод. Там встретились с будущими коллегами. Оказалось, что группа операторов стажирuется на катализаторной фабрике уже полгода. Руководила группой молодой инженер Евгения Михайловна Табачникова.

Предыдущие практиканты жили в общежитии, поблизости от завода, но нам мест уже не доставало. Посему всех четверых устроили на частную квартиру. В двух комнатах жила семья: мать, дочь и ребенок. Еще квартировала девушка, наверное, родственница из деревни. С нами численность возросла до 8 человек. Мы спали на полу в другой комнате. Оплачивал жилье завод. Поселились по улице Молотова (ныне Кольцевая), третий дом от нынешнего Черниковского рынка. Окна квартиры выходили в сторону кинотеатра «Победа», куда мы проходили напрямую через пустырь. Там тогда росли редкие, но раскидистые дубы. Сейчас на этом месте парк Победы. Разумеется, многие деревья посажены вновь и сегодня стали многолетними. Дубы тоже сохранились.

На катализаторной фабрике нас определили на «блок мокрых операций», где начальником цеха являлся будущий начальник комбината Л.И. Осипенко. Директором фабрики была Михайлова, а главным инженером – Волков, помнится, человек в преклонном возрасте.

Мне производство приглянулось. Я с завистью смотрел, как лихо штатные и опытные операторы управлялись со своими обязанностями. Здесь были и наши земляки, они тоже показались «зубрами» своего дела. Нас закрепили за кем-нибудь из них. Я оказался в паре с Мишей Малышевым. Молодой, еще не служивший армейской службы, он имел среднее образование. С его помощью я быстро освоил отделение. Теоретические основы преподавали инженеры, уже упоминавшаяся Табачникова и Остроумова.

Не прошло и месяца, назначили экзамен с присвоением разрядов. Фактор важный, поскольку оказывал влияние и на оплату. Экзаменационную комиссию возглавлял главный инженер Волков.

Я сдал экзамены и сразу получил 6-й разряд (высший – 7-й). Артамонов с Синевым – 5-й, Субхангулов – 4-й.

Современники подскажут, вкусы населения были просты и непривередливы. В одежде от галифе с гимнастеркой, до фуфайки. На работе посещали столовую, в городе нередко питались в столовых. В столовой: борщ или лапша и макаронны с маслом на второе.

Помнится, к нам приезжал будущий первый директор нашей катализаторной фабрики Василий Лаврентьевич Радзиковский (его переманили с Грозного). Он поведал о делах на стро-

ительстве салаватской фабрики, о наших перспективах. Бесспорно, тогда сроки были сжатые, темпы – повышенные.

Стажировка завершилась и в июне 1952 года нас отозвали в Салават. Строительство местной катализаторной фабрики подходило к концу, завершался монтаж оборудования. Условия оказались весьма странными и непривычными. Территория обнесена колючей проволокой. С утра на территорию впускали сотни заключенных. Мы варились с ними в одном котле. Но, конечно, соблюдая определенные правила.

Без раскачки подключились к строительным делам, одновременно к изучению установок. Проект и размещение оборудования значительно отличались от уфимских. Инженеров, операторов, лаборантов на фабрике была уйма – вернулись со стажировки из Грозного, из Уфы и Ишимбая. Опять начались теоретические занятия, к их проведению привлекали как инженеров, так и техников (больше из соображений чтобы не бездельничали!). Нас снова закрепили за более опытными старшими операторами, распределили по рабочим местам. Я был назначен оператором в смену старшего оператора Евлампия Ша-рыгина».

В начале марта 1952 года, уже окончательно, приоритеты сменили вектор направления от строительства комбината к его освоению. Приказом №40 по управлению комбината начался массовый набор технологов. К 10 марта скомплектовали 4 группы: две группы лаборантов, группу машинистов и группу слесарей. Они обучались в учебном комбинате, располагавшемся в доме на углу улиц Первомайская – Богдана Хмельницкого. Преподавали технологические дисциплины молодые специалисты: Д.С. Крепер, Г.М. Рутман, А.З. Исхакова. По окончании курсов направили на производственную практику в город Черниковск. Практику проходили почти год, и закончилась она лишь в августе 1953 года.

Стоит ли говорить, что в истоках зарождения предприятия важным звеном в подготовке кадров становилось обучение силами собственных инженерно-технических работников. А учитывая низкий общеобразовательный уровень – от 4-х до 7-ми классов, главным способом его повышения были школы рабочей молодежи. Первая ШРМ в городе открыла двери в 1950 году. Профессиональная подготовка осуществлялась в учебном комбинате на улице Горького (ныне школа №22) и в ремесленном училище №1.



**Здание
ремесленного
училища
№1**

Руководила подготовкой Анна Алексеевна Хромилова, первыми преподавателями становятся сами молодые инженеры. Занятия по специализации КИП вел Роскин, по авторегулированию Авцин и Мулярский, по электронике – Карлин.

С 1957 года специалистов среднего звена начали готовить в Салаватском индустриальном техникуме.

В феврале 1952 года приказом по министерству нефтяной и химической промышленности директором фабрики назначен В.Л. Радзиковский. Он возглавлял ту самую Грозненскую катализаторную фабрику, «фотографией» которой стала Салаватская. Привез он с собой нескольких специалистов: Е.И. Костенко, Жебрак, А.З. Исхакову. Главным инженером с Ишимбайского НПЗ перевели Н.И. Брянцеву. Главным механиком фабрики назначили Н.Ф. Ткаченко.

В середине 1952 года, после двух с половиной лет руководства строительством, А.М. Франгулян убыл из Салавата.

Итогами его деятельности стали важные на тот момент этапы развития комбината: сдан в эксплуатацию и работает РМЗ, организовано собственное транспортное обеспечение предприятия, упорядочены разгрузка и прием оборудования. Развита сырьевая и строительная база, ускоренно ведется возведение объектов комбината и ТЭЦ. Начата комплектация и обучение технологических кадров.

С 1952 по 1962 годы комбинат №18 возглавлял крупный организатор И.А. Березовский. Именно это десятилетие оказалось определяющим на пути развития предприятия. Оно пришлось на этапы завершения строительства, пуска и разветвленного расширения вереницы новых производств, на переориентацию газового завода с целью получения мочевины.

Опытный И.А. Березовский понимал важность вопросов автоматизации и контроля технологических процессов. Поэтому одним из своих первых распорядительных документов (приказ №200 от 9 июля 1952 года) И.А. Березовский (прибывший в июне 1952 года) назначает начальником цеха КИПиА на комбинат №18 Федора Иосифовича Сенчука. Кстати, с приличным окладом 2138 рублей (в денежном исчислении до 1961 года).

В марте 1953 года в целях рационального использования кадров временно на период подготовки к пуску, цех КИП вводится в состав центральной лаборатории. Но начальником единого образования – центральной лаборатории и КИП – остается Федор Иосифович Сенчук.

На этом периоде ведется активный подбор рабочих. Из местных жителей набрана вторая группа будущих специалистов по КИПиА в количестве 25 человек: Г.М. Ашрапов, Л.Ф. Ефремова, Т.Г. Кузнецова, М.Ф. Турчина, С.В. Вишкин, М.М. Смирнов, Ф. Биктимиров, П.И. Китанин, М.М. Харитонов и другие. Проживали молодые курсанты в общежитиях на улицах Колхозная 22 и Первомайская 12а. Молодость брала свое, и у дверей общежитий вечерами организовывались танцевальные «пяточки».

Обучение профессиям организовали при учебном комбинате в новом здании ФЗО (ныне школа №22). По окончании обучения выпускников направляли для закрепления навыков и прохождения практики на нефтеперерабатывающие заводы Ишимбая, Уфы, Баку, Грозного. Направляли группы в Москву, Ленинград, Львов, Ново-Куйбышевск, Чирчик. Многие фамилии перечисленных новобранцев нам не единожды встретятся на страницах очерка.

Пока специалисты учатся и набираются опыта в других городах, заработная плата им начисляется их фонда подготовки кадров.

30 июля 1953 года приказом №129 упорядочиваются должностные оклады специалистам цеха. Их число уже насчитывает 8 человек: старший инженер, технический руководитель КИП Д.А. Приймак, начальники отделений Я.В. Мулярский и Ю.Н. Авцин; старший механик Н.С. Буданов и мастера Н.П. Иванов и А.К. Багушев, приборист А.А. Рященко.

Параграфом 2 приведенного выше приказа из отдела подготовки треста РО и МТС переводятся В.С. Максимов, Г.А. Прохоров, В.Д. Петрова, Н.Н. Полозова, З. Лавриненко, В.П. Конышков, А.Т. Носенко, А.И. Рябцев, В.К. Калягин и В.И. Кечко.

Наступала эра пусков. 24 августа 1953 года выходит приказ И.А. Березовского №448, на основании которого 28 набранных работников КИП переводятся в штат цеха КИП, с оплатой по смете пусковых расходов. Тем же приказом в штат вводится 32 работника центральной лаборатории.

ЭТАП 5. ФАЗА ВВОДА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Старая ТЭЦ

С 1948 года обеспечение электроэнергией будущего гиганта нефтехимии и поселка Салавата возложено на Ишимбайскую ЦЭС. Будучи единственной в южном регионе, станция обеспечивала элетричеством все нефтепромысловые объекты, содовый завод города Стерлитамака и строительство новых объектов в городах Мелеузе и Кумертау. Для устранения дефицита по электроснабжению и для обеспечения производственных мощностей комбината электроэнергией и паром различного давления, в задании на проектирование планируется строительство при комбинате №18 собственной ТЭЦ.

Площадка под строительство ТЭЦ общей площадью в 21 гектар выбрана Ленгипрогазом с юго-западной стороны строящегося комбината. Для бесперебойного обеспечения угольным топливом запроектировано 9 железнодорожных путей.

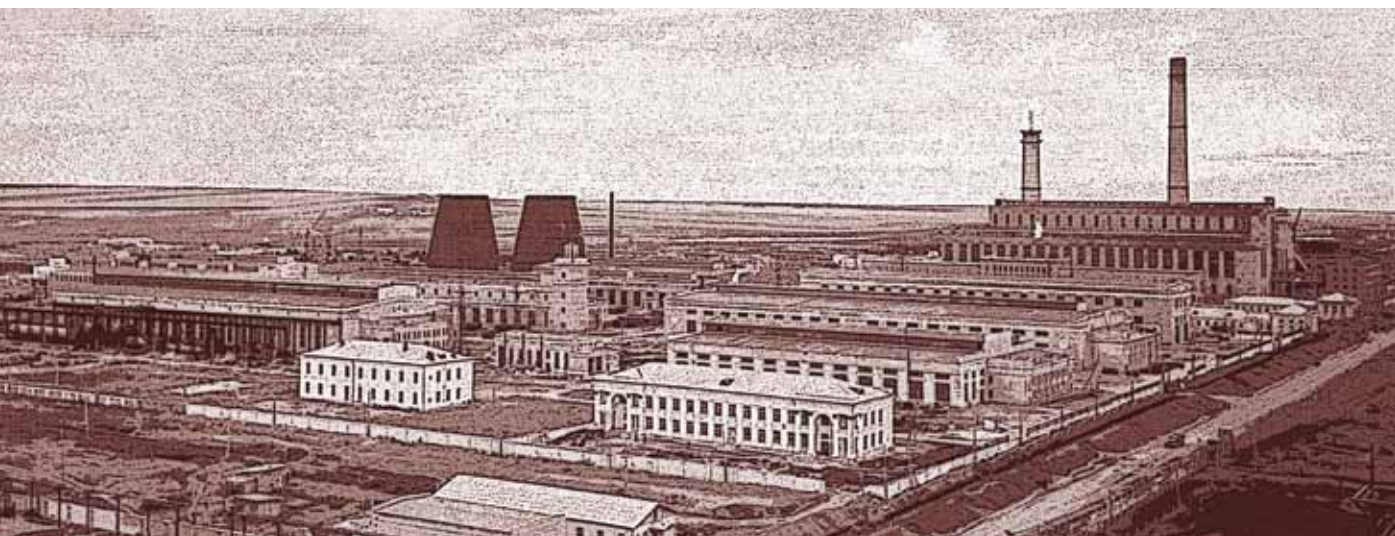
Исходные данные в рассматриваемом проекте были следующими: суммарная электрическая мощность в 123 тысячи киловатт; по пару давлением 21, 11, 7 и 4,5 ата и по горячей воде производительность в 100 мегакалорий в час. Предусматривалась выработка пара давлением 85 и 100 ата.

Позже мощность увеличивается до 173 тысяч кВт с соответствующим увеличением количества котлоагрегатов и турбин. Увеличена производительность топливоподачи и пересмотрена система водоподготовки в сторону отказа от установки «Союзных» паропреобразователей и увеличения общей производительности химводоочистки. Внесен ряд изменений в отдельных узлах компоновки станции. Комплектование принято за счет котельного оборудования спецпоставок.

Строительство станции началось в 1949 и велось по 1953 годы. С весны 1953 года начата ее поэтапная эксплуатация.

Так как ТЭЦ входила в систему комбината, генеральным подрядчиком выступало Управление исправительно-трудовых лагерей и УСК-18. Объекты ТЭЦ возводил 1-й строительный район под руководством П.М. Зибина. Директором ТЭЦ в период строительства был Александр Павлович Рогачев. В феврале 1952 года его сменил Гурий Ионович Абрамов, А.П. Рогачев становится главным инженером. Главным механиком дирекции строительства был Н.И. Резник, инженером-энергетиком – В.М. Лазарев, инженером-механиком – А.С. Вивьер.

Строительство станции от первого колышка до прибытия первых агрегатов велось руками так называемого «спецконтингента», то есть силами заключенных ГУЛАГа. В.Г. Резник на стадии строительства стал главным инженером, начальником котельного цеха – Н.Ф. Мартынов, турбинного – П.Г. Складной. Прорабами работали Е.Н. Морозов, Н.И. Каменев, М.Н. Леонов, мастерами – П.И. Полянский, Е.Н. Шабельский, В.И. Попович. Наиболее



На дальнем плане
объекты ТЭЦ –1952,
1953 гг.

известные фамилии из рабочих: В.И. Комшин, Н.Л. Борисов, А.М. Леонов, Н.Ф. Тептев, А.М. Борисова, В.И. Иванов, П.А. Пименов, М.Г. Амиров.

В августе 1951 года группу из 8 человек направили в Брест на базу прибывающего из Германии оборудования, они во главе с Громадиным занимались его инвентаризацией.

В Салават оборудование прибывало по железной дороге. На станции Южная крупногабаритные агрегаты стаскивали с платформ на металлические листы и тракторами доставляли на базу РВК. На базе проводилась ревизия и сборка. Там же находилась бригада конструкторов из Ленинграда. При недостатке деталей или в случае их порчи они готовили проект и посылали его на Ленинградский механический завод для изготовления.

Трубные детали и трубопроводы поступали с Белгородского трубного завода, а также Таганрога и Челябинска.

В том же году на ТЭЦ поступили две первые турбины – горизонтальная фирмы «Сименс-Шукерт» и радиальная «Эрнсте-Брюнер», а также шесть котлов. Затем прибыла турбина отечественного производства марки ВПТ-25.

Летом 1952 года смонтировали котлы особых поставок №1 и №2. Монтаж первых двух котлов и первой турбины вылился во всенародный праздник.

По узкоколейной железной дороге к монтируемым котлам еще подвозили металло-конструкции, а внизу уже шумел многолюдный митинг. Под радостные крики «Ура!» прямо у 28-метровой высоты котла толпились рабочие и строители. Вывешенный над коллективом плакат гласил: «Прими, Родина-мать, наш подарок – турбину!»

С началом монтажа турбин и котельного оборудования заключенных с территории ТЭЦ убрали, ввели отдельную охрану.

Подготовка и пуск первой турбины

9 июля 1952 года директором станции назначается эксплуатационник Василий Михайлович Попов. С этого времени началось комплектование кадров эксплуатации. Основной костяк специалистов, прибывших для пуска ТЭЦ, составили дальневосточники. Наверное, этому способствовало, что с Дальэнерго прибыл сам директор. С В.М. Поповым из города Артемовска прибыло 20 специалистов. Наиболее часто повторяющиеся в юбилейных докладах и воспоминаниях ветеранов фамилии артемовцев: Н.И. Верховский, П. А. Бартенев, А.И. Недоспасов, В.Г. Талипов, В.А. Шестера, П.И. Бабенко, В.Н. Гуревич, А.И. Загоняев.

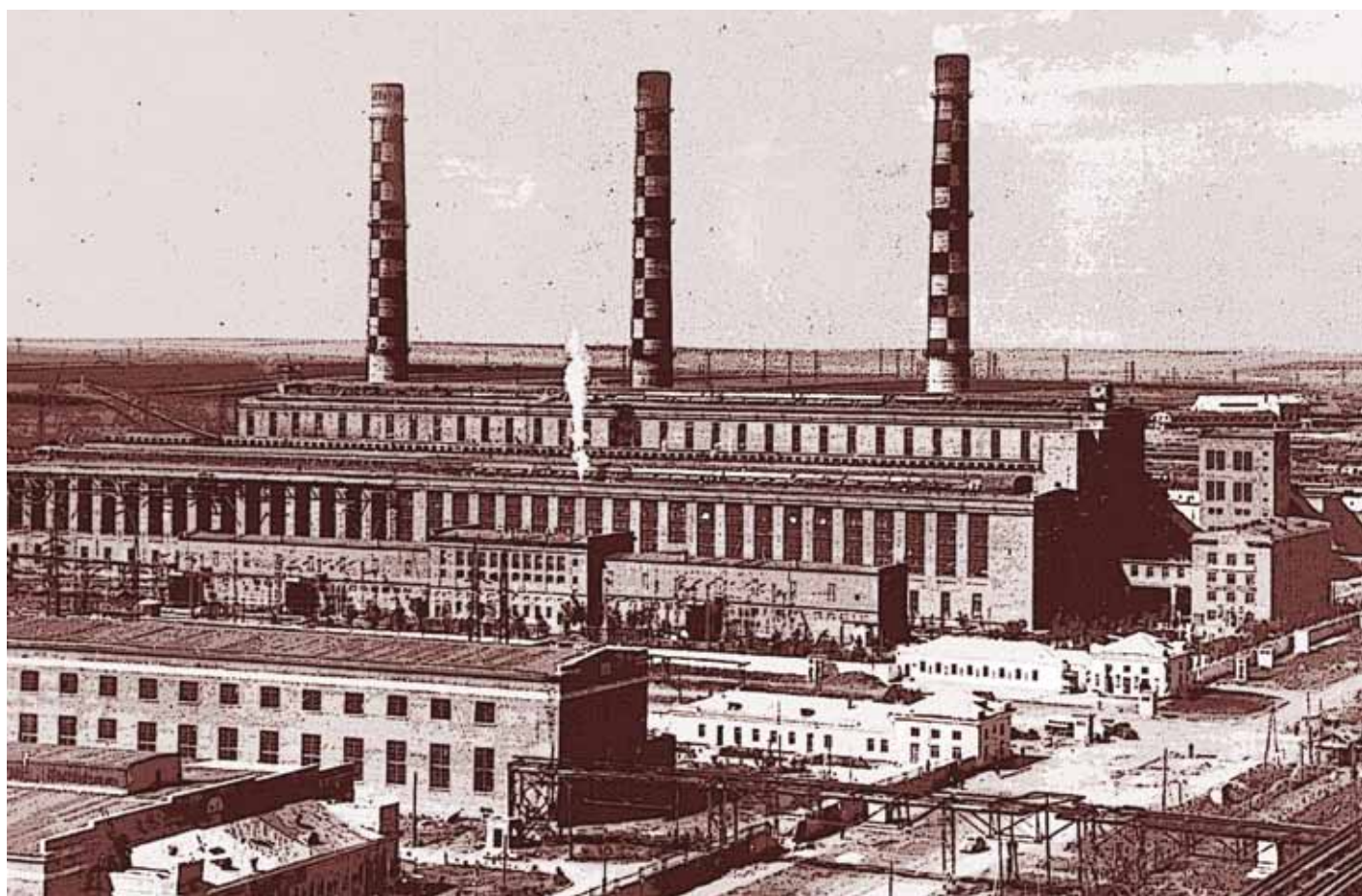
Вскоре в коллектив влились 20 молодых выпускников ГПТУ из города Мичуринска Тамбовской области. Некоторые из них стали видными специалистами и впоследствии работали на руководящих должностях: М.И. Илларионов, Я.Е. Сорокин, М.М. Фоменко. В Ишимбайском нефтяном техникуме уже готовили специалистов по электрооборудованию промышленных предприятий и часть выпускников сразу же направили на ТЭЦ.

К началу 1953 года сложился руководящий аппарат ТЭЦ, ее организационная структура и основной костяк работников. Аппарат руководителей возглавил В.М. Попов. Главным инженером был Е.Н. Неворов, заместитель директора – М.А. Винославский, а начальником эксплуатационного отдела – Г.Г. Гумановский. Структурные подразделения предприятия представляли цехи: топливно-транспортный – А.И. Недоспасов, котельный – П.И. Бабенко, турбинный – В.А. Шестера, электроцех – В.Н. Гуревич и химцех – Е.М. Шевченко. Имелась электролаборатория, начальником которой был В.М. Журавлев. Общая численность работников станции составляла чуть более 300 человек.

Пробные толчки турбины производили с осени 1952 года. В ноябре месяце разожгли форсунки на первом котле. При его пуске для разогрева топливного мазута подогнали паровоз и грели мазут паром. Температуры не хватало, пока не запустили котел полностью.

18 марта 1953 года дежурные инженеры станции Н.И. Верховский, А.С. Голубев произвели пуск теплоэлектроцентрали. В тот торжественный день работали начальники смен цехов Я.Е. Сорокин, М.Д. Власов, С.А. Числяев, Г.Н. Сокуренок, рядовые работники смен С.Х. Гильмутдинов, А.Д. Евсюкова, Г.И. Ежов, А.З. Рахматуллин, Я.Х. Талипов, Ф.Р. Фахреев. Н.И. Верховский и А.С. Голубев включили в сеть турбогенератор №3 мощностью 25 тысяч кВт и котел №1.





ТЭЦ готовится к пуску

Но пуск в эксплуатацию такого сложного технического сооружения, как ТЭЦ, не мог произойти сиюминутно. Даже пуск турбины не ограничивается только нажатием кнопки, ведь скорость ее вращения – 3000 оборотов в минуту! Даже за смену эти 3000 оборотов трудно набрать. Толчок делали несколько раз. Пуск производил опытный машинист турбины Власов, которого начальник турбинного цеха Шестера оставил на вторую смену. Помогал ему Н.Ф. Яппаров.

Для запуска турбины необходима была повышенная мощность, в связи с чем на некоторое время ограничили энергопотребление ишимбайских и стерлитамакских предприятий. Обеспечивал координацию энергопотребления диспетчер Ишимбайской ЦЭС Королев.

До часу ночи запускали и останавливали турбину несколько раз, набирая 500–600 оборотов в смену. Лишь к утру раскрутили положенные 3000 оборотов и включили ток в сеть. Первое время турбина выдавала около 2–3 мегаватт.

Пуск двух котлов и турбины №3 – важная ступень в биографии города. Но ввод в эксплуатацию ТЭЦ на этом не завершился – общее введение станции затянулось до конца 1954 года.

Вот телеграмма участников пуска в городской комитет партии, поставившая твердую точку на пусковом периоде:

*«Секретарю горкома КПСС товарищу В.Н. Якимову.
Доклаживаю Вам, что коллективы монтажного участка №2 «Волгопромэнергомонтаж» и Салаватской ТЭЦ 29 декабря закончила комплексное опробывание котлоагрегата №8 и 31 декабря турбогенератора №1. Таким образом закончено опробывание двух последних энергетических мощностей первой очереди Салаватской ТЭЦ.
Директор Салаватской ТЭЦ – Попов.
Секретарь парторганизации – Сорокин.
Начальник монтажного участка №2 ВПЭМ – Гинзбург.
Секретарь парторганизации МУ-2 ВПЭМ – Толстократов».*

После ввода ТЭЦ вывели из эксплуатации несколько квартальных котелен, здания которых использовали для иных целей.

Второй поступательный шаг комбината. Катализаторная фабрика

Итак, первая продукция комбината получена в августе 1954 года. Это партия продукции катализаторной фабрики – силикагель. Это старейшее из работающих подразделений, с нее заслуженно начинать повествование о технологической цепи комбината.

Комбинат тем временем делает следующий поступательный шаг – вступает в пусковую фазу развития. Исторические парадоксы косвенно накладывали свои отпечатки на биографию предприятия. К лету 1953 года в связи с освобождением политических заключенных, связанным со смертью Сталина, строительно-монтажные работы на комбинате значительно затормозились. Не помогло в их продвижении даже объявление стройки «Ударной комсомольской». История распорядилась таким образом, что к моменту выхода в готовность производства катализаторов, на технологических заводах готовности не было.

Газовый завод и завод гидрирования монтировали оборудование. Ново-Ишимбайский НПЗ только приступил к строительству объектов. На заводе крекингов полностью построена только лишь одна установка. Но и она выглядела далеко не готовой к приему в эксплуатацию. Приостановились пусконаладочные работы и на катализаторной фабрике. Горячие головы в руководстве предлагали штат распустить, фабрику временно законсервировать. Против такого предложения энергично выступило руководство фабрики, в частности директор и главный инженер Н.И. Брянцева. Решение было принято для той ситуации разумное и судьбоносное: технологический персонал отзывали с практики и привлекли к строительным работам. Будущие операторы и лаборанты работали разнорабочими, штукатурили и заливали фундаменты под аппараты. Крыли кровли и занимались уборкой. На заводе крекингов тем временем тоже ускорили выполнение работ.

Степенью готовности и объективной реальностью развития предполагавшейся проектом технологической цепи производств первенцем в пуске объектов в эксплуатацию выпала честь служить катализаторному производству. Для пуска установок каталитического крекинга требовалась огромная масса катализаторов.

Приказом №79 от 15 июля, в целях доукомплектования штатов некоторых лаборантов назначили помощниками операторов. 18 июля начато опробывание оборудования на рабочих растворах. Немало работников проживало в Малом Аллагувате, Мусино и Кудакеево. Чтобы не тратить времени на дорогу, поставили в бытовке десяток металлических коек для отдыха между вахтами и приступили к пуску. Как вспоминают сами участники тех событий, работали с большим азартом. Приходили на смену пешком, нередко оставались ночевать в красном уголке, где между вахтами коротали время с песнями и с танцами. С задором и неимоверным трудом, к которому сельская молодежь была привычна, в августе получена первая продукция комбината. Осенью 1954 года первая партия Салаватского силикагеля пошла к потребителю. Было наработано 23 тонны силикагеля. К седьмому ноября 1954 года рапортовали: фабрика работает стабильно!



Катализаторщики обошли сдерживание пуска из-за неготовности установок каталитического крекинга оригинальным путем. В августе 1954 года они запустили фабрику на выпуск силикагеля и плавно перешли на наработку катализатора. В феврале 1955 года на пуск первой установки каталитического крекинга было загружено 220 тонн шарикового алюмосиликатного катализатора. Это был не весь катализатор местного производства. Но это первая продукция нашего нефтехимического комбината.

**Строительство
на объектах
комбината**

Годы строительства и комплектации кадрами достаточно подробно освещены в предыдущей главе, в этой мы больше внимания уделим пусковым и более поздним периодам катализаторной фабрики. Они были столь же бурными и насыщенными, заполнены поисками и внедрением новых продуктов. Ниже приведем хронологию развития катализаторного производства подробнее.

Название этого подразделения изменялось несколько раз – цех №17, цех №12, производство катализаторов, завод катализаторов. В результате название вернулось к первоначальному варианту – производство катализаторов. 23 тонны силикагеля – это была самая первая продукция нашего предприятия, будущего флагмана нефтехимии.

Цехи фабрики изначально назывались по наименованию операций: подготовки жидкого стекла – цех №19, формовки – цех №20, осушки и прокалики – цех №21. Первыми начальниками цехов назначены: И.Х. Ба-

турин, А.З. Исхакова (Хамидуллина), Р. Мухаметшин; обязанности механиков исполняли А.С. Жердев, В.П. Алексеев, А.Н. Чурсин. Электрослужбу возглавил Н.И. Елизаров, службу КИП – В.И. Роскин.

В связи с задержкой потребности катализатора инженеры нашли достойный выход: несколько видоизменив технологию, перепрофилировали технологический процесс на выпуск адсорбента силикагеля. Технология его получения схожа с алюмосиликатным катализатором, даже несколько проще, а спектр применения гораздо шире.

На производстве доминировал физический труд. Силикат-глыба прибывала в полувагонах-вертушках. На ее выгрузку руководство собирало по цеху команду крепких мужчин, которые вручную производили разгрузку и дробление комьев стекла. По воспоминаниям первопроходцев, не раз начальник комбината Иван Афанасьевич Березовский собственноручно отдалбливал прилипшие к полу стеклянные глыбы, причем делал это весьма профессионально и выносливо.



Катализаторная фабрика

Стенки чанов быстро покрывались толстым слоем солевых отложений, кислая среда потоков выводила из строя трубопроводы, а под ситами сушилок скапливался слой некондиционного геля. Чистка емкостей и сушильных камер производилась вручную, скребками и лопатами. Бракованные при формовке шарики вручную собирали в бочки и вывозили на свалку. Случались порывы транспортерных лент, и операторы вынуждены были убирать горы рассыпанных катализаторных шариков.

В целом специфика способствовала засорению территории мешкотарой, россыпями шариков и высокой запыленности. Персонал принимал меры по улучшению культуры производства: высаживались деревья и кустарники, вокруг установок возвели цветники. Руководство комбината, однако, в печати и на совещаниях нередко укоряло руководителей и коллектив за эти недостатки.

Приборное обеспечение процессов на начальном этапе было весьма примитивным. Как таковых операторных комнат со щитами управления на установках №19 и №20 не существовало, была небольшая операторная со щитом управления лишь на установке №21. Из первичных приборов применялись хромель-капельные термопары, ртутные термометры и обычные пружинные манометры. В качестве уровнемеров использовались стекла «Клингера» и кустарно градуированные мерные шесты. Для контроля и управления на некоторых потоках непосредственно по месту оборудовались рабочие места – оператор загрузки, оператор отмывки и прочие.

Отечественная промышленность не успевала за потребностями нефтехимии. Специфичность технологии с сыпучими продуктами затрудняла внедрение даже тех примитивных средств автоматизации, которые применялись на жидкостях. Потому большинство рабочих мест устраивалось непосредственно по месту расположения первичных приборов, чтобы оператор мог воздействовать на процесс вручную.

В начале 1955 года подразделение из фабрики реорганизовали в обычный цех №17. К концу года В.Л. Радзиковский ушел на набирающий обороты нефтеперерабатывающий завод. Кстати, затем он работает начальником опытного цеха. С конца 1955 года начальником цеха назначен Николай Филиппович Ткаченко, старшим механиком распоряжением №103 от 23 декабря назначен Анатолий Григорьевич Чурсин.

В июле 1956 года, в результате реформаций по сокращению административно-управленческого аппарата, нумерацию цеха изменили на №12. Николай Филиппович Ткаченко, по оценке современников, являлся предприимчивым хозяйственником. Время было послевоенное, не хватало самого необходимого, и для обеспечения собственных работников исправной обувью и одеждой он организовал на территории цеха сапожную мастерскую по ремонту обуви и примитивную швейную мастерскую. Ткаченко трудился начальником цеха с середины 1955 по 24 августа 1960 года.

С годами накапливался технологический и организаторский опыт у работников фабрики. Прекрасно освоили процесс молодой инженер А.З. Исхакова (Хамидуллина), старший оператор установки №20, депутат городского совета М.Ф. Сальникова. В новом качестве после стажировки трудятся старшие операторы блока мокрых операций П.Е. Шарыгин, В.В. Макрушин, которые к тому же являются активными рационализаторами. Помощники оператора – Хакимов и Шкаликова. Примером в труде служит слесарь И. Меркин. Возрос и авторитет инженеров В.П. Алексеева, А.З. Исхаковой, П.Л. Лебедева, А.С. Жердева, А.И. Дьяченко, Я.Г. Латышевой, В.Д. Жебрак, А.Н. Веселовского, А.И. Розейман и К.М. Шегурова. Коллектив признают в общественности города. Его представители заседают в городском совете. Первопроходец и член группы, прошедший обучение в Грозном, А.Г. Манетов быстро приобрел репутацию толкового работника: он стал деятельным общественником и активным рационализатором. Уже в конце мая 1956 года он выдвинут кандидатом в депутаты городского совета.

Главный инженер Брянцева несколько раз посетила Грозненскую фабрику. Человек весьма принципиальный, она резко критикует персонал за низкое качество: «В то время как в Грозном, – говорит Нина Ивановна, – процент растрескивания составляет 12–13%, у нас он почти 25 процентов...» Причину брака порождало отсутствие рассола на охлаждение раствора, что приводило к засорению прорезей конуса. Монтажные работы на

холодильной установке сдерживались. Завершился монтаж только в 1958 году. Ее пуск сразу же отразился на улучшении качества продукции. Активное участие в пуске приняли машинисты С.П. Зеленцов, И.П. Иванов С.Г. Ахметдинов и известный мотогонщик В. Коваленко.

Удивительная вещь – неопытные молодые люди тотчас принялись совершенствовать технологию и средства управления, предлагая неординарные решения. Творческую инициативу проявили А.З. Исхакова и инженер-химик Ж.И. Кононова – установили прибор для автоматического определения концентрации потоков сырья и реагентов. На установках сушки внедрили ворошители сушилок, смонтировали люки для чистки сушилок от геля. На стадии мокрой обработки изменили схему промывки водой шариков. Там же поставили электронные приборы, разработанные инженерами Кузнецовым, Масюк и монтером Барковым, что значительно повысило качество выпускаемой продукции.

Эффективным предложением стало внедрение автоматической чистки конусов от геля на формовочных узлах катализаторной фабрики. Оно разработано прибористом седьмого разряда С.Х. Кантюковым в соавторстве с мастером цеха КИП Зуевым.

Раньше чистка конусов проводилась вручную, чем занимались помощники оператора. Долго думал Сабит Хантимирович, прежде чем созрело верное решение этого сложного вопроса – необходимо заставить неподвижные конусы вертеться! И вот пришел долгожданный день, конусы стали чистить не помощники оператора, а специально установленные механизмы. Высвободилось несколько помощников операторов, одновременно повысилось качество катализатора, а государство сэкономило 200 тысяч рублей *(в денежном выражении до 1961 года)*. В марте 1960 года С.Х. Кантюков был награжден орденом Ленина.

Другие работники также участвовали в процессе рационализации.

Местные умельцы изучали работу оборудования и, по мере освоения процессов, вносили усовершенствования. Старший оператор А.П. Вишкин предложил автоматизировать процесс затаривания готового продукта и механизировать выгрузку шихты из-под сушильных лент. На стадии загрузки установили механические заслонки, связав пневматическими преобразователями с клапанами подачи раствора. Уровень в загрузочных бункерах стал регулироваться автоматически.

В 1956 году на комбинате принято решение о строительстве узла наработки силикат-глыбы. Назначенный начальником будущей установки А.Н. Веселовский проехал несколько стекольных заводов и приобрел необходимые строительные чертежи. Построить смогли, но плохое снабжение материалами угрожало срыву пуска. По обязательствам принять установку в пусконаладку должны были к 5 марта 1957 года, а фактически на 20 февраля там еще требовалось завезти около 150 тонн огнеупоров, свыше одного километра труб и т.д. И вот наступил долгожданный день! В канун празднования 400-летия добровольного присоединения Башкирии к России, в июне 1957 года, на установке силикат-глыбы получен первый десяток тонн.

Используя проектные решения для первой очереди, во второй половине пятидесятых годов возводится вторая нитка. К этому времени достраивалась третья установка каталитического крекинга.

Пуск второй очереди пришелся на суровую зиму 1958/1959 годов и оказался неудачным. Установка №22 была полностью разморожена лютыми морозами. Восстановление проходило тяжело, для замены некоторых

аппаратов пришлось демонтировать кровлю здания. Вторичный запуск, проведенный к осени 1959 года, закончился успешно. Вторую очередь полностью ориентировали на выпуск силикагеля, на первой нитке отладили наработку катализатора.

Полностью освоить производство удалось лишь в 1960 году. Этим длительное время занимались начальник установки А.А. Абдужамалов, механик И. Барановский, технологи А.П. Вишкин, И. Адмайкин, В. Сажина, В.А. Потеряхин, Т. Хомченко.

Для усиления инженерного контроля руководство предпринимает кадровые переястановки. Условно цех поделили на две очереди, отнеся к первой производства катализаторов, ко второй – получение аэрогеля и силикагеля. Вводится должность второго заместителя начальника цеха, заместителем по второй очереди и аэрогелю назначается А.Н. Веселовский.

Стабильная работа отделений, внедрение автоматизации печи, автоматического переключения шиберов и другие усовершенствования позволили не только повысить качественные показатели. Был освоен еще один вид продукции – силикагель КСК-носитель. Успешно осуществили технологию газовой сушки новой модификации силикагеля рабочие установки №23 второй очереди, которой руководил на том промежутке времени А.Г. Манетов.

В 1957–1958 годах организовано строительство производства аэрогеля. Год 1959 стал годом освоения нового производства. Аэрогель быстро нашел применение в военной индустрии. Для более успешной реализации проекта на установку перевели набравших опыт на производстве катализаторов старших аппаратчиков и аппаратчиков. Туда собрали весь цвет цеха: А. Стрелец, А.В. Степанов, В.А. Сухоруков, Л.Ларичев, А.П. Журавлев, Ф.М. Алмаев, А.П. Вишкин, В.В. Барабышкин, В.С. Богомолов, М.Г. Кузнецов. Операторы: Н. Идрисов, И.Т. Сигаев, Г.Г. Кутуев, А.И. Богомолова, Э.Я. Сухорукова, Л. Шулаев, М. Камалова, В. Ишманова, Н. Бочкова. С первого колышка начальником установки здесь трудился С.И. Майстренко. После него стал А.Г. Казаков, которого сменил молодой выпускник Московского химико-технологического института им Губкина – А.А. Абдужамалов. Важность пуска этой установки была столь высока, что выводить на режим ректификационную колонну помогал сам начальник комбината И.А. Березовский! Он простоял с операторами установки в этот день две вахты подряд!

30 июля 1959 года в проходной 12 цеха появилась «Молния». В ней говорится, что на второй установке получен первый продукт хорошего качества с насыпным весом 76 килограмм на кубический метр!

Сменил Ткаченко на посту начальника цеха №12 выдвиженец этого производства Михаил Федорович Сисин. Он руководил цехом всего один год: с 24 августа 1960 года по 10 октября 1961 года. Один из старейших работников цеха Анатолий Петрович Вишкин восемь лет служил с Михаилом Федоровичем на японской границе. Вместе они участвовали в войне с Японией в 1945 году. Уже там он заметил необычную любознательность и тягу Сисина к знаниям: тот даже в боевой обстановке таскал за пазухой учебник химии. После демобилизации Сисин, не откладывая, поступает в Уфимский нефтяной институт и становится инженером. Для цеха период работы под руководством М.Ф. Сисина был чрезвычайно трудным, но по истине «золотым» этапом. Именно это т период стал временем всеобщего признания заслуг цеха.



В пятидесятых годах за новыми башкирскими месторождениями закрепились метафоры «второе Баку». Разведанные в республике запасы нефти даже превосходили по объемам кавказские. Нефть, являясь сырьем для моторного топлива, в период тотальной механизации всех отраслей промышленности обрела величайшую ценность. Она заслужила самые лестные эпитеты: черное золото, драгоценное сырье, национальное богатство. Регионы, в которых разрабатывались источники и добывались нефть и газ, становились стратегическими пунктами развития страны. Государство прилагало все усилия для добычи и организации переработки нефтяного сырья. Над проблемой работала вся страна.

Помощь кавказцев развитию нефтяной и нефтеперерабатывающей промышленности Башкирии оказывалась с момента ее разведки. Там «ковались» кадры специалистов, там же ковалось специализированное оборудование для процессов нефтепереработки, отсюда перенимался опыт мастерства, технические и проектные решения. Связь башкирских нефтепереработчиков с Кавказом существовала достаточно тесная. По выражению первопроходцев – это была база комбината. Видимо, именно плотная связь обусловила то обстоятельство, что многие технологии, принятые на вооружение салаватцев, заимствованы из грозненской практики. В частности – установки каталитических крекингов смонтированы типа 43-102, а каталитическая фабрика в Салавате оказалась точной копией, «фотографией» Грозненской. Оттуда же копировались АВТ, ТК, АТ и другие установки нефтепереработки.

Еще не закончено возведение стен в объектах газового завода и блоков гидрирования, а в правительственных кабинетах зреют новые планы по ускорению решения топливной проблемы и о роли в этом деле комбината №18.

Пока судьбой комбината полновластно распоряжается Москва. В Башкирии открываются все новые месторождения нефти: Аксаковское, Туймазинское, Ромашкинское, Шкаповское...

Имелись и другие побудительные причины смены курса. Во-первых, нефтяным выбросам сопутствовало мощное газовое сопровождение, загрязняющее атмосферу, во-вторых, требовались дополнительные мощности переработки нефти.

Третье обоснование не столь важное, но тоже имело место быть: широкое применение сыпучих и твердых веществ значительно затрудняло автоматизацию процессов. Приборостроение не поспевало за технологией. Потому на установках обширно применялись физический труд и визуальный контроль, что способствовало высокому уровню неполадок и аварийности.

Приказом Министерства нефтехимической промышленности №370-С от 08.08.1952 года и Постановлением СМ БАССР №65рс от 19.08.1952 года назначаются сразу две комиссии по выбору площадки для строительства Ново-Ишимбайского НПЗ – отраслевая и региональная.

Характерно, что отраслевая комиссия состояла из тех же лиц, которые разрабатывали «Обоснование расширения комбината»: Я.Г. Сыркин – главный инженер «Башнефтехимзаводы», Б.В. Рожков – главный инженер комбината №18, Б.Д. Дунн – главный инженер проекта комбината.

Учитывая геологию и гидрогеологию местности, инженерно-геологические условия, источники сырья и транспортные связи, выбор пал на зарезервированную площадку к северу от комбината и западнее деревни Аллагуват. Стрелку весов в пользу нефтехимии перевесило открытое в 1955 году месторождение под деревней Арлан. Впоследствии НПЗ прекрасно вписался в технологическую схему и позднее вошел в структуру комбината.

Но сама история обоснования его не обошлась без интриги. Бюрократизм еще существовал, что сказалось на присвоении названия заводу. Это объясняют авторы книги «Комбинат», об этом же делится с читателем Владимир Александров в статье «Ход конем наших соседей», опубликованной в журнале «Нефтехимик» в февраля 2005 года:

«Спрашивается, почему НПЗ, который еще в стадии проектирования рассматривался как составная часть комбината №18, назван Ново-Ишимбайским? Причина проста. И ее раскрыл в своих воспоминаниях бывший в те годы секретарем Ишимбайского горкома КПСС И.И. Еникеев. С его слов получалось, что, «головой отвечая» за салаватскую новостройку, Ишимбай не имел никаких выгод. А руководству хотелось сделать что-то полезное для своего города, особенно в плане развития социальной структуры. Горком понимал, что для реализации идеи нужны деньги. Без привязки к какой-либо крупной стройке давать средства было противоправно.

Тогда решили сделать «ход конем». Делегация Ишимбая во главе с И.И. Еникеевым едет в Москву, в Министерство нефтяной промышленности СССР. Здесь и принято «мудрое решение» вписать строительство НПЗ отдельной строкой с привязкой к городу Ишимбаю. Так появился Ново-Ишимбайский НПЗ, а город Ишимбай получил 52 миллиона рублей (в ценах до 1961 г.) на свое благоустройство по титулу завода. Распоряжение СМ СССР по этому вопросу 22 августа 1952 года подписал Иосиф Сталин».

Из вышеприведенных публикаций вытекает, что современный НПЗ в своей основе имел две самостоятельные составляющие: завод крекингов и Ново-Ишимбайский НПЗ. Завод крекингов видоизменялся несколько раз. В 1954 году на заводе №3 близки к завершению оказались: два блока каталитического крекинга типа 43-102, установка атмосферной трубчатки и товарно-сырьевой парк. Они входили в структуру завода цехом №16, руководителем которого назначается А.В. Донцов. Заместителем был А.Г. Гонсалес. Возглавлял завод №3 в 1953–1954 годах В.А. Перемышлин, а с 1954 по 1956 годы – Л.И. Еремченко. В планах 1955 года предусматривалось окончание строительства установок АТК и ГФУ.

Проектировал Ново-Ишимбайский нефтеперерабатывающий завод институт Гипронефтезаводы. Главный инженер проекта – Э.И. Гроссман. Мощность завода составляла 10–11 млн тонн по переработке нефти Ромашкинского, Шкаповского и Ишимбаевского месторождений. Технологическая схема – чисто топливная.

В декабре 1953 года Приказом по Министерству нефтяной промышленности создается дирекция строящегося завода. Его директором назначается И.А. Березовский (одновременно исполнял обязанности начальника комбината), главным инженером – П.М. Пищаев, главным механиком – А.В. Печенкин, главным энергетиком – А. Зубарев и начальником службы КИП – Л. Чувалов.



**Митинг по случаю
пуска Ново-Ишимбайского
НПЗ**



13 декабря с ишимбайских промыслов в Салават потекла первая нефть. Первой 25 декабря 1955 года введена в действие установка электрообессоливания нефти ЭЛОУ-1. Она обозначила дату рождения завода. 25 декабря 1955 года на комбинате состоялся многолюдный митинг по поводу открытия Ново-Ишимбайского нефтеперерабатывающего завода. Первым собственным директором завода назначается И.Л. Астапов, главным инженером – А.С. Коняев.

В завод входили три цеха: №13 с установками ЭЛОУ, №14 с установками АВТ, №15 с установками термических крекингов. Руководителями цехов на разных этапах были: В.Ф. Лялин, М.Г. Исаев, Б.М. Гальперин, А.Ю. Яну, Р.В. Кречет, М.З. Вагнер.

Затем ступенчато вводились в эксплуатацию установки атмосферной трубчатки АТ-1. В феврале 1956 года сданы в эксплуатацию электрообессоливающая установка №2, затем №3, термический крекинг №1, в начале этого же 1955 года вступили в строй две установки АВТ – №№1, 2.

Таким образом, на начальном периоде, кроме перегонных установок, в технологической цепочке были задействованы два термических крекинга.

Пуск АВТ-3

50-е годы для нефтеперерабатывающего завода были насыщены знаменательными свершениями.

Конструктивная и творческая атмосфера, царившая в коллективе, хорошо передана в воспоминаниях непосредственного участника событий Н.И. Мануйлова:

«Руководил цехом АВТ Василий Федорович Лялин. Он слыл сведущим и опытным технологом и производил приятное впечатление – ему все заглядывали в рот, настолько был непревзойден авторитет. Квалифицированным специалистом и уважаемым человеком остается в памяти многих Борис Маркович Гальперин. Любое время накладывает свою печать на взаимоотношения людей, особенно руководителей и подчиненных. На том этапе времени эти отношения отличались доступностью и простотой. Руководители цеха постоянно находились в кругу рабочих, нередко принимая непосредственное участие в ведении технологического режима. Но доступ-



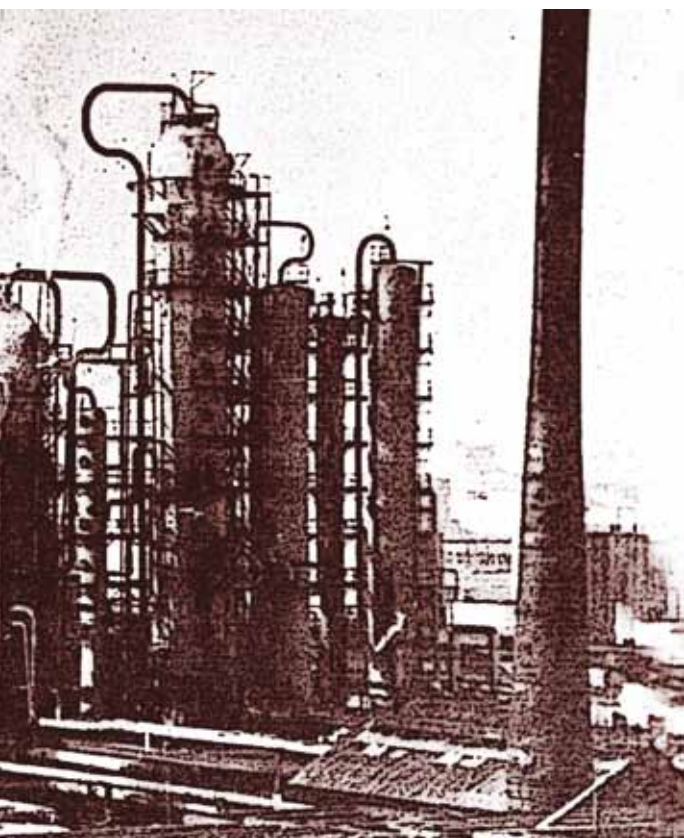
ность не давала повода для панибратства. Проявляя тактичность и чувство юмора, руководители обходительно величали подчиненных по имени-отчеству, в то же время умело держали дисциплину в строгих рамках.

Наверное, это и оправданно. У них за плечами оставались пуски нескольких трубчатых установок, отчего скопился богатый опыт их эксплуатации. А здесь кадры, как говорится, «от сохи» или неоперенные юнцы, которых необходимо учить и направлять.

Досконально владея технологией, Василий Федорович считался непревзойденным рационализатором. Работающий старшим инженером цеха Борис Маркович был ему неоценимым помощником. Он прекрасно разбирался в чертежах и технологических схемах, аккуратно их вычерчивал сам и всегда находился в курсе жизни технологического персонала».

Бригадир технологических бригад именуется старшим оператором и является учителями, наставниками и воспитателями своих коллективов. Именно от них зависит микроклимат и сплоченность бригады. Бригадами руководили весьма популярные впоследствии личности. П.Ф. Тюгаев, М.П. Гомзов, Н.В. Лобаскин, Д.И. Кальницкий, С.П. Черных – эти люди достигли впоследствии больших высот в карьере и сегодня известны каждому современнику. Знатным технологом зарекомендовал себя начальник установки Е.И. Квашнин, техническое обслуживание оборудования вел механик установки А. Березкин.

В преддверии пуска АВТ-3 старшие аппаратчики прошли стажировку на действующих установках АВТ-1, 2 и получили небольшой опыт. Они настойчиво обучали подчиненных, заставляя визуально проходить по схеме. Делалось все элементарно просто: новичку указывался трубопровод, и он должен был пройти по нему от насоса и до конечной емкости. Ежедневные тренировки способствовали скорейшему усвоению схемы.



Установки
АВТ

Однако в основном технологический персонал состоял из молодых девушек и демобилизованных из армии парней. Учитывая отсутствие практических навыков, руководство приняло решение – пуск проводить силами пусконаладочной бригады. Пригласили несколько опытных операторов с других установок. В числе технологических «ассов» в пуске участвовали операторы Флюра Хамзина, Валентина Шарко, Роза Зиненко, Александр Николаев, Тамара Тонких, Надежда Погребняк и Рая Кирста. Помощники операторов Юля Сергеева, Катя Потемшина, Лида Федянина, Иван Саранцев, Нияз Максютлов и Анвар Нигматуллин набирали опыт непосредственно на рабочих местах, уже в процессе пуска. Получали практические навыки бывшие курсанты школы мастеров, ставшие машинистами: Федор Пахоменко, Аркадий Ефимов, Николай Сидоров, Александр Иванчин, Александр Буркин и Петр Брагин, Никита Мануйлов.

Весь коллектив «горел» делом, что хорошо описано в книге П.А. Журавлева «Прокофий Федорович Тюгаев»:

Подходил к концу 1956 год. Несмотря на суровые морозы, обстановка на АВТ-3 становилась все горячее. Технические службы подписывали акты, инспектирующие ревизоры делали последние замечания, технологический персонал приводил в относительный порядок территорию и этажерку. Во всем ощущалось усиливающееся напряжение. Все чувствовали приближение пуска установки.

Лишь разгорался короткий, морозный день 1 декабря, а на установке уже царило приподнятое, в то же время тревожное беспокойство. Беспокойство и приподнятость проявлялись не только на пусковой установке, но и на всех уровнях. На установке один за другим появлялись руководители цехового и заводского звена.

Директор завода еще с вечера издал распорядительный приказ: «...Начальнику цеха В.Ф. Лялину и начальнику установки Е.И. Квашнину с 08:00 часов утра 1 декабря 1956 года принять сырье – нефть и приступить к холодной циркуляции...»

Заступившая на вахту первая технологическая бригада оказалась в гуще пусковых событий. Возглавлял бригаду старший оператор С.П. Черных, но оперативное руководство осуществлялось пусконаладчиком А. Агеевым. Их указания выполняли операторы А. Николаев, И. Саранцев, машинисты Н. Сидоров и Н.И. Мануйлов.

К полудню поступает команда: «Открыть сырьевую задвижку!»

Под руководством товарного оператора машинисты Мануйлов и Сидоров открывают арматуру на сырьевом резервуаре, и нефть пошла по трубопроводам на установку. Убедившись, что она дошла до насосной, они умылись сырой нефтью и вошли в операторную. Там как раз находился начальник цеха.

– Вы сегодня выглядите красивее всех на свете! – улыбнувшись, приветствовал он чумазных технологов.

Окружив пробоотборник насоса, примеру ребят последовали другие работники. Всем хотелось лицезреть нефтяное сырье, еще лучше – потрогать его руками. Некоторые в избытке чувств также усердно пачкали лица и руки. Считалось, что это признак счастья и удачи в работе.

Организовав холодную циркуляцию, перешли к следующей фазе пуска, к разогреву. Это был второй незабываемый момент всеобщего ликования, когда оператор нагрева Флюра Хамзина разожгла форсунку печи. Это казалось невероятным, просто чудом, когда от одного прикосновения факела оператора в шатровой печи один за другим вспыхивали веселые огоньки форсунок.

Но ликование улеглось, пуск звено за звеном шел по цепочке, и начиналась кропотливая отладка режима. Приняв смену бригада старшего оператора П.Ф. Тюгаева подняла температуры в колоннах и вывела их на режим. Пуск прошел без больших неприятностей. Третий

волнующий момент наступил, когда на установке был получен первый продукт с качественными анализами. Когда старший оператор принес колбы бензина, керосина и дизельного топлива с хорошими анализами, вся бригада дружно крикнула: «Ур-ра!»

Первая достигнутая победа того декабря, конечно же, касалась не только коллектива установки. Радовались все – от директора завода до простого оператора. На стихийном митинге директор так напутствовал молодой персонал вместо приветствия:

– Доверяем вам отличную установку. Надеемся, что будете давать Родине больше топлива!»

Современники уже не смогут представить техническое и приборное оснащение установок тех лет. Приборов было минимум, еще эксплуатировались примитивные погружные холодильники, то есть змеевик, опущенный в бетонную яму с проточной оборотной водой. Например, бензиновая фракция проходила сверху колонны через змеевик погружного холодильника и поступала в сепаратор. Так же и керосин.

Технологией управляли вручную. Оттого штат бригады на установке АВТ-3 состоял из 8 человек. На время пусковых работ бригады усиливали количественно, качественно конечно не получалось. В бригадах была сплошь молодежь, в подчинении Тюгаева оказались девушки из Орска – Валя Шарко и Роза Зиненко. Бригаду составляли: старший оператор, оператор по печам, оператор по колоннам, машинист горячей насосной, помощник машиниста. Там три насосных. И оператор по приготовлению щелочных растворов при защелачивании нефтяных фракций. Потом стало четыре человека. Сегодня этим процессом управляют всего три эксплуатационника. Для сравнения с современностью отметим, что последнее АВТ, построенное в восьмидесятых годах, имеет цифровые и компьютерные системы автоматизации процесса, там, разумеется, работать намного легче.

Пуском АВТ-3 руководила пусконаладочная бригада из Грозного. Руководителем бригады был полный и грузный мужчина по фамилии Удалов, очень требовательный и суровый. Утром приходил, проходил вдоль приборного щита и начинал «приводить в чувство». Всем доставалось.

В первой бригаде работал Сергей Прокофьевич Черных – ныне это известный ученый. Тюгаев у него принимал смену. Пуск проходил в декабре 1956 года. Черных после вывода установки был повышен до начальника цеха №15 и далее успешно продвигался вверх по карьерной лестнице.

Пуск АВТ-3 проходил под руководством начальника цеха Лялина. Затем начальником цеха назначили Б.М. Гальперина, заместителем стал Виталий Александрович Петров. Инженеров не доставало и на его место, и руководителем установки АВТ-3 в 1958 году назначается студент второго курса П.Ф. Тюгаев. В это время завершалось строительство и готовился пуск двухмиллионной установки АВТ-4. В 1960 году как опытный технолог и хорошо зарекомендовавший себя руководитель Тюгаев принимает установку АВТ-4 и сходу после назначения приступает к ее пуску. Пуск этой установки, к счастью, прошел без особенных сбоев.

В те далекие уже годы цех №14 был довольно громоздким подразделением. В него входило четыре установки АВТ и три установки термических крекингов. Бесспорно, это было ведущее подразделение нефтепереработки, но, чтобы облегчить управление, в нем много раз проводились организационные реформации: то его разъединяли на отдельные цехи АВТ и крекингов, то вновь объединяли. На данном этапе цех был единым, но условно поделен на АВТ и крекинги.





Заводом в те годы руководил Иван Лукич Астапов. Руководителем цеха после В.Ф. Лялина стал Б.М. Гальперин, а замов у него было два, заместителем по термическим крекинкам назначили М.Г. Исаева. После того как Петров убыл из города по семейным обстоятельствам, вторым заместителем начальника цеха по установкам АВТ становится П.Ф. Тюгаев.

К несчастью, в цехе случился трагический случай – захлебнулся в бензине аппаратчик Кривоконев. В результате выводов комиссии по расследованию М.Г. Исаев был уволен, он убыл из Салавата в город Пермь.

И.Л. Астапов



Первым директором Ново-Ишимбайского нефтеперерабатывающего завода, под чьим руководством осваивали АВТ, оказался Иван Лукич Астапов. Иван Лукич был прислан в Салават из Саратова, где работал на НПЗ. Вид имел суровый, казался немногословным и угрюмым. Саратовский завод немцы во время войны бомбили, Иван Лукич много повидал разного. Может, оттого и улыбался редко, слыл требовательным и жестким руководителем. Как истовый коммунист, требовал от подчиненных строгого исполнения решений партсобраний и указаний партии. Ревностно следил за плановыми показателями, страшно не любил беспорядок и хаос. Не считал зазорным лично принимать участие в наведении порядка на территории. Случалось, брал ножовку и сам обрезал сучья на саженцах тополей.

Очень хорошо владел устройством машинного оборудования. Даже будучи директором, вносил предложения по изменению конструкции агрегатов. И всеми способами инициировал рационализаторскую деятельность. Являясь неплохим оратором, выступал с призывами беречь народное добро.

Хозяйственные и другие оперативные вопросы решались через начальника цеха В.Ф. Лялина. С директором рабочие держались на дистанции.

Завод начал выдавать продукцию. Но волны первой реорганизации комбината в 1956 году быстро достигли Ново-Ишимбайского завода. Он, просуществовав самостоятельно всего год, затем, с укрупнением цехов и сокращением числа управленцев, вводится в состав комбината. Цех №15 расформирован, цех №16 сменил номер на цех №10.

ЭТАП 6. ПЕРВЫЕ ПРЕОБРАЗОВАНИЯ

«Экономика должна быть экономной!» – таков главный лозунг социализма. Стремясь к экономии, государство не жалело идеологических средств на пропаганду и внедрение реформ. В угольном варианте наше предприятие фигурировало как завод №18. Придание ему завершённой схемы с включением стадий переработки нефтяных отходов и крекинга керосино-газойлевой фракции повлекло значительное расширение технологической цепи. Появляются не планировавшиеся ранее установки алкиляции, каталитического крекинга, ГФУ и получения серы. То есть схема приобретает комбинированный характер и в документации возникает новое наименование – Комбинат №18.

Как помним, по первоначальному проекту структурно комбинат подразделялся на газовый завод, завод гидрирования и каталитических крекингов. Четвертым технологическим подразделением являлась катализаторная фабрика. В середине пятидесятых появился не предусмотренный генпроектом завод, который на промежутке 1953–1956 годов именовался Ново-Ишимбайским нефтеперерабатывающим заводом. В числе вспомогательных крупных подразделений функционировали ТЭЦ, Ремонтно-механический завод, объекты энерго- и водоснабжения.

Заводская структура существовала лишь номинально, без юридического лица, и нередко подразделения называли просто производствами. В процессе реформы 1956 года, с укрупнением цехов, заводская структура распалась уже официально, были организованы производства.

А.Н. Филаретов, являвшийся в тот период секретарем парткома комбината, дает подробное обоснование проведенным реорганизациям в статье «Экономическое образование кадров», опубликованной в газете «За передовую технику» от 6 августа 1958 года:

«...Совсем недавно в нашем комбинате насчитывалось 53(!) технологических цеха. Нефтепереработчики пришли к выводу, что можно безболезненно слить некоторые цехи. И сегодня их насчитывается всего 34. Была ликвидирована контора материально-технического снабжения, вместо нее создан отдел.

Преследуя цели более гибкой и оперативной управленческой структуры, ликвидировали треть производств (объединяло установки АВТ), а цехи №№9, 10 и 12 непосредственно подчинили специализированным отделам комбината. Затем были ликвидированы дирекции заводов №№1 и 2. Централизовали службу контрольно-измерительных приборов, бухгалтерию и службу лабораторного контроля.

В результате проведенных преобразований удельный вес административно-управленческого аппарата снизился с 17,3 до 7,2 процента. Убедившись, что ликвидация дирекций заводов №1 и №2 оказалась полезной, коммунисты Зуев, Еременко, Сафронов подняли вопрос о ликвидации дирекции крупного предприятия – Ново-Ишимбайского нефтеперерабатывающего завода. Все цехи этого предприятия перешли на баланс и в непосредственное подчинение отделам комбината. На этом же этапе произвели объединение цехов №14 и №15. Реорганизовали также конторы связи, энергоснабжения и водоснабжения. В результате было сэкономлено порядка миллиона рублей».

Таким путем, в целях снижения экономических затрат на содержание административно-управленческого аппарата в июле 1956 года была ликвидирована первоначальная проектная структура подразделений в виде заводов и созданы менее громоздкие подразделения – производства. Первое и второе производства газовое и гидрирования, третье – завод крекингов и четвертое – Ново-Ишимбайский завод. В конце пятидесятых третье и четвертое производства объединили процессы нефтехимии, о чем подробнее будет рассказано ниже.

Попутно упорядочили многие хозяйственно-организационные проблемы. Установили единый график работы всех подразделений. Утвердили новые маршруты, составили твердый график движения пассажирских автобусов и навели порядок в пунктах посадки. Благоустроили пути следования рабочих автобусов и остановки.

Результатом приведенной реформации стало укрупнение цехов и создание производств №№ 1, 2, 3, 4. Газовый завод и гидрирования считались ключевыми, и переименовались они, согласно важности, в первое и второе производство. В третье и четвертое производства первоначально входили подразделения НПЗ, впоследствии эту нумерацию передали объектам получения этилена и полиэтилена.

Забывтый зигзаг истории

15 декабря 1958 года был выведен на режим блок №425, на следующий день получен первый гидрогенизат по проектной схеме. Сегодня эти слова мало что скажут даже пожилому нефтехимику, поэтому для пояснения на некоторое время возвратимся к истокам организации комбината.

Возведение с 1953 по 1955 годы Ново-Ишимбайского НПЗ значительно отвлекло силы строителей, отчего состояние большинства объектов заводов газового и гидрирования до 1954 года оставалось в стадии котлованов и фундаментов. К угольной схеме строители вернулись лишь в 1955 году, пополнив рабочую силу на 5000 человек и увеличив ассигнования на оборудование с монтажом на 250 тысяч рублей.

В связи с реорганизацией комбината в 1956 году заводы газовый и гидрирования переименованы в производства. И вот наступает 1957 год, и они сданы под пусконаладку.

Газовый завод, или производство №1

Первоначально директором газового завода был Иван Анатольевич Гуменюк, главным инженером – Владимир Константинович Горшенин, главным механиком – Сергей Львович Дашевский, главным энергетиком – Михаил Михайлович Мартынов. Газовый завод предназначен для получения отопительного газа для собственного потребления и водяного газа, путем газификации Бабаевского бурого угля, с последующим выделением из него водорода.

В состав завода №1 входили цехи №1, №2, №3, №4, №5, №6, РММ-1. Электрослужба и служба КИП в каждом цехе были собственные. Правильнее было бы написать наоборот, ибо техническое руководство электрослужбой осуществлялось не отделом главного энергетика завода, а службой КИП – то есть цехом КИП комбината.

Судя по хранящимся в архивах отчетам того времени, в них содержится немало жалоб на различные недочеты. По состоянию на 1 июля 1951 г: *«Отсутствие кирпича, ненормальное положение с обеспечением рабочими чертежами, отсутствие производственных помещений, что мешает возможности развернуть работы по ремонту и восстановлению оборудования особых поставок, на «РМЗ» (ныне «Салаватнефтемаш») не введен в эксплуатацию ни один цех...».*

К типичным проблемам того периода относились некомплектная, некачественная проектная документация, низкое качество строительных работ и низкая квалификация строителей.

Генподрядчик выполнял работы смешанным контингентом рабочих: 90% – спецконтингент (заключенные), 10% – вольнонаемные, частично вербованные, частично командированные.

В 1952 году на должность начальника комбината №18 назначается Иван Афанасьевич Березовский.

Под давлением обстоятельств, а возможно, и под воздействием личности И.А. Березовского приоритеты смещаются в сторону первоочередности строительства газового завода и завода гидрирования в комплексе с каталитическим крекингом и катализаторной фабрикой.

Несмотря на многие проблемы, в 1953 году работы по заводам №1 и №2 существенно продвинулись. Комплекс газогенераторной станции почти закончен, за исключением цеха сушки угля и узла оборотного водоснабжения. Основное оборудование и аппараты смонтированы, ведется монтаж средств КИП и трубопроводов. Кислородный цех можно опробовать в мае, а 3-й и 4-й газогенераторы – в июне следующего (1954) года.

В цехе конверсии смонтированы пять конвертеров, ведется монтаж коммуникаций и КИП. В цехе компрессии установлены на фундаменты все компрессоры. В отделении медноаммиачной очистки строительные работы в основном закончены, смонтировано основное оборудование.

Подготовлены под монтаж четыре блока гидрирования. Опробование на газовой циркуляции двух и трех компрессоров становится реально возможным в ноябре-декабре 1954 года.

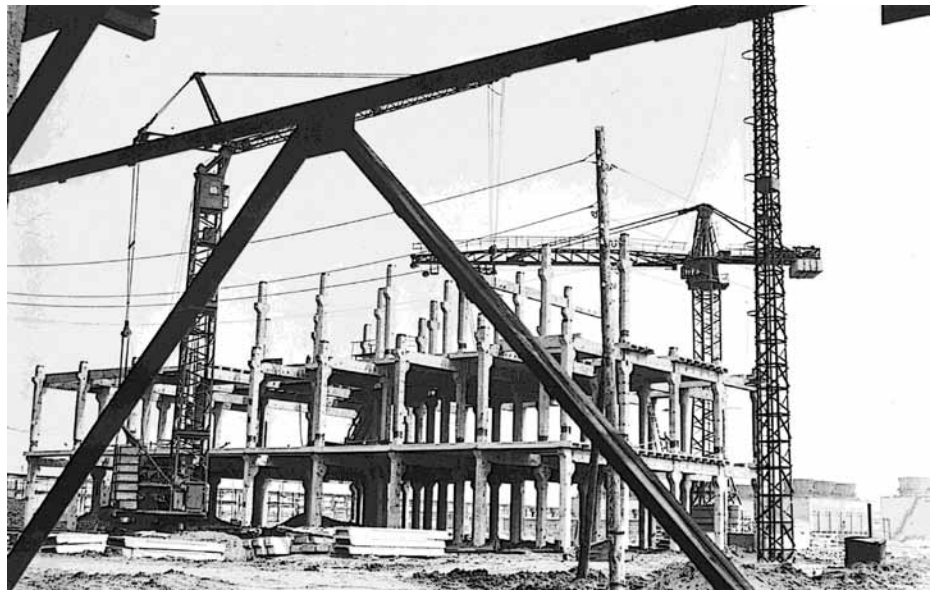
В середине 1954 года принята в эксплуатацию и дала продукцию катализаторная фабрика. За тот же год строительство ведущих заводов характеризуется монтажом оборудования и обвязки.

На грани 1954/1955 годов дело приостановилось – выявляется масса недочетов, и руководство страны делает выводы. Фактически темпы строительно-монтажных работ снижены в связи с отвлечением строителей и монтажников на пусковые объекты (катализаторная фабрика, каталитический крекинг, товарно-сырьевой цех и др.). Строительство кислородного цеха почти закончено.

Руководство стучит во все двери. Для ввода в эксплуатацию первой нитки завода №2 в 1955 г. Необходимо многое: ассигнования не менее 25 миллионов рублей, пополнить рабсилу на 5000 человек за счет спецконтингента, учитывая приспособленность для этой цели жилья и обслуживающего хозяйства (имеются в виду обустроенные лагеря для заключенных).

Строительство Ново-Ишимбайского нефтеперерабатывающего завода, где в 1955 году начались пуски установок, отвлекло силы строителей, и темпы строительства на комбинате значительно снизились.

Время шло, другие установки запускались, силы высвобождались и, в конце концов, дошли руки до угольной схемы: на 1957 год поставлена задача окончания строительства газового производства и производства гидрирования. И задача казалась выполнимой, что вытекает из строк объяснительной записки: *«Первая очередь газового производства построена в составе отделений: углеподготовка газогенераторов, мокрой и сухой очистки газов от H_2S , конверсия окиси углерода, очистка конвертированного газа от углекислоты, медноаммиачная очистка. Объекты сданы под пусконаладочные работы».*



**Объекты
газового
завода**

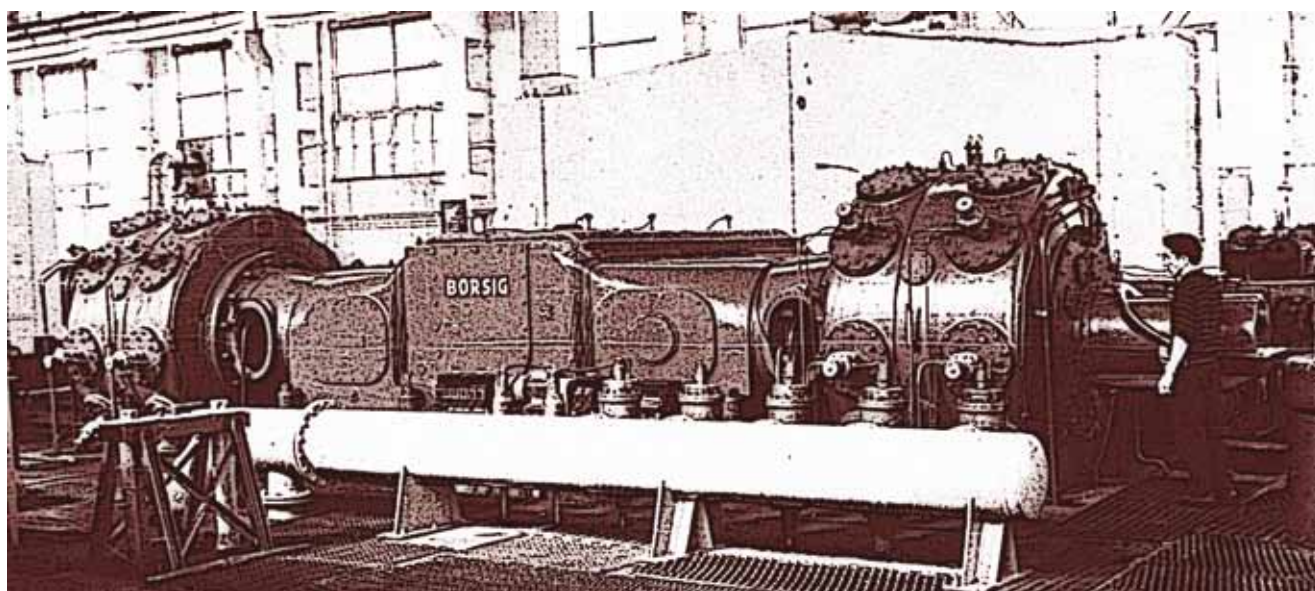


Изначальное назначение цехов газового завода

Технические подробности пуска тех установок до сих пор являются школой технологического опыта для кадрового состава, а в решении вопросов рос профессионализм многих и многих специалистов.

Технологическая схема получения водорода из бурых углей структурно оформлена в виде непрерывной цепочки нескольких производственных циклов:

Цех №1 представляли установки: углеподготовка, газогенераторная, очистка газа от пыли и от сернистых соединений.



Компрессор фирмы Борзиг

Первым начальником цеха работал Владимир Кузьмич Литвишко, который одновременно являлся секретарем парторганизации производства №1. По его просьбе из других цехов переведены опытные работники: Ю.В. Гончаров – на должность заместителя начальника цеха, Ю.П. Куликов – на должность старшего механика цеха, Ю.П. Воронин – на должность старшего энергетика цеха, который в дальнейшем был избран секретарем комсомольской организации производства, М.В. Нестеров – на должность мастера по автоматике.

Начальником газогенераторной установки был Н.Д. Костюк, механиком – Н.И. Мирошников, мастером-электриком – М.А. Полетавкин.

Процесс получения водяного газа был периодическим и состоял из двух основных фаз:

1. Подача водяного пара в раскаленные слои угля (фаза газования).
2. Подача воздушного дутья (фаза горячего дутья).

В разное время начальниками установки работали Ковалев, И.И. Бирюков, Б.П. Максимкин, механиками трудились Е. Акимов, Ю. Сидяк; старшими аппаратчиками – Р. Лизункова, А.А. Федорова, Л. Пермякова, А.С. Тихова, Л. Северина; машинистами газодувок – Н. Гусаков, А.Т. Курманаев, И. Краснов, Н. Барышев, И.Ф. Смирнов; аппаратчиками – В.Е. Васильев, З.

Новикова, Д.А.Терехова, Е. Дементьева, Я. Варкентин, В. Замятина, Н. Чутчева, Н. Тимченко, Л. Пищаева.

В цех №2 входили установка сероочистки бедного и богатого газов гидрирования и доочистка раствором щелочи.

Начальниками установки в разное время были: С.Н. Абаимова, Ю.Ф. Вышеславцев, А.Я. Мезер, механиком – А.М. Еремчук.

Старшие операторы – А.Г. Свинухов, Н.А. Малышев, В. Начаров, В. Стрижков, Г. Ипатов, Ф. Юлбердина, П. Куценко, Х. Амиров, Шуман, М.С. Ракитин, операторы – Г. Горбатова, М. Лукина, Е. Евсюкова, Н. Федорова, Л. Пищаева, Я. Варкентин, Ташбулатова, В. Скорнякова и др.

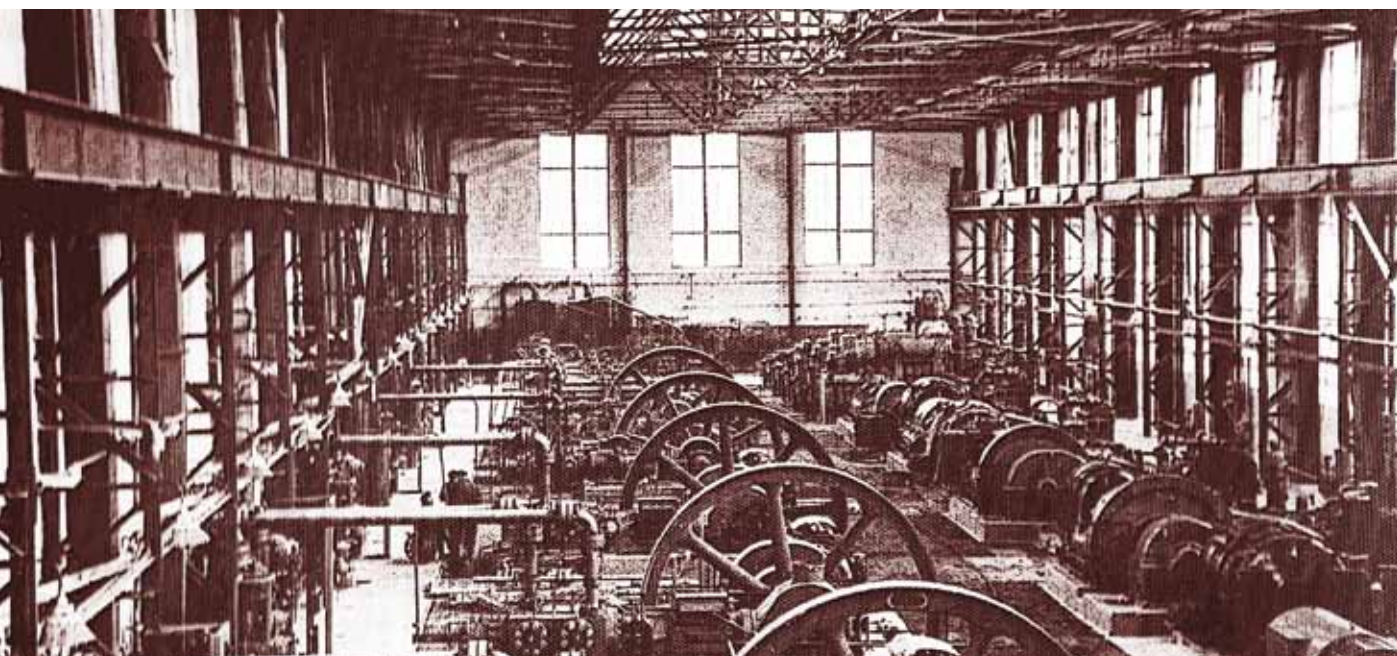
Установка компрессии была предназначена для компремирования богатого газа гидрирования и извлечения из газа легких углеводородных компонентов.

Начальником установки был Д.И. Кальницкий, механиком – И.С. Кошелев. Старшие операторы – С.Н. Мизгуллин, А.Я. Кусов, Н.А. Малышев, Ф. Бадиков, В.А. Фокина; старшие машинисты – Г.Н. Фаткуллин, С. Анисимов, А. Марон и машинисты – Н.В. Егоров, В.Е. Новиков, Н. Гусаков, В.В. Кудряшов.

Установка расщепления сухого углеводородного газа: начальник установки – А.Д. Пермяков, который ранее пускал подобные установки в г. Ангарске, механик – В. Ворожейкин; аппаратчики: Н.Д. Абалмасов, А.Ф. Пупшев, А.А. Галаев, В.И. Богатырев, Р.С. Гаитов, А.С. Балабаев.

Установка конверсии: руководила ей М.А. Смирнова, впоследствии она работала заместителем и начальником цеха №2. Позже переехала вместе с мужем в Москву, где до ухода на пенсию работала в Министерстве нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности в должности руководителя отдела органического синтеза.

Механик П.Л. Глухов затем работал начальником установки, после – начальником цеха № 25, переводился на Воскресенский химкомбинат, но вернулся и трудился начальником цеха ЭП-60. Вскоре был приглашен



Зал компрессии

на ВПО «Оренбурггазпром» на должность начальника производственно-диспетчерской службы, где проработал до ухода из жизни в расцвете творческих сил.

Старшими операторами работали И.В. Ильин (в дальнейшем начальник этой установки), М.А. Фабричнов, Ф.Я. Докукин, А. Халиков, А.Л. Пискунов, А.Е. Булдышкин, И.Р. Трамбукин.

Цехом №2 руководили: В.Ф. Фиалковский, А.Я. Колбасин, М.А. Смирнов, А.Д. Пермьяков, Н.Д. Абалмасов, В.И. Голованов, А.Г. Рудов. Заместителем начальника был А.Я. Колбасин, старшим механиком – Г.Л. Панасенко, старшим энергетиком – В. Жиряков, затем – В.П. Арзин.

Цех №3 предназначен для компремирования и очистки конвертированного газа. В нем было установлено 6 компрессоров: 3 – фирмы «Шварцкопф», 1 – фирмы «Борзиг», 3 – фирмы «Эсслинген». Монтажом их занимались специалисты из г. Харькова.

Начальником цеха был Иван Андреевич Красюк, заместителем – Валерий Николаевич Смирнов, старшим энергетиком – Георгий Иванович Карпов. Позже цехом руководили Манторов, В.Е. Елизарьев, В.И. Погребницкий, Б.П. Максимов

Старшими машинистами работали А. Степанцов, И.И. Долгов, П. Суботин, А. Пушкин, Г. Бикгимиров, Н.И. Арсланов, В.П. Тихановский.

Управление газовыми компрессорами представляло собой сложный процесс, поэтому в цехе имелись должности дежурных инженеров по электрооборудованию, которые занимали Н. Таранец, В.Н. Петров, П.Н. Сидоров, А.Т. Пашков.

Цех №4 предназначен для тонкой очистки конвертированного газа и руководили им Е.М. Филиппов, далее – Ю.Ф. Вышеславцев, И.И. Кравцов, А.А. Галаев, В.А. Захаров, А.И. Шуйсков, А.А. Куприянов, В.З. Кантюков. Заместителями трудились П.С. Фалькович, В.А. Склокин, Н.А. Корнилов, М. Пабетин, старший механик П.И. Козлов.

Производство кислорода и азота

Ни одно нефтехимическое предприятие не может обойтись без сжатого воздуха, азота и кислорода. Сжатый воздух необходим для пневмоиспытания аппаратов, трубопроводов, для работы контрольно-измерительных приборов и автоматики. Инертный азот – для продувки коммуникаций от кислорода, пневмоиспытаний и других нужд

В проектном задании первой очереди комбината предполагалось получение кислорода на трех блоках разделения воздуха низкотемпературным методом ЛФ-2600 (Линде-Френкель). Так как продукция цеха необходима для пуско-наладочных работ, строительство цеха велось опережающим методом.

Цех № 5 является одним из старейших подразделений объединения, но при этом стал самым молодым в структуре завода «Синтез». Он был присоединен к заводу в результате реформационных ходов по слиянию и разъединению спиртов со ЗМУ в августе 1998 года и в конечном итоге остался в составе завода «Синтез».



Технически предельно поношенный, он вообрал к тому же крайне устаревшие объекты и «графские развалины» выведенных из эксплуатации производств цехов №№2, 3, 4 и распростер свою территорию на значительные пространства – от улицы 11, где размещены объекты от 348 до 370, и до улицы 23, где смонтирована его новая установка АКС объектов 1711, 1761. Воздухозаборная труба его находится на еще более удаленном расстоянии, за пределами территории объединения. Обширные территории создают определенные трудности в управлении и эксплуатации.

Предназначение установок цеха – это производство чистейших продуктов разделения воздуха: кислорода и азота. Разделение воздуха происходит в блоках низкотемпературной ректификации. Компримируя и очищая воздух атмосферы от примесей, цех обеспечивает также масштабные потребности объединения в техническом воздухе и чистейшем воздухе для обеспечения работоспособности средств КИП. Удовлетворяет он также и потребности объединения и многочисленных окрестных потребителей в жидком кислороде и азоте давлением до 300 атмосфер.

Объект №348 компрессии и осушки воздуха в составе объединения начинает свою историю в 1954 году. От него берет истоки история развития подразделения. Однако днем рождения цеха принято считать 26 декабря 1956 года, когда рабочая комиссия в составе директора завода №1 В.К. Горшенина, главного механика В.К. Дашевского, начальника цеха Н.Я. Вязовик и механика В.С. Булычева приняла в эксплуатацию объект №264, в котором расположились кислородный цех с отделением фильтров, газгольдеры и газодувная станция.

В 50-е годы кислородная промышленность являлась молодой отраслью. Первое оборудование получено по департации из оккупированной Германии. Проекты установок разрабатывались институтом «Гипроокислород». Блоки разделения воздуха произведены заводом ОАО «Криогенмаш» города Балашиха Московской области.

Дух эпохи становления производства замечательно передан в статье машиниста цеха №5 В. Квашнина «Готовы выдать продукцию», опубликованной в газете «За передовую технику» от 29 ноября 1956 года:

«Полтора месяца тому назад наш коллектив цеха №5 приступил к пусковым работам. Несмотря на некоторые трудности, работы проходили с успехом, и к 39 годовщине Октябрьской революции уже полностью подготовлены к эксплуатации два аппарата для разделения воздуха. Во второй декаде ноября все мы усилили свои старания. И вот наступил желанный день, когда был выведен на режим и принят последний по счету – четвертый – кислородный аппарат.

За время пусконаладочных работ почти все члены нашего коллектива хорошо овладели своей специальностью. Особенно хорошо проявили себя машинисты: Н.И. Маврин, П.С. Нестеров, Н.М. Гуренков, операторы блоков разделения: А.М. Ардашев, В.Я. Фомин и другие.

Несколько дней тому назад были проведены последние испытания аппаратов. Подписали последние акты. Цех №5 входит в строй действующих нашего комбината, и его коллектив начал выдавать продукцию!»

Кадры для будущего производства готовились заранее. Одной из первых, еще в 1952 году, принята на работу Нина Яковлевна Зубова. В будущем она станет заместителем начальника цеха. Чуть позже появился Константин Михайлович Комаров, который станет его начальником. В тот же промежуток времени приняты Николай Иванович Маврин – заместитель начальника

цеха и Иосиф Александрович Шохов – машинист, Музагит Сайфуллович Гизетдинов – аппаратчик. В 1952 году приняты А.М. Ардолиев, Н.С. Валеева, А.М. Рахматуллин, Н.С. Семенов, М.Е. Чуцкова, С.Б. Хисамутдинов, Д.Г. Мухамадеев, М.Г. Серяков, Ф.Н. Даутов, Г.Ю. Ханнанов. Эти люди составили кадровый костяк цеха №5.

Аппаратчиками и машинистами стали вчерашние выпускники ФЗО и техникумов, демобилизованные воины Советской Армии, жители окрестных деревень. Среди них: А.А. Григоревский и Григоревская, супруги В.Н. и Н.Е.Чугуновы, А.А. Рахматуллин (впоследствии кавалер ордена Ленина).

Основной костяк кадров продолжал комплектоваться и в 1953 году. В это время в цех приняты: Анатолий Макарович Ардашев – он в будущем тоже стал заместителем начальника цеха, Нина Степановна Валеева, Абдрахим Мухаметрахимович Рахматуллин, Николай Сергеевич Семенов, Мария Евдокимовна Чугунова, Салахутдин Багаутдинович Хисамутдинов.

Ядро вырастающего и беспрестанно увеличивающегося цеха, кроме перечисленных работников, впоследствии, составили принятые уже значительно позднее, но теперь тоже ужасно давно специалисты. В 1954–1962 годах на новое еще в те годы производство устроились будущие ветераны: Фарит Нургалеевич Даутов он с 1967 по 1994 год исполнял обязанности старшего механика цеха. Рифкат Гайнетдинович Мухамадеев, Михаил Гаврилович Серяков, Гайсар Юсупович Ханнанов и Рагелай Муталипович Галимов. Эти люди продолжительное время трудились и представляли стержневую опору, основу цехового коллектива.

За пятидесятилетнюю историю в цехе сменилось всего сменилось 7 руководителей. Первый начальник цеха – Н.Я. Вязовик, его заместитель – М.С. Гликман, позднее цехом руководили: М.С. Гликман, Ф.Х. Утешев, В.И. Балакин, К.М. Комаров, В.В. Николаев. М.М. Султанов, М.Б. Тухватуллин. Старшие механики – У.Г. Гонсалес, А.И. Веревкин, И.Т. Ярыгин, Ф.Н. Даутов.

Под руководством этих незаурядных людей осваивалось и развивалось крайне опасное и специфичное производство кислорода и азота, нарабатывался опыт. Продукция подразделения на первый взгляд самая простая – воздух. Продукция и сырье, казалось бы, простые, но процесс протекает при близких к абсолютному нулю температурах. Чистый кислород, получаемый в цехе, крайне реакционноспособен и ставит производство в ряд самых опасных.

В первом квартале 1974 года специалистами треста «Союзкислород-монтаж» в объекте 270 смонтирован блок разделения воздуха АКТ-16-2, который успешно эксплуатируется по сей день.

В 1975 году с целью повышения взрывобезопасности и надежности в эксплуатации произведена модернизация двух блоков разделения воздуха типа БР-1А. В технологическую схему и в конструкцию аппаратов внесен ряд существенных изменений. Латунные трубопроводы внутри блоков из-за склонности их к коррозионному растрескиванию при низкой температуре и переменной нагрузке были причинами частых аварийных остановок воздуходелительных блоков. При реконструкции латунные трубы заменены на нержавеющие, причем изготовление труб было организовано на месте из листовой стали. Заменяли также изолирующие деревянные опоры между фундаментами и каркасом блоков на асбоцементные. В ходе работ по модернизации внедрили ряд творческих технических решений: была разработана в частности технология замены деревянных опор без демонтажа ап-

паратов и каркаса блока, что значительно снизило трудозатраты и сократило сроки. Работу выполнял механический участок ремонтно-механического завода и малочисленный, но дружный коллектив специализированного монтажного участка треста «Союзкислородмонтаж» под руководством бывшего воспитанника цеха Г.М. Аблеева. От цеха активно участвовали старшие аппаратчики Д.М. Галимов, В.Я. Фомин, операторы И.Я. Маслак, Г.И. Козлов, начальник установки Д.Г. Мухамадеев. Руководил работами старший механик цеха Ф. Даутов. От ремонтных организаций участвовали А.А. Тизяев, Р.М. Алибаев, Н.Н. Кудряшов, Ю.Д. Шириненко, М.Г. Попуга.

По предложению мастера по ремонту блоков М.Г. Насонова реконструировали фильтр перед турбодетандерами, облегчающий ремонт и обслуживание фильтров.

В результате модернизации чистота вырабатываемого кислорода повысилась на 2 процента, а производство стало устойчиво работать на проектной производительности.

С 1984 года цехом бессменно руководит Мунир Бореевич Тухватуллин. Стали опытными аппаратчиками и машинистами Виктор Иванович Шигнин, Григорий Иванович Козлов, Василий Алексеевич Айгузин. Василий Алексеевич вырос по службе и стал заместителем начальника цеха.

В процессе длительной эксплуатации цех, само собой разумеется, претерпел значительные изменения. Он расширялся, вводились новые мощности, устаревшее оборудование заменялось или выводилось из эксплуатации. Вот самые крупные этапы роста:

1964 год – введен в эксплуатацию объект 264, II очередь с блоками БР-1А;

1968 год – введен в эксплуатацию блок компрессии и осушки воздуха объекта 349;

1973–1974 годы введен в эксплуатацию блок компрессии азота на объектах 269-270 с блоками разделения воздуха АКТ-16-2. В результате их запуска выведены из эксплуатации устаревшие азотные компрессоры на объекте 264, полученные еще по репарации.

В 1987 году построены и введены в эксплуатацию азотно-компрессорная станция АКС. После ее запуска вывели из эксплуатации блоки «Линде-Френкель» №1, 2, 3, БР-1А №5, 6.

В конце XX века цех трудится в составе завода «Синтез», куда присоединен в августе 1998 года и продолжает работу по перспективной модернизации производства с заменой устаревшего оборудования.

Пуск и отладка газового завода

В 1957 году большинство объектов газового завода (уже производства №1) было сдано под пусконаладку. Одновременно ведется интенсивное комплектование персонала.

Основным способом подготовки кадров в те годы практиковалась стажировка на родственных предприятиях в Грозном, Ангарске, Саратове, Чирчике, Уфе и других городах.

На Ангарский комбинат направили аппаратчиков печей расщепления цеха №2: Г.З. Усманова, Н.Д. Абалмасова, А.Я. Мезер, Р.С. Гаитова, А.С. Балабаева, М. Железнова, Е. Войнова, в город Чирчик Узбекской ССР на трехмесячную стажировку ездили машинисты цеха №3 В.П. Тихановский, К. Климов, А. Николаев, А. Степанцов, И.И. Долгов, Ляшевский, Токарев, П. Субботин, А. Пушкин, Г. Биктимиров, Н.И. Арсланов во главе с начальником цеха И.А. Красюком. Практиковались и в городе Северодонецке Украинской ССР.

Группа операторов ГФУ стажировалась на установке АГФУ Ново-Ишимбайского НПЗ. Среди них были Н.А. Малышев, В.А. Фокина, А.Я. Кузов и другие. Старшими операторами на АГФУ работали Ю.Ф. Вышеславцев, Михайлов, С.М. Лакиза, Я.Н. Кузив, С. Каримов.

Тем временем на обоих заводах завершались строительно-монтажные работы, велось устранение недоделок как силами строительных и монтажных организаций, так и рабочими из спецконтингента. Существовала очень строгая дисциплина взаимодействия (контакта) работников комбината с персоналом спецконтингента. Заводы №1 и №2 были обнесены колючей проволокой, проход через проходную тщательно проверялся на предмет проноса чая, папирос, махорки, спиртного и прочего, пропуск на проходной изымался и возвращался только при выходе с территории.

Вновь набранные рабочие помимо теоретического обучения привлекались к загрузке катализатора, перебирали и загружали кольца «Рашига», деревянную насадку в промывные башни, ревизировали арматуру, насосы, компрессоры. Энергетики ревизировали электрооборудование, служба КИП – системы контроля. Попутно красили трубопроводы и оборудование. Готовились инструкции и пусковые схемы, карты технологического режима.

То есть шла обычная предпусковая суэта. Еще при реорганизации 1956 года начальниками производств назначены: №1 – М.С. Захаров, №2 – Л.М. Алексеев

В августе 1958 года водяной газ на угле Бабаевского месторождения получен. 17–25 августа водяной газ подали на конвертор №10. Результаты конверсии обнадеживали. 20 августа принят конвертированный газ в цех №3 и 22 августа вышли на нормальный технологический режим. Того же числа очищенный водород из цеха №4 выдан на производство №2. Проведено испытание газовых циркуляционных насосов (ЦГН) в течение трех суток. Затем пусконаладку приостановили в связи с тем, что газовый компрессор в цехе №3 был использован для испытания газопровода Шкапово – Магнитогорск.

Из воспоминаний М.С. Захарова:

«До октября 1958 года удалось освоить всю цепочку цехов по производству водорода и начать пуск производства гидрирования, используя в качестве сырья осветительный керосин.

В ходе пусковых работ на газовом заводе обнаружилось, что местные угли Бабаевского месторождения практически не пригодны для газогенераторной станции. Дело в том, что Кумертауские бурые угли имели малую механическую прочность и вместе с тем высокую реакционную способность. В газогенераторах отопительного водяного газа кипящий слой гранулированного угля и его зольность не обеспечивали стабильность режима и надежность работы оборудования».

Большое количество пыли не дает возможности создать устойчивый «кипящий» слой. Это явилось одной из причин отказа от «угольного варианта». Однако причиной отказа от «угольного варианта» было не только качество Бабаевского (Кумертауского) угля, а сложившаяся на тот период историческая предпосылка. В этот период в Башкортостане одно за другим открыты новые месторождения нефти, крупнейшее из которых – Арланское – в 1955 году. Как следствие, вырос объем попутного нефтяного газа, который оказался более подходящим сырьем, чем уголь, так как его применение экономически более выгодно, а технологически проще и надежнее. Одновременно решалась проблема утилизации попутного газа нефтедобычи, который нерационально сжигали на факелах. Таким образом, параллельно и удачно решались две задачи: экономическая и экологическая.

Повторный пуск газового завода на угле состоялся вкуче с получением конвертированного газа из попутного газа Введенковского месторождения в печах расщепления цеха №2.

В октябре 1958 года велась подготовка к приему в цех №2. Пройдя очистку и ком-премирование, газ подали на печи расщепления. Установка расщепления заработала устойчиво. В декабре 1958 года пустили газогенератор №2, который весь декабрь работал устойчиво.

10 декабря 1958 года раскрутили всю цепь установок. Цепочка работала бесперебойно, выдавая смежному производству 3500–5000 м³/час водорода.

В связи с устойчивой работой цикла конверсии природного Введенковского газа газогенераторную станцию (цех №1) вывели и законсервировали.

Здесь необходимо небольшое пояснение: так называемый конвертированный газ, который планировалось получать пропусканьем воды через раскаленный уголь, получили иным методом из дешевого природного газа. Закрытие газогенераторного цеха было оправдано экономически, но имело неприятные последствия – коллектив было необходимо распускать или трудоустраивать.

Введение новых объектов на заводе нефтехимических производств, куда перешли многие специалисты и рабочие, смягчило последствия.

Затянувшийся пуск цеха №1, низкая зарплата на протяжении года (доходящая до 500 рублей в месяц в денежном исчислении до 1961 года) привели к высокой текучести и увольнению рабочих. Часть работников цеха №1 перевели в цех №2.

К 1959 году все подразделения комбината полностью укомплектовали кадрами из выведенных производств. Однако старание и трудолюбие инженеров оказались замечены, многие из них получили повышения в должностях: Н.Д. Костюк стал старшим инженером цеха №1, Ю.Ф. Вышеславцев назначен начальником установки сероочистки. В.К. Литвишко, Ю.П. Кушков, Ю.П. Воронин командированы в ФРГ для изучения производства полиэтилена и закупки оборудования. По возвращении из командировки В.К. Литвишко работал начальником цеха №23, впоследствии – директором Дорогобужского завода. С ним на должность главного энергетика завода уехал Ю.П. Воронин.

Метод получения водорода из природного газа окончательно похоронил идею о его производстве газификацией бурых углей. В январе 1959 года была завершена консервация газогенераторной станции.

На фоне растущей добычи нефти в районе «второго Баку» и строительства новых нефтеперерабатывающих заводов получение жидкого топлива методом гидрогенизации угля оказалось убыточнее, чем нефтепереработка. Блоки паровой фазы переориентировали на очистку осветительного керосина и керосина газойлевой фракции с целью получения низкосернистого дизтоплива.

Отпала необходимость в пуске ГФУ, так как жирный газ на блоках гидрирования не образовывался.

Пуск блока гидрирования, или производства №2

Параллельно с первым готовилось к пуску и производство №2. Директором завода гидрирования до мая 1954 года являлся Алексей Николаевич Филаретов, затем – с 1954 по 1956 годы – прибывший из Германии Михаил Семенович Захаров, после него начальником производства №2 стал Леонид Михайлович Алексеев. Начальником цеха №7 являлся А.С. Леонтьев, старшим инженером – М.Ф. Кириллов, старшим механиком – И.Н. Литвиненко. Там закончили комплектацию и подготовку кадров. Часть персонала проходила практику в Ангарске, остальных готовили по месту – в учебном комбинате и на рабочих местах. В декабре 1957 года два блока парофазного гидрирования цеха №7 приняты под пусконаладку. Провели опрессовку трубопроводов и обкатку оборудования высокого давления и компрессоров на азоте и сырье.

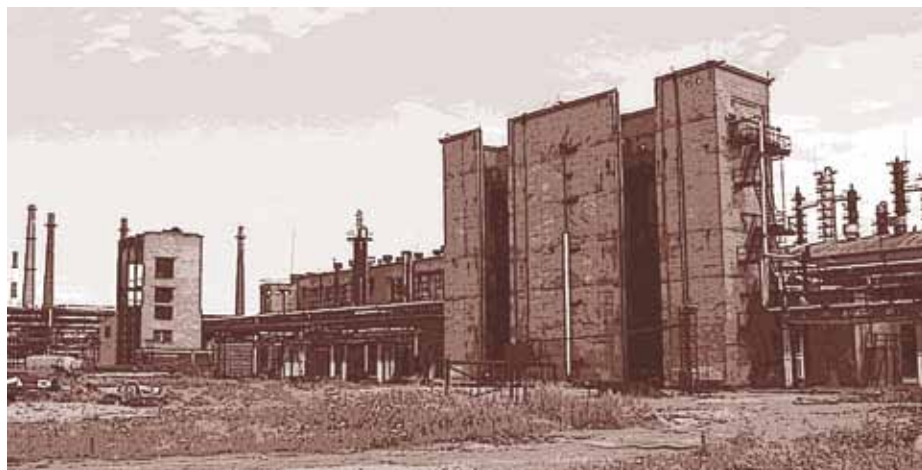
Приближался юбилейный 1958 год. Ранее цитируемый М.Е Черныш вспоминает:

«Гидрогенизационное оборудование смонтировали полностью к 1958 году, в том числе 8 блоков гидрирования, из которых 6 блоков в жидкой фазе и 2 блока – в газовой фазе, при давлении в 300 атм».

Грандиозные габариты и объемы скрывает короткое, но емкое слово «блок». Блок – это монолитная железобетонная коробка в два десятка метров высотой и сотни квадратных метров площадью. В коробках размещено до десятка аппаратов высокого давления (с толщиной стенки от 100 до 200 мм и весом до 170 тонн)!

К десятилетию со дня основания города у властных структур было желание – во что бы то ни стало получить продукцию! В мае состоялось кустовое партийное собрание. Второй секретарь горкома Анисимов резко критиковал руководство комбината в лице И.А. Березовского и руководителей строительных организаций за задержку пуска. В частности, докладчик отметил, что сорваны сроки, установленные Совнаркомом и двумя партийными активами.

Пуск газового производства начат с газогенераторной станции и без пусконаладочной бригады. На июль месяц был установлен план на производство водорода в количестве 800 тонн. В августе 1958 года получен водяной газ на угле Бабаевского месторождения. 17–25 августа на конвертор №10 цеха №2 подали водяной газ. 20 августа принят конвертированный газ в цех №3 на компремирование и очистку, 22 августа вышли на нормальный технологический режим. Очищенный водород подали на медноаммиачную очистку цеха №4, а в сентябре вывели на блок гидрирования.



**Блок
гидрирования**

На производстве №2 еще в первой половине года проведена загрузка катализатора и обкатка оборудования. В сентябре принят водород, и трое суток велась обкатка оборудования на водороде. Затем, как выше сказано, пусковые работы приостановили в связи с тем, что газовый компрессор в цехе №3 временно использовали для испытания газопровода Шкапово – Магнитогорск.

Повторный пуск газового завода на угле состоялся в октябре 1958 года с одновременным получением конвертированного газа из попутного газа Введенковского месторождения в печах расщепления цеха №2.

Только в декабре 1958 года пустили газогенератор №2, который заработал устойчиво. 10 декабря 1958 года принял конвертированный газ цех №3 и, работая в нормальном режиме, подал очищенный от двуокиси углерода водород в цех №4. Цех №4 сразу заботал бесперебойно, выдавая производству №2 3500–5000 м³/час водорода.

15 октября 1958 года один из блоков гидрирования подготовлен к пуску. В декабре в него подана керосино-газойлевая фракция (КГФ) в смеси с компонентом дизтоплива. И 16 декабря 1958 года получен первый гидрогенизат. На остальных шести блоках гидрирования продолжались строительные-монтажные работы.

Таким образом, производства №№1, 2 хотя и с невероятными трудностями, но были запущены. Они дали продукцию, тем самым опровергая распространенное мнение о том, что на угольном варианте комбинат работать не может. Выяснилось, что работа на угле возможна, но нефтяной вариант оказался выгоднее и проще.



**200 тонный козловой
кран**

С нового 1959 года началось не только перемещение приоритетов на нефтяную схему. У руководства зародилась идея организации на базе оборудования заводов газового и гидрирования производства минеральных удобрений.

23 февраля 1959 года вышел приказ №59 по консервации оборудования газогенераторной станции. Председателем комиссии назначили М.С. Захарова. Заместителю начальника комбината С.Е. Гудкову предписывается в срок до 1 марта передать имеющийся в наличии уголь Салаватской ТЭЦ. Цех №1 прекратил свое существование и начал демонтаж оборудования с передачей его для использования на других производствах. А памятный зигзаг биографии постепенно был предан забвению.

ЭТАП 7. СТРАТЕГИЯ В НАПРАВЛЕНИЯХ 60-Х ГОДОВ

Остались позади метания и период поиска на сложном пути развития комбината: организационный, подготовки эксплуатационного персонала, пуска в эксплуатацию первых установок и рождения Ново-Ишимбайского НПЗ.

За приведенными вехами следует десятилетие, обладающее своими особенностями, которые можно условно разбить на четыре разветвления:

- во второй половине 50-х годов определился полный отход от идеи гидрогенизации и принято четкое направление на нефтеперерабатывающую схему;

- свершился кардинальный переворот и перевод объектов газового завода на получение не свойственных для нефтепереработки продуктов – аммиака и карбамида;

- 60-е годы стали периодом развития вторичных процессов переработки нефти, взят курс на нефтехимию и химию;

- предприятие делится на комбинат №18 и ДСК.

Перечень введенных установок этого десятилетия выглядит намного значительнее, чем предыдущего:

1960 год – ЭЛОУ-5.

1961 год – гидроочистка №1, серебряный катализатор в цехе №17, получение серной кислоты 2 нитка, агрегат 1 производства карбамида, производство аэрогеля в цехе №12, агрегат 1 производства аммиака.

1962 год – ТК-3, производство пасты РАС, НЧК, ПО-1Д, агрегат 2 производства карбамида, агрегат 2 производства аммиака, производство пирогаза цех 16, производство этилена цех 20, производство полиэтилена цех №23.

1963 год – производство ОП-7,10 цех №19.

1964 год – производство аммиака, производство кислорода БР-1, 1а, производство карбамида цех №1 и №24, производство этаноламинов цех №19.

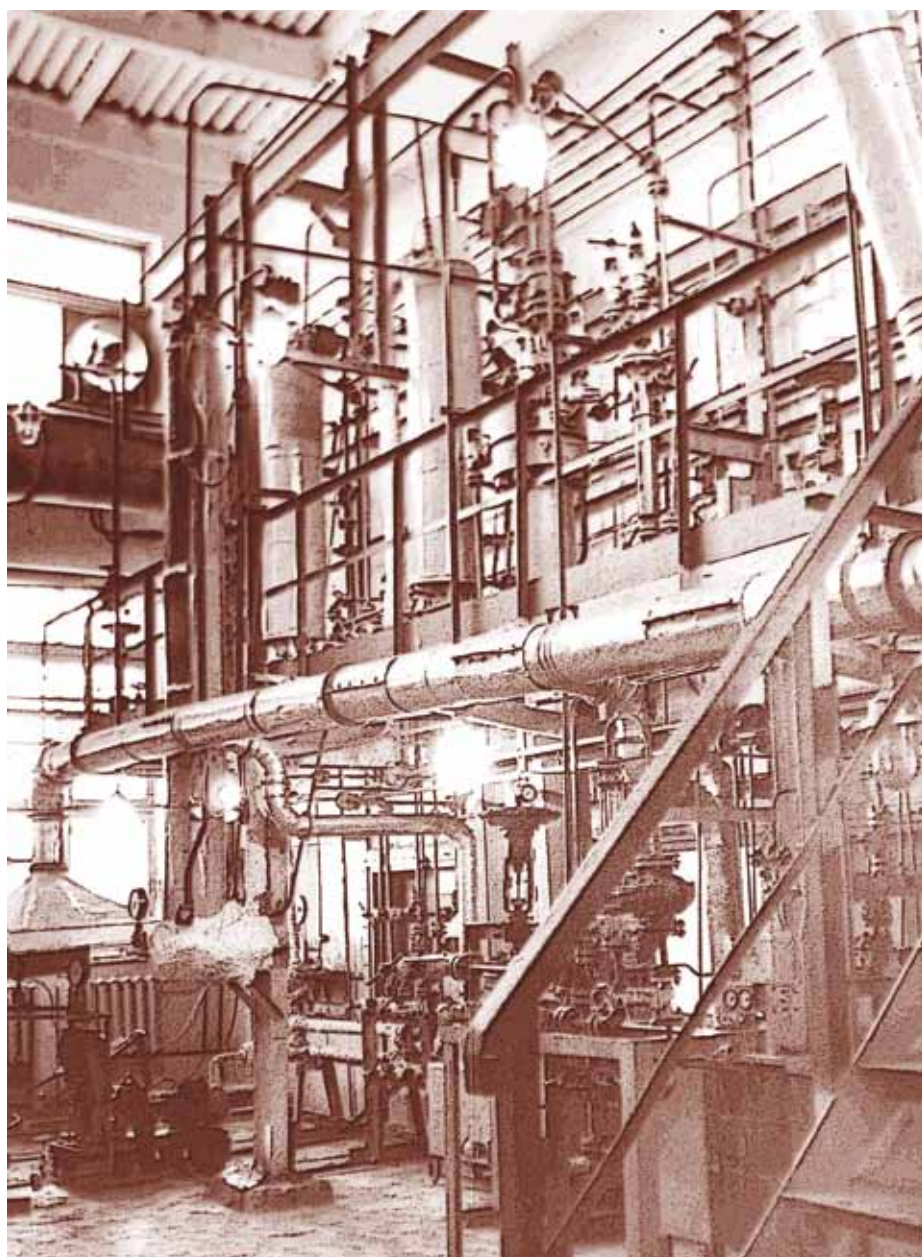
1965 год – полимеризация уст 29/5, производство додецилмеркаптана, бутиловые спирты цех №21.

1966 год – нитрит натрия, сульфит натрия.

1967 год – четкая ректификация, установка плтформинга 35/6, гидроочистка Л-24-300, производство метилэтилкетона,

1968 год – производство полиизобутилена, этилбензол стирол, синтетические жирные спирты, диэтиленгликоль, гидроочистка №2, полистирол цех №42, пуск нугушского гидроузла.

То есть параллельно строительству пошла череда пусков и освоения новейших, иногда впервые в стране и различных по характеру технологий. Объективно комбинат становится непомерно громоздким образованием, почему принимается решение разделить его на технологическую и строительную составляющие.



**Вспомогательное
оборудование
компрессора**

В 1962 году от комбината ответвляется дирекция строительства комбината (ДСК), которую возглавил И.А. Березовский. А А.Н. Филаретов становится главным инженером ДСК. С этого момента технология и строительство пойдут параллельными курсами. В дальнейшем ДСК (в 1971 году переименованного в УКС) руководили М.А. Ниренберг, В.П. Мишенев, В.М. Фанта.

Для пуска созданных производств требуются квалифицированные специалисты. В середине 60-х годов возникает цех освоения и пуска новых производств, которому посвящается следующая глава. На этом этапе произошли важные организационные реформы.



Приказом №1465 от 15 августа 1964 года упорядочено и продолжено закрепление технологических цехов в производства. В производство №1 вошли цехи №№1, 2, 3, 4, 5, 24, 25; в производство №2 – цехи №№7, 9; в производство №3 – цехи №16, 17, 18, 19; в производство №4 – цехи №№20, 23; в производство №5 – цехи №№8, 10, 11, 13, 14; в производство №6 – цехи №№6, 12, 15, товарно-сырьевой цех.

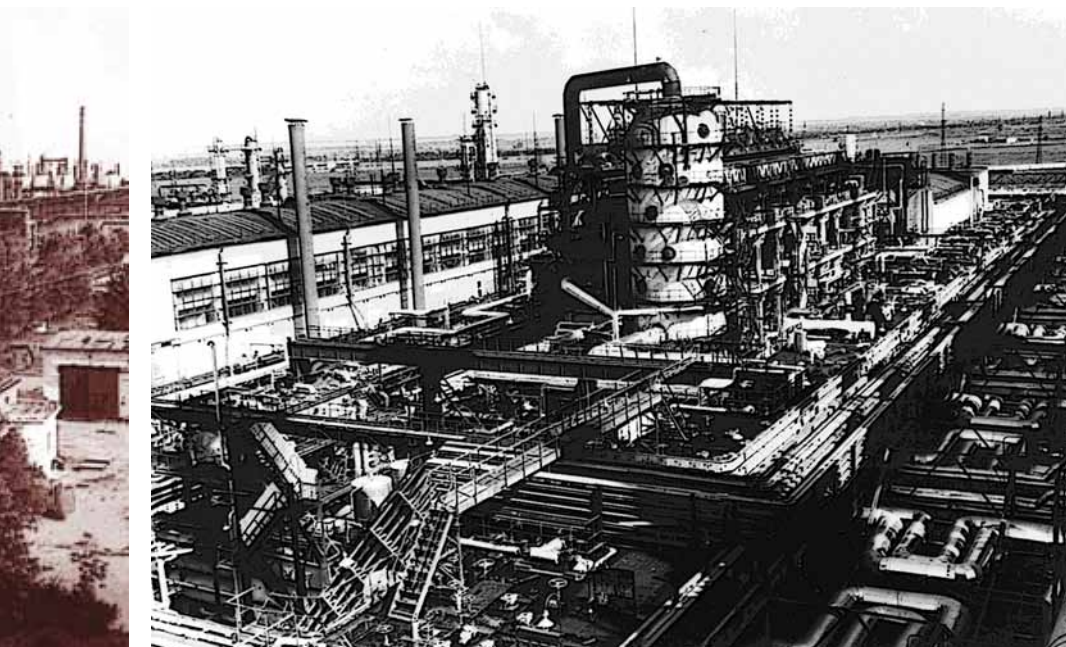
Параллельно созданы одноименные участки КИП по обслуживанию образованных производств. Недолго просуществовала структура, созданная в виде участков. Уже 29 октября 1964 года выходит другой приказ за №2140, которым начальником цеха КИП производства №1 назначается Михаил Григорьевич Короткин, начальником цеха КИП производства №5 – Петр Иванович Китанин.

Вскоре создается производство №9, и 8 июня 1965 года появляется еще один приказ №996, с указанием создать цех КИП на производстве №9.

Пусконаладочный цех

Пусконаладочный цех – это подразделение, которое причастно к пуску и становлению почти всех технологий объединения. Это – целый коллектив, наложивший заметный отпечаток на историю комбината.

По инициативе администрации комбината на основании Постановления Средне-Волжского Совнархоза №68 от 23 февраля 1964 года создается цех подготовки к пуску и освоению новых производств. В марте месяце ведется комплектование кадрами, и в апреле первым начальником цеха



Завидная мощь
80-х годов

назначается Прокофий Федорович Тюгаев. Освоению производств на этом этапе уделялось очень высокое внимание. Ранее на комбинате была введена должность заместителя главного инженера по пусконаладочным работам и первым занимал ее Михаил Федорович Сисин. К дате создания цеха он возглавил 4-е производство, на его место назначен Евгений Никанорович Некрасов.

Первоначально цех имел следующую структуру: начальник цеха П.Ф. Тюгаев, заместитель Скибин и с марта 1965 года – В.П. Васильев. Старшим механиком работал Аркадий Васильевич Филиппов, старшим инженером-технологом – Нина Ивановна Дуброва, энергетиком – Рашит Хамидуллин, зам начальника по КИП – Валентин Иванович Борзенко, но он проработал недолго, заменил его Георгий Петрович Савельев; химиком – Негорошкова, техником по управлению всеми документальными делами – Алина Ивановна Лобарева. Штатное расписание цеха представляло собой следующее устройство: два начальника установки, десять начальников смен, десять сменных механиков, десять старших аппаратчиков, десять старших машинистов и десять аппаратчиков высокой квалификации. Группа КИП тоже состояла из десяти человек инженеров и человек пять слесарей КИП.

В марте месяце по мере комплектации штата принятые работники направлялись для ознакомления с будущей работой и приобретения навыков на пускаемый в тот период объект моноэтаноламинов, где работали по август 1964 года. В августе четырех сменных механиков, четырех старших машинистов, четырех инженеров и четырех слесарей КИП направили для отладки работы компрессоров и систем КИП в цех №16 сроком на два месяца. Остальной персонал направлен в цех №21 на производство бутиловых спиртов.

По положению основная деятельность коллектива цеха заключается в оказании технической помощи в подготовке к пуску, обкатке оборудования производства, участии непосредственно на рабочем месте в пуске и наладке аппаратов, агрегатов, нормального технологического режима и процесса в целом с получением заданного регламентом качества и с достижением заданной производительности. Длительность пуска и дата сдачи объекта эксплуатационному персоналу определяется руководством объединения.

Распространено мнение, что персонал пусконаладочного цеха лишь выводит на режим осваиваемые подразделения. Официальное название подразделения – цех подготовки к пуску и освоению строящихся производств. Важной составляющей работы является изучение проектной документации, во время которой ведется тщательная сверка проекта соответствию многочисленных правил. Проверяются соответствие подвески трубопроводов, необходимое количество и правильность устройства воздушников и дренажей, компенсаторов и применяемого материала, а также правильность прокладки трубопроводов по эстакадам, в подземных лотках и проведение их через стены. Одновременно сверяется прокладка на полное соответствие проекта и правилам. Составляются акты скрытых работ, включающих установку фундаментов и подземных коммуникаций. Лишь после принятия по акту от монтажной организации начинается продувка схем и опрессовка трубопроводов и аппаратов инертными газами, обычно чистым техническим азотом. Разумеется, эта операция также заканчивается оформлением акта опрессовки с приложением схемы и испытываемого давления.

И только после этого комплекса работ наступает стадия пуска. Принимается сырье и организуется холодная циркуляция. При благополучном ее течении начинается разогрев и вывод на технологические параметры. Это обязательный порядок пусконаладочных работ. В целях экономии места из приводимых ниже воспоминаний исключены операции подготовки, оставлены лишь примечательные эпизоды:



П.Ф. Тюгаев

«В апреле 1964 года тридцатитрехлетний инженер Прокофий Федорович Тюгаев собрал наиболее опытных аппаратчиков, машинистов и создал подразделение с длинным названием – цех по подготовке и освоению новых производств. Возглавил его, и сразу приступили к «подготовке и освоению» цеха №21.

Вернее, пусконаладочный цех при назначении Тюгаева уже был создан. Когда Тюгаева утвердили его руководителем, там было несколько работников и главный инженер цеха Скибин. Скибин приехал из Китая. Это весьма грамотный и болеющий за дело специалист. Прекрасно знал китайский, владел английским языком. Но он оказался совершенно не приспособлен к местным условиям, в общем, имел не наш менталитет, поэтому у него не все получалось. После его отъезда заместителем начальника цеха назначили Вячеслава Петровича Васильева.

Тюгаев энергично принялся подбирать коллектив. Старших операторов разрешили отбирать из работников действующих цехов. А желающих было много, шли с охотой. Ведь в пусконаладочном цехе творческая работа, всегда новая атмосфера. Да и зарплата была на немного,

но выше. И тарифные коэффициенты выше, и премии за пуск объектов давали. Постоянно приходилось искать какие-то новые, иногда неожиданные решения.

Он скомплектовал в цехе две пусконаладочные бригады. В их составе трудились следующие специалисты: начальник бригады, начальник установки, заместитель начальника установки, начальники смен, старший механик, киповец и электрик. Бригада была большая, около 35 человек. Вахтового персонала насчитывалось 77 технологов, и все – опытные специалисты высокой квалификации. Кроме прочего, в цехе имелись инженеры химии и лаборанты. Всего в штате пусконаладочного цеха числился 101 человек. Руководителями бригад являлись Г.Х. Хазиев и А.Н. Мизгулин. Механиками Д.В. Баталов и И.Н. Радченко. Г.Х. Хазиев затем перешел начальником цеха №21, на его место назначили Р.Н. Ишмухаметова. Второй бригадой руководил Р.Х. Галиакберов. Старшим механиком ПНЦ был А. В. Филиппов, заместителем по КИПиА – В. Савельев, старший инженер-энергетик – Р. Хамидуллин. В памяти остались немногие рядовые работники из тех лет по пуску производства полистирола: В.И. Вершинин, В.Г. Ивашков, М.А. Суздальцев, П.М. Кочетков, О.В. Мороз, Р.М. Ишмухаметов, Н.Н. Рябов, Е.Н. Жмакин, В.И. Павлов.

Собранные с юных установок нефтепереработки, производства катализаторов и бывшего седьмого цеха, пусконаладчики на заре своего основания, надобно признаться, тоже не отличались великим умением. Брала терпением и настойчивостью. Пусконаладочный цех занимался не только подготовкой и пуском производств, его специалистов привлекали в работающие цехи для стабилизации режима. Нередко работники этого коллектива закреплялись одновременно в нескольких цехах. Руководитель цеха П.Ф. Тюгаев слыл опытным специалистом, он добивался от начальника комбината неограниченных полномочий и становился фактическим руководителем курируемых цехов. Основная цель, которую добивались в работающих цехах – привить персоналу технологическую дисциплину. «Вести режим строго в установленных наукой параметрах, вот залог качества», – считал молодой начальник ПНЦ П.Ф. Тюгаев. Он же завел правило, которое неуклонно исполнялось: изменения в режим разрешалось вносить только вахтовому персоналу по указанию старшего аппаратчика.

Контору получило вновь созданное подразделение в помещении нынешнего здания военизированной охраны на остановке трамвая «Новоишимбайский НПЗ», но в конторе время никто не коротал. Дисциплина как среди самих пусконаладчиков, так и по отношению к подчиненным им эксплуатационникам была чрезвычайно строгой. При пуске цеха №34, по воспоминаниям кадровых рабочих, суровые инструкторы-пусконаладчики требовали зимой выносить избытки снега за территорию установки! Сам этот коллектив до середины семидесятых годов подчинялся главному инженеру комбината. Трудился на пусковых объектах, где выколачивали от эксплуатационников небольшую комнатенку. Мебель не была роскошной, обычно это стол, постоянно заваленный затертыми от частого пользования проектами, да пара шкафов для тех же чертежей. Шкафы и стол перевозили за собой в каждый вводимый цех, и товарный вид они давно потеряли. А квалификация была весьма высокой: в штате состояли аппаратчики и машинисты только шестого разряда, начальники и механики установок и старшие прибористы. В семидесятые и восьмидесятые годы цеха вводились по одному-два в год, одно за другим осваивались производства нефтехимии, бутиловых спиртов, фталевого ангидрида и пластификаторов, спецпроизводства.

Ковались характеры и шлифовалось мастерство. Люди непосвященные могут подумать, что пускachi лишь запускали производства, и они будут не правы. В пусконаладку цеха сдают на стадии окончания монтажа, и на этом этапе необходимо проверить соответствие проектных решений и монтажа всем многочисленным нормам и правилам, существующим в нашей промышленности, выявить строительные недоделки и ошибки, и произвести совершенствование проекта уже в стадии пуска. Смекалка и опыт пусконаладчиков помогали в ускорении сроков ввода, они вносили дельные изменения в проектные схемы, предлагали оригинальные решения технических вопросов. Так в июне 1975 года по обязательствам намечался пуск фталевого ангидрида, но в цех еще не приняты сжатый воздух и вода и нечем было ревизировать приборное обеспечение. Слесари КИП пусконаладочного цеха В.И. Мезенцев, Н.С. Косенко под руко-

водством начальника ПНЦ Р.Н. Ишмухаметова и механика И.А. Янзина решили демонтировать приборы и возить их для проверки в действующие цеха. Вроде бы дольше, на самом деле получилась огромная экономия времени. При пуске ЭП-300 были заменены имеющие вибрацию немецкие многосекционные насосы на обыкновенные НК, реконструировали подачу продукта на «Пяту» кишиневских насосов, что позволило значительно увеличить их межремонтный пробег. Сами пусконаладчики росли в должностях и званиях. Из их рядов выходили талантливые руководители: Г.Х. Хазиев, О.В. Мороз, И.Г. Васюткин, В.В. Демушкин. Через два года способного руководителя П.Ф. Тюгаева назначили директором завода карбамид, спустя десятилетие он становится генеральным директором объединения. Начальником цеха стал В.П. Васильев, после назначения Васильева заместителем главного инженера комбината по пусконаладке, цех возглавляли: Н.А. Тихонов, Р.Н. Ишмухаметов, А. В. Нурахметов».

из книги П.А. Журавлева
«Прокофий Федорович Тюгаев», Уфа, 2011

В восьмидесятых годах в ПНЦ трудились уже опытные и классные специалисты: начальник цеха Р.Н. Ишмухаметов, заместитель И.Г. Васюткин, старший механик В.А. Малышев, начальники установок Р.Х. Галиакберов и А.В. Нурахметов, начальники смен Ю.М. Романов, Ф.Х. Баймухаметов, М.М. Шарафутдинов, П.И. Маврин; старшие аппаратчики П.Н. Лобарев, С.Г. Якупов, В.В. Кудряшов, В.Ф. Кислицин, В.И. Попов, Р.И. Исхаков, Н.М. Лукашин, М.А. Суздальцев, Б.В. Кандалов, Ш.Г. Мардамшин; старшие машинисты В.С. Зубарев, В.Г. Рацибурский, В.В. Зайцев, А.Н. Калинин; машинисты П.В. Дудкин, Ю.А. Попов; старшие инженеры КИП С.М. Казаккулов, Р.М. Гумеров, И.З. Нигматуллин, Е.А. Цысин; операторы В.М. Лещенко, А.Н. Шихов. Руководил ими заместитель главного инженера объединения по пусконаладке В.В. Демушкин. Затем его сменил М.Н. Радченко. Теперь уже наши специалисты принимают участие в пусках установок в городах Навои и Тальятти.

К сожалению, опытные специалисты оседали в технологических цехах, куда их принимали с удовольствием, коллектив пусконаладочного цеха таял. Случилось так, что он не смог охватить весь объем пусконаладочных работ на производстве ЭП-300. На пуск этого производства пришлось привлечь имеющих опыт запуска этиленовых производств специалистов из более мощной воронежской пусконаладки.

Наступил кризис девяностых. Цех ликвидировали, оставили пусконаладочный участок, составленный из инженеров, и возглавил его Владимир Михайлович Фанта. Но и в этом десятилетии были запущены производства: бензола, 2-этилгексанола и установка чешуирования фталевого ангидрида.

Вот последние мастера пусконаладки: начальник бригады Ш.Н. Аранбаев, инженеры И.В. Фадеев, И.Б. Антонов, А.В. Дятлов, Г.Б. Фанта, В.А. Морозов, С. Старцев, Ф.Б. Мухаметшин и В.А. Шальков. Это были уже «супер» специалисты. Последним запущенным ими объектом стал цех №34 после реконструкции.

Последующий за этим продолжительный разрыв в освоении новых установок вынудил распустить и участок. Высококвалифицированные специалисты рассредоточились по технологическим цехам, где многие трудятся по выходу на заслуженный отдых. Ш.Г. Мардамшин, В.А. Морозов и В.Ф. Кислицын в цехе №48, Б.В. Кандалов – в цехе №51, И.Б. Антонов – в

цехе №18, В.И. Попов – в цехе №54, Ш.Н. Аранбаев – в цехе №34, А.М. Ясаков – в цехе №52, О.Л. Елин – заместитель главного инженера объединения, В.М. Фанта стал главным инженером, затем заместителем генерального директора по УКСу, В.А. Шальков – там же главным механиком, а сама группа распалась.

В истории цеха произошло странное совпадение: родился он на пуске цеха №21, а распался по окончании его вторичного запуска после перефилирования, когда тот вошел в состав цеха №34. Правда, в пуске установки ЭЛОУ-АВТ цеха №18 участвовали лишь некоторые бывшие пусконаладчики, принятые в штат нефтеперерабатывающего завода.

Завершая рассказ о цехе, остается отметить незабвенную дружбу бывших работников этого подразделения. Все они продолжают поддерживать тесную дружбу и взаимопомощь, не считаясь с чинами и должностями.

Как иначе, если работа была намного больше, чем просто работой? Вот воспоминания работника цеха, в которых приводится характерный пример высочайшего профессионализма и крайнего проявления любви к избранной профессии:

«Было это в апреле 1997 года, когда мы производили промышленные испытания на производстве 2-этилгексанола в бывшем 21-м цехе.

Подали сырье и ждем результата гидрирования. Надо сказать, это была самая опасная стадия процесса, при гидрировании случались катализаторные вспышки с разгерметизацией и пожарами. Смотрю – у щита стоит и пристально наблюдает за течением процесса Иван Васильевич Фадеев, который в это время должен находиться на выходном.

– Иван Васильевич, – обращаюсь к нему, – ты что здесь делаешь? У тебя ж выходной!

– Да, жена вот на базар, за картошкой послала, а я дай, думаю, проскочу, понаблюдаю за пуском!

Проскочить ему пришлось ровно на семь километров! Поблагодарил я Ивана Васильевича за такое ревностное отношение к службе, а тут и выход продукта подоспел. Все радостно заулыбались, стали поздравлять друг друга, а Иван Васильевич спокойно отправился за картошкой». Кстати, в знак уважения к трудовым заслугам руководство пригласило И.В. Фадеева, уже пенсионера, на пуск вновь вводимого цеха №46.

Вот такие специалисты трудились в потерянном ныне подразделении, в пусконаладочном цехе».

Комбинат в начале шестидесятых

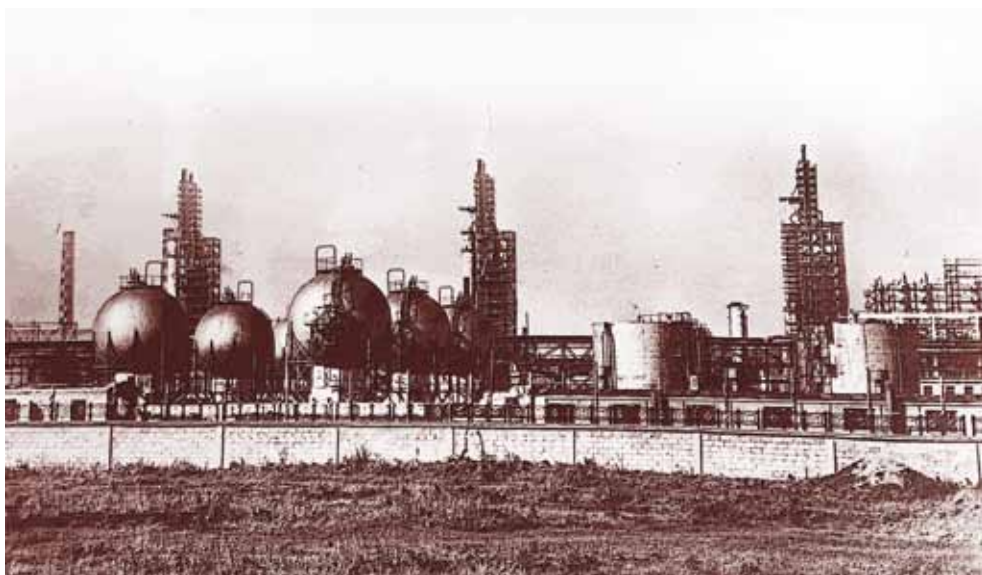
В 2004 году на предприятии появилась идея о создании музея трудовой славы. Это событие активизировало историческое мышление его ветеранов и вызвало всплеск публикаций на тему минувших времен. Появились в прессе редкие фотографии и документы, отражающие дух далеких лет. На них – худенькие юноши начала пятидесятых годов, которые станут со временем легендарными личностями. Простроченные вдоль фуфайки, замазученные комбинезоны... но усталые и суровые лица выражают удивительное одухотворение.

Закрытость столь важного в военно-стратегическом плане предприятия не допускала слишком частого фотографирования его установок. Это могли сделать лишь корреспонденты газет при наличии специального раз-

решения. С созданием музея появилась возможность увидеть давние отпечатки времени и более подробно разобраться в поворотах истории грандиозного предприятия.

Именно в запасниках музея удалось обнаружить пожелтевшую от времени напечатанную печатной машинкой шуточную оперу «Гибель дирекции». Написана она молодыми специалистами конца пятидесятых годов. Были все молоды, а значит, веселы и задорны и даже о вещах серьезных могли говорить с улыбкой. И хотя пьеса – юмористическая, посвящена она фактическому эпизоду (расформированию дирекции строительства ТЭЦ в связи с завершением ее строительства), и персонажи в ней исторические.

Специалисты росли, накапливали опыт и совершенствовали интеллектуальный потенциал вместе с развитием родного объединения. Вот именно, повышались параллельно с ростом предприятия! Если инженер работал начальником смены, то во вновь запускающийся цех он переходил начальником установки, в последующий – заместителем начальника цеха, и так далее. Расширялся комбинат – шагали по ступеням его специалисты.



Установки каталитических крекингов



Площадь перед управлением
ОАО «Газпром нефтехим Салават

Облик комбината в наши дни неузнаваемо меняется – интенсивно сносятся отслужившие срок объекты, демонтируется устаревшее оборудование.

Современному читателю, знакомому с развитой сетью продольных и поперечных улиц нынешнего объединения, по территории не уступающему величине самого города, трудно даже представить, что в начале шестидесятых комбинат № 18 тянулся тонкой нитью нефтеперерабатывающих установок вдоль трамвайного пути. Объекты достигали 9-й и в некоторых местах – одиннадцатой меридианальных улиц. Сами трамвайные пути заканчивались кольцом около тринадцатого цеха. С северной и восточной стороны промплощадки ярко полыхало одновременно несколько факелов. Там располагались факельные хозяйства полиэтилена и НПЗ. Черный шлейф тяжелого органического дыма нередко перекрывал горизонт.

Несколько вех того времени передают грандиозные темпы развития. Сам год 1960-й для комбината оказался высокоурожайным на ввод новых производств. Кстати, в предыдущем 1959 году освоено производство си-



ликагеля на второй очереди катализаторной фабрики. Там же запущена собственная установка получения жидкого стекла. На третьей установке каталитических крекингов за №671 успешно освоили высокотемпературный крекинг тяжелого сырья. В январе она уже выдает нормальный бутан для получения синтезспирта.

В феврале коллектив цеха №7 ввел в строй действующих еще одну мощность – принято сырье на пятый блок гидрирования. Получены первые тонны гидрогенизата. В марте приняла сырье и выдала первую продукцию самая мощная установка атмосферно-вакуумных трубчаток двухмиллионная АВТ-4. Первую продукцию получила бригада Барилова. К 1 мая АВТ-4 выдала государству тысячи тонн продукции в виде бензина, керосина и дизельного топлива. В июне в цехе подготовки нефти запущена установка электрообессоливания ЭЛОУ-5. С ее вводом значительно улучшилось сырье для установок АВТ, что позволило увеличить их производительность.

23 сентября операторы цеха №13 приняли первую арланскую нефть. Началась новая эпоха в жизни нефтепереработчиков. Высокосернистая арланская нефть повлекла за собой серию реконструкций на установках нефтепереработки.

В частности, уже в сентябре была проведена реконструкция в цехе №11, которым руководил начальник цеха Полий. Благодаря внедренным новшествам цех на тех же производственных площадях и оборудовании получил новый продукт – ксилол. В системе комбината создается газовый цех №8, который объединил все установки ГФУ и АГФУ, установку сернокислотного алкилирования, парки хранения сжиженных газов. Начальником цеха назначен В.А. Валуенко. Коллективу газового цеха ставится цель улучшения работы всего газового хозяйства комбината.

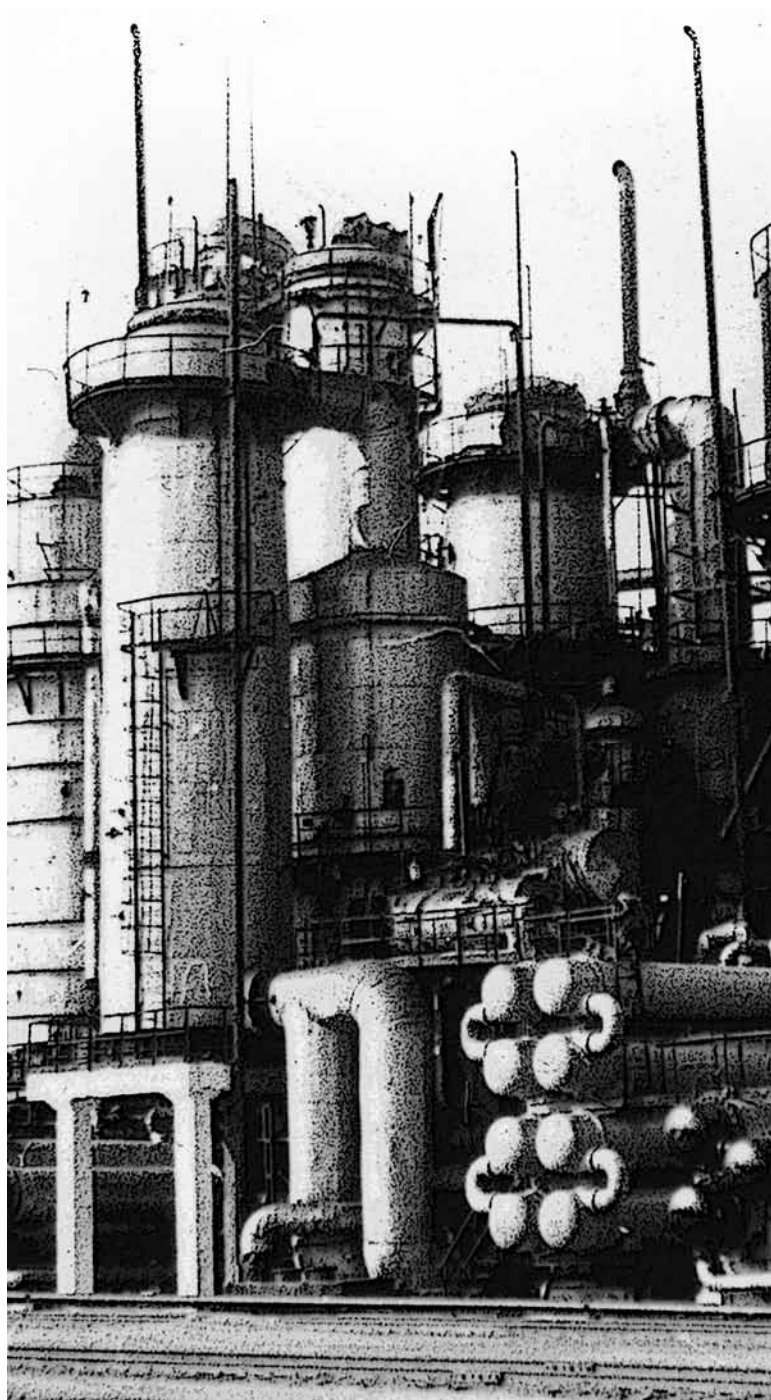
Чуть позднее в цехе №12 выводится на режим установка получения уникального продукта аэрогеля. Заложены и ударными темпами строятся объекты нефтехимической переработки, аммиака и карбамидов, будущего химического завода.

Техническую оснащенность установок тех лет, современным читателям поможем воспринять, отразив всего лишь одну деталь: роль водяных холодильников исполняли самые обычные бетонные ямы, заполненные проточной водой, через которую проходили трубопроводы с продуктом. Зато мощь советской индустрии сквозила в размерах и величии. Диаметр вакуумной колонны ректификации на установках АВТ превышал шесть метров, диаметр маховика нагнетательного компрессора приближался к четырем метрам и насаживалось то колесо на вал толщиной более пятидесяти сантиметров! Таковы были размахи. Многочисленные печи, сопровождающие установки, густо дымили невысокими металлическими трубами. Операторы отслеживали расходы потоков по количеству видимых витков на штоке задвижки, уровня поддерживали визуальными по стеклам «клингера».

Современному работнику объединения автоматизация того времени показалась бы техническим убожеством, но по сравнению с другими отраслями механизация нефтехимических производств всегда была чрезвычайно высока! Благодаря тому, что обработке подлежат жидкие и газообразные продукты, которые легко транспортируются насосами и компрессорами, влияние человека можно свести к минимуму – один машинист способен обслуживать десятки насосов одновременно! Поэтому обслуживающий персонал в цехах и на установках был относительно малочисленным.



ЧАСТЬ 2. САЛАВАТСКИЙ НЕФТЕХИМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ



ЭТАП 8.

ВОЗВРАЩЕНИЕ К ЗАВОДСКОЙ СТРУКТУРЕ УПРАВЛЕНИЯ

ДИРЕКТОРА ЗАВОДОВ
СЕРЕДИНЫ 60-Х ГОДОВ



П. Е. Боруленко



К.М. Гималов



П.М. Пищяев

Жизнь часто корректирует наши планы, иногда по спирали приводя к отвергнутым ранее планам и решениям. Был такой момент и в истории комбината. Повышая глубину переработки нефти, производства все более расширяли технологическую направленность. Настало время, когда в структуре потребовались значительные преобразования. Осенью 1965 года комбинат был реорганизован из подразделений, на тот момент представляющих, как следует из статьи Филаретова, 34 технологических цеха, в отдельные, более узкой технологической направленности, заводы. Принадлежала ли данная задумка лично самому Л.И. Осипенко, трудно судить, но инициировал новую структурную схему именно он. Видимо, это реформирование было вызвано необходимостью более жесткой системы управления.

Зачем понадобилась организация заводов? Прекрасный ответ на этот вопрос дает газета «За передовую технику» №77 от 23 сентября 1965 года в статье «Организованы заводы»: «Эксплуатация многоотраслевого производства нашего комбината в условиях ежегодного ввода в строй новых крупных мощностей встретила с большой трудностью оперативного, гибкого управления огромным и сложным хозяйством. Разделение комбината на производства не удовлетворило современных запросов. Чтобы успешно решать поставленные задачи, нужно было совершенствовать структуру управления.

Используя опыт работы родственных предприятий – химкомбинатов Лисичанского, Щекинского и других, имеющих в своем составе заводы, на нашем нефтехимическом они были организованы тоже.

Создание заводов по основным отраслям производства и их специализация позволит более успешно решать задачи выполнения государственного плана, максимального использования действующих производственных мощностей, совершенствования технологии процессов. Это также будет способствовать повышению качества выпускаемой продукции и быстрейшему освоению новых мощностей».

Действительно, опыт развития родственных предприятий к этому подталкивал.

Отныне комбинат составляли заводы: аммиака и спиртов, карбамида, химический, нефтеперерабатывающий, завод нефтехимических переработок, завод СК и К и ремонтный завод. Заводы были невелики, зачастую соединяя разноплановые технологии. Завод аммиака и спиртов представляли производства: сжатого воздуха, аммиака и бутиловых спиртов; карбамиды составляли подразделения – русская и голландская мочевины; химический завод имел законченную структуру, его составляли цехи приготовления катализатора и спецпродуктов; завод серной кислоты и катализаторов оказался более велик, сообразно его названия составляли цехи: получения катализаторов и серной кислоты, а также производство метилэтилкетона и контакта Петрова. В ЗНХП входили производства пасты РАС, гликолей и полиэтилена. Лишь нефтеперерабатывающий завод имел более однородный состав: несколько работающих цехов первичной переработки нефти и товарно-сырьевой цех.

Возглавили заводы собственные специалисты, «выросшие» на комбинате, вышедшие из самых способных начальников цехов: И.Л. Астапов, (Б.М. Гальперин), А.И. Юдаев, П.М. Пищаев, (А.П. Кириллов), Ю.Ф. Вышеславцев, П.Ф. Тюгаев, Н.Я. Вязовик, (П.Е. Боруленков), Б.Г. Рахматуллин. Процесс реформирования не стоял на месте, и к концу шестидесятых организовался завод спиртов, который возглавил Д.И. Кальницкий, а спустя несколько лет заводы аммиака и карбамидов соединили, образовав единый завод минеральных удобрений, которым много лет руководил А.А. Абду-жамалов.

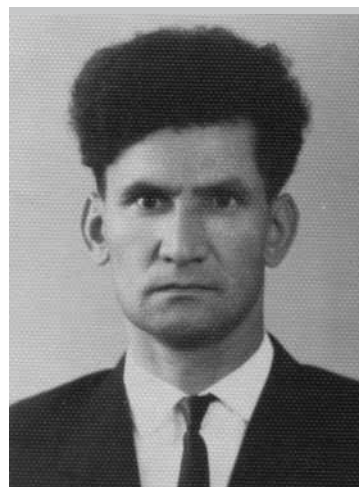
Отдельные подразделения общекombинатского значения конца шестидесятых возглавляли: УВСиК – Л. Пшегорский, ПОС – В.Б. Таращук, УЭС – А.А. Птицын, АТиМР – И.П. Прытков, ОИЦ – В.А. Потеряхин, МЦК – Н. Шипков, ПНЦ – Н. Тихонов. Работники комбината, в основе своей состоящие из молодежи, активно трудились, занимались спортом, самостоятельностью и повышали образование, для разрешения бытовых целей в состав комбината входили непромышленные подразделения, такие как совхоз «Химик», ЖКУ, Дворец культуры, Дворец спорта и другие городские объекты.

Когда непосвященный обыватель слышит определение «завод», в его сознании возникают ассоциации с могучими корпусами, стальными кран-балками и высокими светлыми пролетами. Технологические заводы устроены и выглядят совершенно по-иному. Завод – это сеть из цепи самых разнообразных установок, растянувшихся на многие километры и соединенных меж собой нитями разнокалиберных трубопроводов, сетей водоснабжения, а также коммуникаций канализации, энергоснабжения и связи. Сами установки могут иметь в своем составе и огромные светлые корпуса, и стальные кран-балки. Завод – это десятки бригад операторов, каждая из которых занята ведением технологического режима в строго установленных рамках. И, наконец, завод – это те же десятки невидимых технологических процессов, отличимых и непохожих, но таящих в себе грозные силы и великие опасности. Именно поэтому работники технологических заводов связаны многочисленными правилами, и контролируют их деятельность множественные инспектирующие службы.

Еще одним основным признаком нашего предприятия является строгая подотчетность заводов управлению комбината и отсутствие у них собственного юридического лица. От такой многоступенчатой системы значительно усложнялись взаимоотношения между подразделениями, а также с партнерами из предприятий, размещенных в других городах.

Путем продолжительных метаний и поисков в шестидесятых годах комбинат полностью переведен на переработку более технологичного нефтяного сырья. В то же время он объединил различные по профилю технологические процессы: нефтепереработку, получение аммиака и карбамидов, нефтехимию и химические производства. Управлял технологическими производствами Леонид Иокифович Осипенко, дирекцию строительства возглавлял Иван Афанасьевич Березовский.

В 1966 году переименованный на переработку нефтяного сырья гигант был переименован в «Салаватский нефтехимический комбинат». По мере повышения престижа предприятия к названию добавлялись заслуженные регалии. Так, в 1971 году, после получения ордена Ленина, добавилось словосочетание «ордена Ленина», в 1972 году он стал «имени 50-летия СССР», и предприятие получило длинный титул: Салаватский ор-



Б.Г. Рахматуллин



В.Е. Елизарьев



Д.И. Кальницкий



С.Е. Гудков



А. Т. Минаев



А.С. Леонтьев



М.А. Ниренберг



И.А. Картешков



Е.М. Афинтов

дена Ленина нефтехимический комбинат имени 50-летия СССР. Трудилось на комбинате 14500 человек, эстафету руководства приняли М.Ф. Сисин, М.А. Ниренберг и А.С. Леонтьев.

Предприятие являлось градообразующим и состояло не только из технологических производств. В состав комбината также входило несколько подразделений, не имеющих промышленного значения: ремонтный трест, ремонтно-механический завод, ЖКУ, общепит, совхоз «Химик», дворец культуры, спорткомплекс, медсанчасть, турбаза, профилакторий и санаторий на реке Нугуш.

Нефтеперерабатывающий завод

В результате реорганизации 1956 года службы Ново-Ишимбайского НПЗ были переданы в прямое управление комбината №18, но его по инерции продолжали называть по-старому. Многие обслуживающие его подразделения были сосредоточены вокруг установок, сохраняя былую обособленность. Даже трамвайная остановка называлась «Ново-Ишимбайский завод».

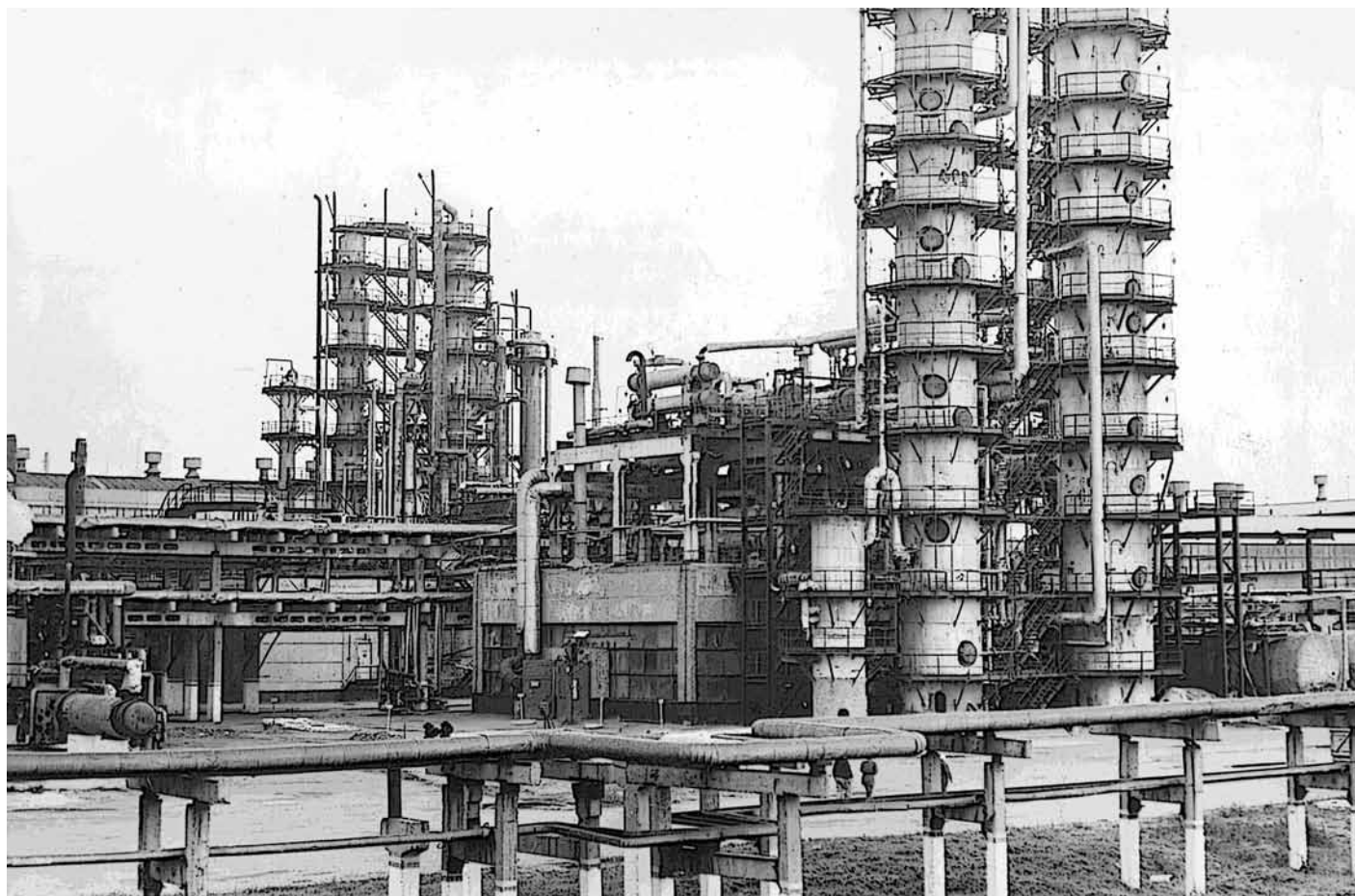
В период с 1956 по 1965 годы обе ветви нефтепереработки усиленно развивались. Причем развитие технологической цепи велось методически и стремительными темпами:

1956 год – введены две установки каталитического крекинга.

1957 год – ввод четвертой установки ЭЛОУ, второй установки атмосферной трубчатки, предназначенной для дистилляции гидрогенизата паровой фазы гидрирования с целью получения бензина.

1958 год – ввод абсорбционно-газофракционирующей установки (АГФУ), установки сернокислотного алкилирования, третьей установки каталитического крекинга и установки реформинга.

В 1959–1960 годах вступают в строй пятая установка ЭЛОУ, АВТ-4 мощностью в 2 млн тонн/в год и ГФУ-2.



Стремительные темпы развития требовали постоянного расширения штата, и зачастую новички не успевали в полной мере изучить процесс. Нередко результатом недостатка знаний являлись пожары и даже взрывы на производственных объектах. Одно из боевых крещений состоялось 1 апреля 1959 года. В этот весенний день в 17 часов в товарном парке объекта №538 произошел взрыв резервуара №12 емкостью 500 тонн продукта с последующим возгоранием. Пожар охватил еще три резервуара, из которых один под №11 взорвался, чем значительно осложнил обстановку. На тушении было задействовано 15 пожарных автомобилей, 26 единиц транспортной техники и 10 тракторов. Погасили пожар лишь в 22 часа 15 минут. Руководил тушением начальник ПЧ-22 Г.Н. Гусев, отличились при тушении пожарные А.В. Филатов, В.Г. Шишенок и Н.В. Лушин.

С широкомасштабным поступлением высокосернистых арланских нефтей начался следующий этап развития завода. В 1961 году вступает в строй нефтепровод Калтасы – Салават, и на заводе начинается проектирование и строительство установок вторичной переработки нефти.

Осенью 1965 года установки Ново-Ишимбайского завода и завода крекингов объединяют в общую структуру – Нефтеперерабатывающий завод, в который сведены все подразделения первичной переработки нефти. Возглавил укрупненное хозяйство собственный специалист Борис Маркович Гальперин.

Структуру нефтеперерабатывающего завода отныне составляли следующие подразделения: так называемые семисотые объекты, где концентрировались товарно-сырьевые парки, цех подготовки нефти №13, установки каталитического крекинга, бывший Ново-Ишимбайский завод из цехов атмосферных и атмосферно-вакуумных трубчаток №9, 11, 14, 33, куда входили установки АТ, АВТ, АГФУ, гидроочистки и термических крекингов, а также образованный в 1960 году газовый цех №8.

С этого момента завод берет курс не только на умножение, но на каталитическое углубление процессов извлечения светлых нефтепродуктов. С 1965 по 1974 годы последовательно вводятся установки гидроочистки Л-24-6, Л-24-7, легкого гидрокрекинга Л-16-1, полимеризации по переработке ППФ, платформинга Л-35-6/300, каталитического риформинга ЛЧ-35/11-600.

После ввода в действие Оренбургского ГПЗ гидроочистка легких дистиллятов Оренбургского газового конденсата осуществлялась на специализированных мощностях Салаватского НПЗ. Это потребовало реконструкции установок термического крекинга, блока стабилизации АГФУ под атмосферную перегонку, установки гидроочистки ЛЧ-24-7 под гидроочистку бензиновой фракции.

Стремительному развитию завода способствовал тот фактор, что в команде управленцев подобрались энергичные и вдумчивые специалисты. Очень весомый вклад внес первый директор объединенного завода Б.М. Гальперин. Большой след оставили главный инженер С.И. Майстренко, главный механик завода А.С. Вивьер.

Уходят годы, меняются работники и руководители. Но есть личности, которые являются продуктом, как бы печатью своего времени. Это о таких говорят: оказались в нужное время и на нужном месте. Именно к такой категории руководителей можно отнести Бориса Марковича Гальперина и его соратника по механической службе Анатолия Самойловича Вивьера. Это был действительно легендарный дуэт, внесший неоценимый вклад в становление нефтеперерабатывающего завода.

Б.М. Гальперин

Борис Маркович с начала 50-х годов трудился старшим инженером в цехе №14. Участвуя в строительстве, досконально знал схему всех коммуникаций. Кроме того, в нем чувствовался высокий интеллект и широта образования во многих сферах. Он досконально разбирался в вопросах нефтепереработки, знал схему установки и владел всеми секретами производства. В обычных беседах проскальзывали глубокие знания в области сельского хозяйства и лесной промышленности. Хотя при групповых разговорах он больше любил слушать, уже из небольших реплик чувствовалась энциклопедическая широта его познаний.

Обладая острым юмором и тонкой иронией, он свободно общался с рабочими и руководителями любых рангов. Многим молодым нефтепереработчикам казалось, что неф-тепереработка без Гальперина прекратит свое существование, настолько высок был его авторитет. В те годы о нем не писали в газетах и фамилия не была на устах выступающих на собраниях – говорить о его заслугах просто не было необходимости. Они принимались как объективная реальность, всем настоялькo ясная, что отдельно говорить о ней не было необходимости.

В те годы он был довольно молодым специалистом, родился Борис Маркович 15 мая 1929 года в городе Ярославле. В Салават прибыл по распределению, по окончанию Московского нефтяного института имени Губкина. Работая старшим инженером цеха №14, принимал активное участие в пуске всех четырех установок АВТ. Бесспорно, наложенный на энциклопедические знания накопленный в пусковых операциях и при эксплуатации богатый опыт сделали его самым сведущим профессионалом по процессам нефтепереработки своего времени. После ухода на заслуженный отдых И.Л. Астапова вопрос, кого назначить директором, даже не вставал. Всем от простого оператора до начальника комбината было ясно – им будет Гальперин!

Он возглавил завод и руководил им более десятка лет. Защитил диссертацию по процессам нефтепереработки и получил ученую степень кандидата наук.

При всей технической грамотности и высокой требовательности прослыл Борис Маркович среди работников завода как высокопорядочный руководитель с добрым отзывчивым сердцем.

Как профессиональный специалист был направлен на пуск Оренбургского газового завода, где трудился и прожил последние годы жизни. К сожалению, ушел из жизни в возрасте 65 лет, при проведении рядовой хирургической операции. Похоронен в городе своей молодости Салавате.



Ветераны

Много интересных личностей и знаменитых людей прошло школу труда на нефтеперерабатывающем заводе. Среди когорты прославленных нефтепереработчиков остались фамилии активных, высококвалифицированных технологов, отдавших энергию и силы развитию нефтепереработки в городе Салавате. Некоторые из них вписаны в страницы славы предприятия, другие просто живут в памяти народной. Сергей Прокофьевич Черных – ныне известный ученый, Дмитрий Иванович Кальницкий работал директором завода и заместителем генерального директора, Е.Н. Квашнин стал знатым нефтяником.

Остались в памяти имена рядовых технологов: Михаила Лукина, Лидии Чулковой, Надежды Денисовой, Николая Колбаско, Николая Скрынько, Петра Бабкина, Владимира Толстова, Алексея Латышева, Виктора Куканова, Николая Коломникова, Евгении Лаврентьевой, Якова Михайлова, Александра Буркина, Петра Конькова, Просковьи Бексак и Александра Пестова.

Люди различных профессий вносили вклад в его развитие. Это диспетчеры Евгения Бизикина и Надежда Гуссамова, табельщица Галина Кирпичева, бытовщицы Ася Чулкова и Валентина Тараканова; слесари КИП В. Воротников, А. Чугунников, Н. Евтюхин, А. Князев, Н. Брагина, Е. Карпунькина, И. Кандауров, семья Степановых, Н. Смвж, А. Гильдерман, Е. Шлычков, В. Горбунов, которыми руководили начальник участка А.П. Майоров и начальник цеха КИПиА П.И. Китанин.

Многие помнят веселую говорунью, шутницу и юмористку, никогда не унывающую и всеми за то уважаемую бухгалтера Евдокию Степановну Арнаутову. На рабочем столе у нее постоянно находился единственный счетный прибор – «русский компьютер», старые канцелярские счеты, с которыми она прошла весь трудовой путь.

Вход НПЗ в рынок

С освоением переработки газоконденсатного сырья возрастают задания и по объему переработки нефти. Это повлекло цепь радикальных реконструкций – как по первичным, так и по вторичным процессам. В 1978 году вводится комплекс по переработке конденсатного сырья. В него входит установка гидроочистки бензина мощностью в 2 млн т/в год и установка каталитического риформинга мощностью 1 млн т/в год.

В начале 80-х годов происходит кардинальное изменение сырьевой базы. Сокращается поставка нефти, уменьшается поступление оренбургского газового конденсата. На правительственном уровне принимается решение о компенсации углеводородного сырья за счет Карачаганакского газового конденсата, добываемого в Казахстане. Это стало новым витком в совершенствовании завода. Первоначально переработка Карачаганакского газового конденсата была освоена на действующих установках ЭЛОУ-1, 4, ТК-3, АГФУ-1. Параллельно велись работы по преобразованию группы

установок, ориентировавшие их на переработку нового сырья. В 1990 году после реконструкции введена установка ТК-2 по переработке газового конденсата производительностью 1,3 млн т/в год.

В это время в дверь предприятия настойчиво стучался рынок. Требовались иные методы хозяйствования и руководители нового мышления.

21 декабря 1989 года на нефтеперерабатывающем заводе прошла конференция трудового коллектива. На ней обсуждался вопрос создания производственного арендно-подрядного кооператива. Участники собрания проголосовали за его создание. Таким образом на базе НПЗ организуется кооператив «Нефтепереработчик». Приняли устав, избрали правление. Председателем правления кооператива стал директор завода Виталий Александрович Захаров.

Объединение заключило обычный хозяйственный договор с кооперативом, по которому сдало ему в аренду оборудование. Согласно договору, плановая прибыль передается объединению, а сверхплановая остается у кооператива. Таким образом, появляются механизмы стимулирования труда, стабилизация и повышение квалификации кадров, заинтересованность в рациональном использовании сырья, энергетики и реагентов.

На заводе изменили систему оплаты труда, сделав ее более гибкой и привязав к результатам. Руководство научилось маневрировать работой технологических установок, останавливая и запуская их по мере потребления продукции. Не забывали и о социальной сфере. Работникам покупали квартиры, строили индивидуальные дома в поселке Желанном, представляли социальные блага и в других сферах жизнедеятельности. Благодаря принятым мерам очередь на жилье исчезла, повысились заработки и снизилась текучесть кадров.

Одновременно уделяется внимание обновлению производственной базы. На установках на более современные и совершенные модификации меняются насосы, компрессоры, станки ремонтной службы.

Время показало, что выбранный путь перспективен и верен, работники завода поверили своим предводителям, а завод получил второе рождение. Кооператив приобрел столь сильные финансовые возможности, что в 1990 году принимает в свой состав от ЗНХП непрофильный цех производства полистирола №42, который уже хронически страдал от дефицита сырья.

К сожалению, решить сырьевую проблему для полистирола на том этапе не удалось, и цех №42 влился в состав более профильного завода «Мономер».

В 1998 году на площадке НПЗ введена последняя и самая современная установка ЭЛОУ АВТ-4, построенная по проекту ВНИПинефть для переработки Карачаганакского конденсата. На установке внедрены самые современные методы технологии, применены микропроцессорные системы управления и экологически чистое оборудование. Пуск этого производства позволил вывести из эксплуатации физически и морально устаревшие установки ЭЛОУ-1,3, АВТ-2, ГФУ-2, один из каталитических крекингов и ТК-3. Ввод в действие комплекса ЭЛОУ АВТ-4 способствовал увеличению доли газового конденсата в общем объеме сырья до 43 процентов.

Катализаторами установки каталитических крекингов на всем протяжении работы завода обеспечивала местная катализаторная фабрика по производству алюмосиликатных катализаторов. В конце 60-х годов там пущена установка по производству цеолитов.





Подведем некоторые итоги. По заданию на проектирование этот завод назывался Ново-Ишимбайским НПЗ. Ныне входит в состав комбината в качестве самостоятельного подразделения по переработке нефти – НПЗ и включает в состав цехи №8, 9, 10, 11, 13, 14 и парк отгрузки – семисотые объекты с площадками «А, Б, Г, Д». Сравнительные объемы переработки нефти в миллионах тонн по годам составляли: 1957 – 4,12, 1960 – 5,74, 1965 – 7,38, 1970 – 8,0, 1975 – 11,3, 1980 – 11,9, 1985 – 11,4, 1990 – 9,9, 1995 – 6,9, 2000 – 5,3 миллиона тонн.

Руководство заводом на разных периодах осуществляли И.Л. Астапов, Б.М. Гальперин, М.Г. Кашапов, М.Н. Кутушев, С.И. Майстренко, К.М. Гималов, Е.М. Савин, В.А. Захаров, Н.З. Кутлугильдин, М.Г. Батуллин, А.В. Ефремов.

Последовательное комплексное развитие завода позволяет сегодня выпускать кон-курентоспособную продукцию. В 2000 году получен допуск на выработку бензинов Нормаль-80, Регуляр-91, Премиум-95, Супер-98. В 2001 году получен допуск на бензин марки Регуляр-92 и налажена выработка бензинов марок Нормаль-80, Регуляр-92.

Сегодня нефтеперерабатывающий завод вырабатывает неэтилированные марки бензинов Нормаль-80, Регуляр-92, Премиум-95, Супер-98. Кроме того, следующие продукты: фракцию пентан-изопentanовую, бензол нефтяной, толуол нефтяной, сольвент нефтяной, керосин-адсорбент, топливо дизельное, мазут, сырье для производства вязких нефтяных дорожных битумов, серу техническую.

Для увеличения скорости реализации товарной продукции и уменьшения экологического давления на атмосферу, в 2001 году введена в действие автоматическая система налива светлых нефтепродуктов в авто- и вагон-цистерны. Создан новый резервуарный парк приема газового конденсата, проведена реконструкция наливной эстакады с целью расширения слива нефти и налива нефтепродуктов.

В завершение небольшого экскурса в историю нефтеперерабатывающего завода – воспоминания М.Е. Черныша о годах совместного труда с салаватскими нефтепереработчиками из книги «Развитие нефтеперерабатывающей промышленности в Советском Союзе», вышедшей в московском издательстве «Наука» в 2006 году:

«Создание и развитие Салаватского НХК занимало в моей работе, пожалуй, самое большое место и привлекало пристальное внимание на протяжении многих лет.

Впервые, будучи главным инженером конторы «Орскнефтезаводы», мне пришлось возглавлять бригаду специалистов, назначенную приказом министра М.А. Евсеенко от 22.02.1957 года, по изысканию дополнительных возможностей для наращивания мощностей по переработке нефти по башкирской группе заводов. В эту бригаду входили главные инженеры заводов – В.С. Акимов (Ново-Уфимский НПЗ), Т.И. Селиванов (Уфимский НПЗ), М.А. Ниренберг (Ишимбайский НПЗ), Б.В. Рожков (Салаватский НПЗ), а также Э.И. Гроссман (Гипронефтезаводы), А.С. Эйгенсон (БашНИИНП), Д.А. Черняев (НПУ Главнефтехимбыта), и С.С. Ширин (Ишимбайское отделение Ленгипро).

К тому времени на НПЗ в городе Салавате были построены только ЭЛОУ, одна установка АВТ, два блока каталитического крекинга 43-102 и одна установка термокрекинга. Подготовленные бригадой предложения были рассмотрены также в Салаватском горкоме партии 13.04.1957 года у первого секретаря В.Н. Якимова.

В последующие годы моей работы в Средне-Волжских совнархозе и Главке Миннефтехимпрома СССР приходилось систематически принимать участие в строительстве и освоении новых мощностей на комбинате...»

В результате критических выводов комиссии на НПЗ уже к началу 1960 годов были введены в эксплуатацию для первичной переработки нефти 4 установки АВТ (причем последняя двухмиллионной мощности), 3 термокрекинга, 3 каткрекинга типа 43-102, АГФУ и многие другие производства.

Даже из краткого исторического обзора видно, что завод систематически расширял сеть технологических циклов, строя новые и новые производства. В составе завода одновременно действовало до 30 технологических установок; объекты особенно интенсивно вводились с 1955 по 1977 год. А все последующие годы установки совершенствовались путем непрерывных реконструкций и модернизации, главными задачами ставились гибкое приспособление к изменяемой структуре сырья, улучшение технологии и снижение экологического давления на атмосферу воздуха и окружающую среду.

ЭТАП 9. РАСШИРЕНИЕ АССОРТИМЕНТА

Завод нефтехимических производств

При восстановлении истории подразделений часто приходится возвращаться к истокам. Апрельский пленум ЦК КПСС 1958 года дал крупный толчок для дальнейшего движения в развитии нефтехимии. Начальником комбината в тот период являлся легендарный И.А. Березовский. Он участвовал в работе пленума и, по воспоминаниям сослуживцев, приехал из столицы озабоченным и окрыленным многими идеями. Руководители Салаватского нефтехимического комбината активно включились в процесс умножения выпуска продуктов нефтехимии. Причем процесс умножения разветвился на несколько обособленных путей:

- начато освоение процессов нефтехимической переработки;

- осваиваются химические процессы;

- штурмуется освоение нетрадиционных для нефтехимии продуктов аммиака и минеральных удобрений в виде гранулированного карбамида.

Процессы нефтехимии были объединены в завод нефтехимических производств, в который поэтапно вошли цехи №№16, 17, 18, 19, 20, 23, 27, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 54, 55. Завод стал крупнейшим, количество работающих достигало 3500 человек.

Этилен и его производные

Во исполнение решений партии в Башкирии развернулось строительство предприятий синтетического каучука и пластмасс (в частности полиэтилена), сырьем для которых является этилен и его гомологи.

Цех №16. Попутный нефтяной газ и газовые побочные продукты содержали в составе ценные предельные углеводороды, которые неэкономно

сжигались на факелах. На комбинате №18 решено строить производство этилена, окиси этилена и его производных. Решение утверждено на совместном совещании руководителей Министерства химической промышленности СССР и Башкирского Совнархоза в августе 1957 года. Изначально мощности планировались для обеспечения собственного потребления, а также поставки его на Стерлитамакский химзавод, для чего был проложен продуктопровод.

Первоначально на комбинате предполагалось строительство производства этилена-пропилена ЭП-40 (40 тысяч тонн в год). Строительство началось в 1958 году, в 1962 году пущены в эксплуатацию четыре печи. Производство состояло из печей пиролиза и отделения газоразделения. Спустя некоторое время оно было разбито на два самостоятельных цеха 16 «П» и 16 «Р». Освоение технологии шло непросто. 29 января 1969 года в цехе 16 «Р» произошел разрыв факельного трубопровода. В результате загазованности территории взрывоопасная концентрация достигла печей, произошел взрыв печей пиролиза. Оказались разрушены помещения газоразделения и газоочистки цеха №16 и газоочистки цеха №17, погибли три работника цеха. Тушением пожара от объединенного пожарного отряда руководил Ахметьянов.

В суровых условиях низких температур помещения восстановили и цех запустили.

Цехи №20, 23. На основании тех же решений в Салавате возводится производство полиэтилена.

Способ получения полиэтилена путем полимеризации этилена открыт в СССР учеными института ГИВД в предвоенные годы А.И. Динцесом и А.В. Фростом. Первые 30 тонн полиэтилена высокого давления получены на опытной установке в ЦИАТИМ еще до войны. В те годы он использовался в радиолокационной технике и весь поступал в распоряжение Генштаба Советской Армии. Кстати, в 1948 году группа специалистов института за эти работы получила Сталинскую премию.

Промышленная установка получения полиэтилена также заложена в 1958 году. Необходимость подталкивала к ведению строительства ускоренными темпами.

Производство полиэтилена строилось по проектам ряда немецких фирм. Газоразделение и полимеризация – по проекту фирм «Зальгиттер» и «Линде», автоматика – по проекту фирм «ГВА» и «Сименс», оборудование также поставили эти фирмы. Простой полимеризацией этилена при давлении до 1500 атмосфер предполагалось получать полиэтилен марок ИН-3,0, ИН-5,0, ИН-0,3С и ШН-15,С. В проектировании участвовали институты «ВНИИПинефть» и ОНПО «Пластполимер».

Производство строилось ускоренными темпами, уже в 1961 году оно находилось в стадии завершения монтажа и было готово к пусконаладочным работам. Задержка произошла ввиду отставания строительства блока газоразделения. По причинам тяжелейшего освоения установка газоразделения на производстве ЭП-40 к пуску цеха полиэтилена не успевала, и газоразделение пирогазов освоили в комплексе с полиэтиленом, во вспомогательном цехе №20. Первым начальником цеха №20 – цеха газоразделения – стал Н.Я. Вязовик, начальником цеха №23 – В.К. Литвишко. Позже цеха возглавляли: №20 – П.Е. Боруленков, Г.Т. Гетманцев, Ш.К. Файзуллин; №23 – А.А. Смородин, Снежко, П.П. Мишкин.

Весомый вклад в его освоение и работу внесли Х.А. Акулов, Г.П. Копытенко, В.Н. Кузнецов, Х.Н. Султанов, Н.А. Евтюхин, Н.В. Куданов, Е.Ф. Скрипник, В.Е. Уманец, Д.П. Куколев, Е. Усков, М.А. Шарафутдинов, Е.П. Старцев, П.П. Мишкин, В.А. Маринкин, М.Ф. Воробьев, А.С. Жданов, В.Т. Ермаков, М.Ф. Костенко, Н.Н. Диденко, В.З. Рахматуллин, А. Крыжановский, Г.Н. Константинов, В.И. Красовский и другие.

Полиэтилен возвели за 24 месяца, акт подписан в конце сентября 1962 года. Технологией освоено 10 марок полиэтилена.

Производство было запущено в эксплуатацию, как утверждают свидетели, «с первого нажатия кнопки» осенью 1962 года. И ввод его торжественно отметили в новом здании ЛК «Нефтехимик», где отличившихся на освоении ждали государственные награды.

Цех всегда стабильно выполнял план. Являясь первым в СССР, производство монтировалось из оборудования, поставленного немецкими фирмами «Зальцгиттер» и «Линде», и проектировалось на производительность 20 тысяч тонн в год.



**В операторной цеха
получения
полиэтилена**





Являясь одним из наиболее пригодных пластиков для изготовления продуктов широкого потребления, полиэтилен приобрел широкое применение. Вслед за пуском производства организуется цех выпуска товаров народного потребления №26.

Востребованность данного пластика оказалась таковой, что рассматривалось решение строить вторую очередь. Но после длительных колебаний в 1970 году МНХП принят и утвержден проект реконструкции, выполненный ВНИПИнефть. Таким образом, отказавшись от нового строительства, предпочли путь усовершенствования существующих установок. В результате завершившейся в 1977 году модернизации проектная мощность составила 40,8 тыс. тонн в год.

Поспешность в строительстве собственного газоразделения привела к допуску в технологию ошибок. 27 июня 1973 года в цехе №20 произошла авария. Сжиженный метан заполнил помещение и, распространяясь по кабельным коробам, достиг щитового помещения. Произошел взрыв с последующим загоранием. К моменту, когда цех №23 частично реконструировали и довели производительность до 40,8 тысяч тонн в год, были запущены мощности ЭП-60 в цехе №40. После случая повторного взрыва цех №20 выведен из эксплуатации и демонтирован.

Цех №26. Немедленно вслед за пуском полиэтилена из пластиков организовано производство товаров народного потребления. Поначалу штамповочные и литьевые машины размещались в помещениях трех объектов, разбросанных по территории ЗНХП и имевших слабую техническую оснащенность. Их объединили в цех №26, где было начато изготовление полиэтиленовой пленки, полиэтиленовых шлангов, мешкотары и других предметов. Главное здание с литьевыми машинами обосновалось в районе 14-й улицы, там же разместился конструкторский отдел и управление цеха, который возглавил Т. Хабибуллин, затем последовательно цехом руководили Г.В. Паксютов, В.И. Полонский, Н. Баландин, после него – В.М. Канарев.

С пуском производств полистирола произошло значительное расширение сырьевой базы, что позволило разнообразить производимую продукцию: начата штамповка детских ванн, цветочных ящичков, освоен выпуск полиэтиленовых пленок различной ширины и разных толщин.

Новый этап в деятельности цеха №26 наступил в 1982 году с переводом его во вновь отстроенное специальное здание в районе южной проходной. Одновременно занялись приобретением импортного оборудования. Сегодня здесь изготавливают полиэтиленовую пленку разной толщины, мешки различного объема и фасона, пакеты, пленку для упаковки пищевых продуктов, всевозможные формовочные изделия: ящички для цветов, детские ванночки, совки, вешалки, ведра, цветочные горшки и другие продукты народного потребления.

Цехи №17, 18, 19. Следующим этапом развития нефтехимии явилось строительство на заводе установок окиси этилена, которая явилась сырьевой базой для таких продуктов как, этиленгликоли, этаноламины, поверхностно активные вещества, гидравлические жидкости, акрилонитрил и многое другое. Завершилось массовое строительство объектов нефтехимии в 1963 году введением двух цехов – №17 окиси этилена и №18 серебряного катализатора. Как продолжение технологической цепи в 1960 году возводится цех №19 по производству приведенных выше производных уже из окиси этилена – этиленгликолей, этаноламинов и оксиэтилированных

полиалкилфенолов (ОП-7 и ОП-10). Цехом №17 в восьмидесятые годы руководил Н.И. Семенов, цехом №19 – Ф.С. Иштуганов.

Возведение одновременно производств полиэтилена, этиленпропилена и окиси этилена требовало крупных материальных и трудовых ресурсов, отчего строительство окиси этилена было приостановлено и возобновилось после пуска полиэтилена.

В результате очередной реорганизации цехи №№16 «Р», 17, 18, 19 вошли в состав производства №3. Руководителями производства №3 последовательно работали П.Ф. Черных, Л.М. Полий, Н.Я. Вязовик.

Цехи №№16 «П», 20, 23 вошли в состав производства №4. Первым руководителем производства №4 становится М.Ф. Сисин. Далее им руководили А.А. Артеменко и П.Е. Боруленков.

Цехи №39, 40. Не стояла на месте жизнь и всей системы комбината. С появлением массы потребителей сразу же выявились недостатки в количестве нарабатываемого этилена. Программой «Третья очередь расширения комбината» принимается решение о строительстве нового производства с более высокой производительностью. Первым начальником производства назначили М.Ф. Воробьева. Это уже вторая очередь – ЭП-60. Оно также состояло из двух цехов №39 – печи пиролиза и №40 – газоразделения. В 1970 году началось строительство, а в 1971 году – пусконаладочные работы. Уже в 1972 году производство ЭП-60 введено в строй. На заводе впервые в стране построены процессы конверсии, газоразделения и окиси этилена. Он стал полигоном для реализации многих научных проектов процессов и аппаратов машиностроения, многие из которых шли под порядковым номером один. В 1976 году оба цеха слились в единый за №40, руководил им Григорий Иванович Кризский.

Развитая к середине 60-х годов цепь этиленпроизводных и полиэтилена закономерно привела к созданию целой системы нефтехимических производств. При последующей реорганизации комбината с образованием заводов осенью 1965 года создан завод нефтехимических производств с более распространенной аббревиатурой – ЗНХП, первым его директором стал Н.Я. Вязовик. Главным инженером становится П.Е. Боруленков, который в 1970 году становится директором завода и возглавляет его 18 лет. Главным инженером назначен В.А. Маринкин, которого позже сменил А.А. Смородин.

В конце семидесятых А.А. Смородин возглавляет завод спирты, главным инженером становится Н.Н. Истомина.

На семидесятые годы пришлось интенсивное развитие нефтехимии. Это десятилетие стало периодом стремительного роста новейших технологий и инициировало появление на карте комбината Четырнадцатой улицы. Из этилен-производных на этом этапе возводится новое производство окиси этилена более высокой мощности, размещенное в цехах №44, 45. Возглавлял производство Задорин. Почти сразу после пуска два подразделения объединили в цех №44, и длительное время объединенным хозяйством руководил Виктор Борисович Дубинец. Руководимый им цех много лет являлся образцом культуры производства и организации быта работающих.

Созданные по передовой в свое время технологии, они безостановочно работали полные тридцать лет, и были остановлены в кризисные годы второй половины девяностых годов. После небольшой реконструкции в 2001 году производство запустили, но оно не выдержало конкуренции и было вновь остановлено из-за высокой себестоимости и энергоемкости технологического производства.



После П.Е. Боруленко заводом руководил Ю.М. Цаплин, с 1994 года его возглавлял Ш.К. Файзуллин.

В освоении этиленовых производств активно участвовал прошедший путь от машиниста до начальника цеха В.Г. Кушнер. В своем очерке он тепло вспоминает своих товарищей по работе:

Мои учителя

«Когда я вошел в отдел кадров нефтехимического комбината, первым, с кем довелось встретиться, был Андрей Трофимович Минаев – заместитель начальника комбината по кадрам. В то время ему было под сорок. Высокий, худощавый, с большими зеленоватыми глазами и спокойной улыбкой, он прямо-таки олицетворял уверенность и проницательность. В разговоре был краток, но его слова казались наполнены глубоким смыслом, свидетельствовали о начитанности и остроумии.

Просмотрев мой красный диплом, спросил:

– Где и кем работал?

– На производстве №1 в цехе №4 слесарем, а затем машинистом компрессоров, – ответил я.

– Ну, что ж, это неплохо, есть навыки в работе, – немного подумав, Андрей Трофимович продолжил, – предлагаю для начала поработать инженером по оборудованию в цехе №1б.

Цех еще не был пущен, находился в стадии монтажа оборудования. Найти его новичку было нелегко, а еще труднее оказалось «поймать» начальника цеха Р.В. Кречета. В состав цеха входило несколько корпусов, и Кречету некогда было сидеть в кабинете. После двухчасовых поисков я, наконец, сумел с ним встретиться.

Роберт Васильевич производил впечатление человека, хорошо разбирающегося в людях, и не оставлял ни малейших сомнений в том, что работу свою он знает не хуже собственной биографии. Это был элегантный мужчина с огромными серыми глазами, как на полотнах Пиросмани. Он был дьявольски красив и, по-видимому, хорошо знал об этом.

После беседы со мной Роберт Васильевич обратился к сидящему рядом к мужчине, как выяснилось позже, старшему механику цеха В.Н. Евдокимову:

– Ну что, Валерий Николаевич, берем молодого человека? Тебе с ним работать, ты и решаешь.

Евдокимов мне тоже понравился. Это был крепко сбитый мужчина с темными, коротко стриженными волосами. Его светло-коричневые глаза смотрели ласково и светились каким-то внутренним светом. Красивое лицо, мужественное. Пока говорил начальник цеха, он внимательно изучал меня. После некоторого раздумья ответил:

– Не возражаю. Посмотрим несколько месяцев, а там решим, где его целесообразнее использовать.

Пару дней спустя я вышел на работу. Явившись в кабинет В.Н. Евдокимова, где для меня поставили дополнительный стол, я сразу угодил на оперативное совещание с механиками установок и мастерами. В дальнейшем я мог и не присутствовать на оперативках, но старался по возможности там бывать – мне было интересно, как решались те или иные технические вопросы. Иногда механики установок спорили так, что, как говорится, крыша поднималась. В спорах приходили к верным выводам, находили оптимальные технические решения.

Уже работая механиком, начальником установки, заместителем начальника и начальником цеха, я часто вспоминал эти оперативки и пользовался методикой Р.В. Кречета и В.Н. Евдокимова. Вспоминаю, как без шума и крика они решали самые трудные, даже, казалось, неразрешимые проблемы.

Спустя нескольких дней я зашел в партком комбината встать на партийный учет. Секретарем парткома был тогда Михаил Александрович Шадзевский. Говорил он тихо, каждое слово выговаривал четко, стараясь донести свои мысли до слушателя.

Спустя некоторое время Михаил Александрович собрал молодых коммунистов – в основном выпускников вузов и техникумов – для знакомства. Собралось человек 10–12. Михаил Александрович расспросил каждого об учебе, семейном положении, жилье, работе. Затем рассказал о перспективе развития комбината и задачах молодых коммунистов на ближайшее будущее.

Первой встрече с молодыми специалистами М.А. Шадзевский придавал особое значение. Он считал важным найти путь к каждому сердцу, увлечь и заинтересовать, сделать так, чтобы они загорелись общей идеей. Он серьезно рассчитывал на молодежь в сооружении гиганта нефтехимии.

На установке пиролиза работал аппаратчиком Иван Антонович Богданов. Кроме основных обязанностей, он нес большую общественную нагрузку: коммунисты производства №3 избрали его секретарем партбюро. Богданов мне понравился с первого знакомства. Смелый, независимый, находчивый. Говорил мягко, с юмором, а где-то в глубине его ясных глаз таилось волнение.

Иван Антонович – бывший фронтовик. Воевал с фашистской Германией, а затем на Дальнем Востоке, с боями прошел Малый и Большой Синтак и закончил службу в Северной Корее, недалеко от Сеула. Имел боевые ордена и медали.

Работая в коллективе и руководя коллегами как секретарь партбюро, Иван Антонович понимал силу слова политработника. Он много читал, занимался самообразованием, заочно учился в высшей партийной школе при ЦК КПСС в Свердловске. Все говорили, что у Богданова талант в работе с людьми. Его слова вызывали добрые чувства, заставляли думать, звали к действию. Он всегда был в курсе событий в своем цехе и на производстве. Надолго запомнилось одно расширенное заседание партбюро, куда были приглашены все инженеры цехов, входящих в состав производства, бригадиры слесарей, старшие аппаратчики и машинисты. Речь шла о пусконаладочных работах. Главный механик производства А.В. Печенкин рассказал о почине механика установки газоразделения цеха № 16 Ю.М. Будкина, который предлагал увеличить производительность труда в два раза при условии обеспечения бригады хорошим слесарным инструментом. Будкин произвел необходимые расчеты, которые выглядели весьма убедительно. Нашлись бригадиры, поддержавшие его и считавшие, что и им под силу такая работа.

Несмотря на возражения некоторых работников производства №3, Богданов поддержал Печенкина и Будкина.

– Если есть энтузиасты, если у них золотые руки и светлые головы, пусть дерзают! – сказал он.

После пуска производства Ивана Антоновича назначили на должность начальника цеха реагентов. Но чуть позже он вновь вернулся на завод и был избран освобожденным секретарем парткома. Спустя еще несколько лет его избрали председателем исполкома городского Совета. Там и проработал до пенсии. Впоследствии за заслуги перед жителями ему присвоено звание «Почетный гражданин города Салавата».

Начальником смены в цехе трудился популярный певец Николай Ильич Лысов. Внешне он производил очень приятное впечатление: невысокий, крепко сбитый, с темными, густыми, чуть вьющимися волосами, большими яркими глазами, длинными, красиво изогнутыми ресницами. Поражало в нем сочетание внешней красоты и невероятной доброты души.

Будучи начальником смены, Николай Ильич возглавлял профсоюзную организацию производства №3. Работать без надлежащего высшего образования считал невозможным и окончил высшую заочную профсоюзную школу в Ленинграде. После создания завода НХП Николая Ильича избрали председателем завкома, в этой должности он проработал почти 20 лет. Он – участник боевых действий Отечественной войны 1941–1945 годов. Прошел с боями от Варшавы до Берлина. Батальон, которым командовал капитан Лысов, принимал участие в штурме Берлина. На колоннах рейхстага есть автограф и Николая Ильича. Имел боевые ордена и медали.

Многие соратники знали Николая Ильича как активного участника художественной самодеятельности. У него был красивый тенор, и без его выступлений не проходил ни один концерт самодеятельных артистов. Он участвовал в различных смотрах, выступал по республиканскому телевидению. Н.И. Лысову заслуженно присвоено звание народного артиста Башкирии.

На том памятном для меня заседании партбюро, где рассматривался вопрос об ускорении пусконаладочных работ, Николай Ильич тоже выступил в поддержку Будкина. В свое время не без участия Лысова Будкин был назначен старшим механиком цеха. Проба сил оказалась удачной».

Стирол и полистирол

В те же беспокойные 60-е годы появляется еще одна ветвь технологического развития нефтехимии уже на базе продуктов этилбензол-стирола. Конечным продуктом этого ответвления также является пластик, причем с весьма привлекательными потребительскими характеристиками – полистирол. Эта веха знаменательна выбором направления на широкий выпуск товаров народного потребления.

Цех №41. Судьба цеха №41 с устаревшей технологией с применением хлористого алюминия сложна и драматична. Там выполнен ряд мероприятий по замене (на футерованные) трубопроводов и арматуры, заменена на титановую ведущая колонна поз. К-53. Длительный вывод вызывал высокую текучесть кадров в среде рабочих и инженеров. Постоянные неполадки, административное давление, связанное с дефицитом стирола на два производства полистирола, а также тяжелая экологическая обстановка стали причинами частой смены начальников цеха и установок.

Цех №42. Продукция – полистирол или пластик – сополимер стирола, может производиться полимеризацией стирола и бутадиенового каучука в полистиролы или образованием сополимера стирола с каучуком и нитрилом акриловой кислоты с получением сложной структуры сополимерных пластиков. Для его получения были возведены два производства: производство этилбензола и стирола цех №41 и цех получения полистирола за №42.

Проект технологии разработан Ленинградским институтом «Гипропласт» в 1961 году. В том же году размещены заказы на оборудование. Но строить объекты практически приступили в 1965 году. Цехи очень сложны по технологии и многообразию оборудования, поэтому изготовлением его оборудования занимались сразу несколько заводов: полимеризаторы изготавливал Пензенский завод «Пензхиммаш», фильтры – завод «Прогресс» города Бердичева, разбавители щелочи делались в городе Кузнецке. Активно занимались изготовлением оборудования завод «Красный Октябрь» в городе Фастове, Октябрьский завод химического оборудования, а также заводы в Киеве, Екатеринбурге, Коростеле, Дмитровграде, Туймазах и даже РМЗ в Салавате.

Монтировал поставленное оборудование 3-й участок СМУ-1 треста ВНЗМ под руководством Малкова. Сдал оборудование в эксплуатацию мастер Фахретдинов, принял – старший механик цеха А.А. Филимонов.

Процесс получения пластика сополимеров осуществляется радикальной полимеризацией, проводимой блочно-суспензионным методом. Существуют два промышленных способа полимеризации: полимеризация в массе реагента, именуемая блочным методом, и полимеризация в каплях мономера, именуемая суспензионным методом. Оба процесса носят цепной характер и состоят из элементарных стадий реакции: инициирования, роста, передачи и обрыва цепи.

Реакция экзотермическая. Сырьем являются: стирол, полученный на производстве этилбензолстирола, нитрил акриловая кислота и бутадиеновый каучук. Чтобы капли полимера не слипались, применяют стабилизатор суспензии.

Освоение первой очереди полистирола

Утверждать, что ранее продукты нефтепереработки имели лишь абстрактное значение, будет не совсем корректно. Работники комбината знали, что горючее для заправок, получаемое на производствах нефтехимии, двигает автомобили, самолеты и трактора. Но это было косвенное ощущение причастности к применению плодов своего труда. Практическое признание значения продуктов нефтехимии у каждого жителя города началось именно с пуска производства полистирола. Появление этого пластика вызвало подлинный переворот в сознании и в жизни горожан.

Это сейчас каждый ребенок знаком с полистиролом: ведь именно из него изготовлены 90 процентов детских игрушек, корпуса телевизоров, компьютеров, радиоприемников и множество других предметов бытового обихода. Но в начале 70-х годов этот податливый в переработке пластик был удивительной новинкой. Однако прочный и приятного внешнего вида материал тотчас после появления стал широко использоваться находчивыми горожанами. Каждый житель города воочию убедился в полезной миссии продукции нефтехимической промышленности.

В пусковой период цеховым персоналом руководила грандиозная армия инженеров. Возглавлял ее Рамиль Мутугуллович Габбасов, на русский манер его называли Романом Михайловичем. Назначенный в августе 1966 года, он занимался подбором кадров, комплектацией штатов и руководил цехом немного более пяти лет до октября 1971 года.

Заместителем его являлся Алексей Егорович Шатов. Он пришел с химического завода, прекрасно ориентировался в технологии и вел все технологическое обеспечение процессов. Помогала ему женщина по фамилии Ким.

Альвиан Алексеевич Филимонов возглавлял обширную ремонтную службу. Эта служба первоначально имела даже группу по отоплению и вентиляции во главе с инженером. В последующие годы старшими механиками цеха работали М. Казаков, Устимов, Богданов и П.Ф. Сидоров.



Начальники установок сменялись часто, запомнились наиболее заметные: Н.Н. Рябов, В.И. Машков, Ариткулов, В.А. Малафеев – возглавляли установку СП, Н.И. Машков трудился там же мастером по чистке аппаратов. Г. Ф. Костылев, А. И. Рябов и Ф. Давлеткулов поочередно руководили установкой МХП, Г.В. Каталов, М. Усманов, Р. Фаршатов, В.Д. Дановский, С.А. Филин, В.И. Соловьев работали на установке блочного полистирола. Николай Иванович Машков показал себя прекрасным организатором и длительное время являлся секретарем парткома цеха. Председателем цехового комитета был избран токарь М.И. Руцков и тоже оставался на этом посту значительное время. В качестве отдельной установки к цеху был прикреплен базисный склад суточного запаса реагентов под руководством начальника установки Н.И. Прокопова.

В процессе становления цеха отдельные работники окончили вузы и сами стали руководителями. Среди них – М.Р. Рязанов, Р. Фаршатов, М. Усманов, Х.Х. Ариткулов, Г. Каталов, Г.Н. Мельников, В.Д. Дановский, который потом трудился заместителем начальника этого цеха тридцать лет.

Перед пуском часть работников командировали для прохождения производственной практики в сибирский город Ангарск, на тот самый родственник комбинат №16, история которого часто пересекалась с историей салаватского гиганта. Другая часть проходила стажировку в Подмосковье на опытно-промышленной установке в Кусково. Непродолжительная стажировка лишь познакомила командированных с производством, необходимых навыков в работе не дала.

Цех состоял из двух огромных зданий. Оба здания были плотно напичканы самым разнообразным, в большинстве своем механическим оборудованием. В главном корпусе, кроме множества размещенных непосредственно в помещениях полимеризаторов, имелись могучие вальцы для уплотнения массы, бемберы и не менее полутора десятков грануляторов. Во вспомогательном корпусе разместились смесители-гомогенизаторы,

Корпуса первой очереди полистирола

или усреднители, механизмы расфасовки и отгрузки, узлы очистки сточных вод и химводоочистка. Необъятные помещения вдоль и поперек рассекали резиновые ленточные и скребковые транспортеры. В узле очистки сточных вод громоздились могучие центрифуги. Там же в многочисленных кабинах второго этажа велась расфасовка красителей, а на третьем этаже теснились административно-бытовые помещения.

Ввиду преобладания ручного труда штат цеха был велик, в нем числилось триста восемьдесят человек основного технологического персонала, дополняла его пусконаладочная бригада Ленинградского ОПУ под руководством начальника пусконаладочного цеха Н.А. Тихонова в количестве ста двадцати человек, и завершало это вавилонское столпотворение не менее трехсот человек работников монтажно-строительных организаций, устраняющих недоделки!

25 октября 1969 года комиссия подписала акт приемки цеха в эксплуатацию. В тот же день вышел приказ о переводе коллектива из дирекции строительства на завод нефтехимических производств. В конце октября, к ноябрьским праздникам 1969 года, в цехе засверкали оранжевые россыпи привезенных из Ангарского нефтехимического комбината полистирольных гранул. Работники с удивленным вождением разглядывали их сами и несли показать своим близким родственникам. Гранулы тут же нашли практическое применение: местные умельцы стали использовать их в качестве украшения портретных рамок, из тонких стренг мастерили абажуры, пельницы и светильники, из листового полистирола изготавливали кухонные гарнитуры и полочки для ванных комнат.

С ноября 1969 года цех уже получал три вида продукции. В дальнейшем он производил полистирол нескольких марок. Множество сложнейших агрегатов с редукторами и аппаратов с мешалками, специфичность продуктов и реагентов, по преимуществу твердого состава, и цепная реакция полимеризации создавали чрезвычайно трудные условия для обслуживающего персонала. Кроме того, иногда потребители запрашивали продукт необходимого им цвета. Палитра цветов оказалась довольно богатой: зеленый, красный, белый, черный, прозрачный, прозрачно-голубой и прозрачно-зеленый. Для улучшения качественных показателей пластика и придания ему необходимого цвета в процессе его переработки вовлекалось много наименований различных компонентов.

Огромное количество реагентов, их точное весовое соотношение и время подачи требовали необходимой аккуратности и производственных навыков. Любое смешение приводило к выпуску брака по каким-либо показателям. В цехе было три главные угрозы производственного процесса: образование так называемых «козлов» в результате выхода из-под контроля реакции полимеризации, забивка пневмотранспорта и наработка бракованной продукции. Настоящим бедствием слыло козлообразование.

Подобранный на пуск коллектив наполовину состоял из молодых выпускников ГПТУ и вузов, собранных из различных регионов страны. Молодежь приезжала целыми группами и быстро знакомилась, появлялись дружба и образовывались семьи.

Инженеры цеха принимали экстренные меры по улучшению условий труда: оборудование реконструировалось, технология рационализировалась, обучался и заменялся персонал. Но коренное изменение свершилось лишь после полной реконструкции цеха и перевода его на АБС-пластик.

Установки пускались с бригадами, возглавляемыми по отделениям старшими аппаратчиками: суспензионной установки – А.Б. Клявлиным, Ф. Давлеткуловым, Н.И. Шоховым, А.Г. Пименовым и П.И. Кузнецовым; механо-химической переработки – В. Лежневым, Р.К. Галимовым, В.В. Макрушиным, А. Градусовым, Н. Коробовым, Ариткуловым; блочной установки – Г. Смирновым, Р. Фаршатовым, В. Мышляевым, Р.Н. Сафикановым, Р.Х. Ахметшиным, П.Ф. Грызиным, А.Д. Немковым, П.И. Зеленцовым, В.Тарасовым и Ш.З. Алпаровым; установки расфасовки и отгрузки товарной продукции – А.И. Тянутовым, А.М. Яблоновским, П.С. Осокиным, П.А. Журавлевым, Ишдаветовым и З.С. Галлямутдиновым.

Работу склада усложняли многие тонны бракованного полистирола. На площадке вокруг установки полимеризации асфальт покрывали разливы из недоваренного продукта реакции. Варились «козлы» и непосредственно в аппаратах. При любом промахе цепная реакция превращала раствор в прочный монолитный камень весом в десятки тонн. Из аппаратов специалисты, как скульпторы, вытаскивали его по мелким крошкам.

Для тех, кто родился после восьмидесятых, многое из пережитого современниками двадцатого века уже не понять. Каждое время имеет свои оттенки на широкой палитре временной шкалы. В семидесятых существовало движение комсомольско-молодежных бригад. Такая бригада во главе с Геннадием Смирновым и комсоргом Геннадием Мельниковым появилась на установке блочного полистирола и тотчас заняла призовое место в отрасли.

В 1974 году коллектив настолько окреп, что помог кадрами цеху №47, где пускалась вторая очередь полистирола. Тогда многих опытных работников забрали на ее освоение – почти семьдесят человек!

Являясь удобным в переработке пластиком, полистирол наряду с полиэтиленом приобретает высокий потребительский рейтинг. В упоминавшемся уже цехе ширпотреб №26 организуется изготовление из него продукции народного потребления в виде детских ванночек, цветочных ящиков, ковшей, ведер, просто листа. Цех ширпотреб расширяется и модернизируется за счет приобретения импортных машин и оборудования.

Цех пережил взлеты и падения, в период кризиса 1996–1997 годов он даже выводился из числа действующих. Затем, сменив нумерацию, возобновил работу и по сей день плодотворно работает. Руководили коллективом в различные годы начальники цеха:

Август 1966 – октябрь 1971 год: Роман Михайлович Габбасов;
Октябрь 1971 – январь 1975 года: Эрнест Минигалеевич Тамеев;
Январь 1975 – октябрь 1978 года: Алексей Егорович Шатов;
Октябрь 1978 – январь 1980 года: Василий Дмитриевич Дановский;
Январь 1980 – апрель 1981 года: Геннадий Владимирович Каталов;
Апрель 1981 – сентябрь 1982 года: Ильшат Ишмухаметович Усманов;
Сентябрь 1982 – май 1986 года: Александр Фадеевич Смовж;
Май 1986 – март 1987 года: Владимир Васильевич Паксютов;
Март 1987 – октябрь 1996 года: Владимир Викторович Емсин.

С октября 1996 года по июль 1998 года цех, ввиду отсутствия сбыта продукции, некоторое время простаивал, отчего решением администрации объединения оказался введен в состав цеха №41 (производство стирола). Это, вероятно, самый мрачный период в судьбе коллектива. Штат работников был расформирован, установки законсервированы. К счастью, выйдя из кризиса и из состава цеха №41, он под этим номером продолжил су-

ществование. Чтобы не запутать читателя и в связи с их скорым выводом, нумерацию собратьев не будем нарушать. С июля 1998 года цехом №42 руководит Вячеслав Николаевич Гришин.

8 ноября 2000 года в насосном помещении цеха №41 получения стирола произошел взрыв с разрушением стен и перекрытий. В результате взрыва погибли 3 человека из обслуживающего персонала, один получил ожоги 30 процентов тела. Авария произошла в ночную вахту, а резонанс оказался настолько высок, что тушением пожара руководил начальник УГПС республики полковник Р.Н. Махмутов. На пожаре присутствовал министр внутренних дел РБ генерал лейтенант милиции Р. Диваев и президент республики М.Г. Рахимов.

Цех получения этилбензол стирола выведен из эксплуатации, следом выведен цех получения полистирола №42.

Цех №47. Триумфальное шествие продукта «полистирол» немедля заявило о необходимости увеличения мощности. В 1972 году ОНПО «Пласт-полимер» разработал проект второй очереди: цех №46 с установкой переработки гранул в лист и цех собственно получения вспенивающего и ударопрочного полистирола производительностью 44 тысячи тонн за № 47. Цех №47 пущен в эксплуатацию в 1974 году. В марте 1976 года запущено оборудование по переработке гранул полистирола в лист, и все хозяйство объединили под общим номером – №47. Первым руководителем цеха №47 являлся Р. М. Мухаметдинов. Впоследствии коллективом руководили: Э.М. Тамеев, В.Н. Смирнов, М.Ф. Сидоров, В.И. Соловьев.

Активно участвовали в пуске работники коллектива: Н.А. Шершев, В.П. Мишенев, Г.М. Мишаков, С.П. Жемчугов, А.А. Чиликина, В.И. Парфенов, И.А. Осипчук, Л.И. Чернова, В.К. Бедняков, В.М. Капитонова, Ю.С. Дерягин.

Для эффективного управления разросшимся числом подразделений занятых изготовлением пластмасс, в 1976 году создается производство «Пластмасс». В его структуру вошли цехи получения полиэтилена, этилбензол стирола, полистирола и цех производства товаров народного потребления. Первым руководителем производства назначается Виктор Иванович Парфенов, его заменил пользующийся тогда высокой популярностью руководитель Эрнст Минигалеевич Тамеев. Но производство существовало недолго. Продукция пользовалась высоким спросом, случились финансовые упущения и в начале 80-х годов надстройку в виде производства ликвидировали.

Газовые продукты – пропан, гексан, пентан, изопентан

Цех №27. Третья ветвь технологической цепи производств нефтехимии – газовая. Она направлена на получение товарных фракций пропана, изобутана, бутана, изопентана и гексана. И реализована с началом строительства в уже упоминаемом 1961 году центральной газофракционирующей установки ЦГФУ на площадке цеха №27. ЦГФУ в комплексе со складом жидких газов начал работать в апреле 1970 года, на базе сырья этой установки в городе Стерлитамаке освоено мощное производство синтезкаучука.



На Стерлитамакский химзавод для получения синтетического каучука шел товарный изопентан. Однако для полной загрузки мощностей определенной в 400 тыс. тонн/в год, сырьевых ресурсов оказалось недостаточно. В дальнейшем для переработки на ЦГФУ была ориентирована оренбургская широкая фракция легких углеводородов.

В различные годы цехом руководили В.Г. Кушнер, М.Ф. Воробьев, О.В. Огородников, В.И. Вершинин, Н. А. Худяков, Г.Н. Мельников, Н.В. Мельников. Руководство цехом заслуженно считалось особенно сложным. Легкие газы, высокие температуры и наличие открытого огня в печах обуславливали высокую аварийность цеха. Загорания, пожары и даже взрывы часто выводили его из строя. 19 января 1971 года в цехе прогремел взрыв с последующим пожаром. Тушение продолжилось 6 часов. 7 февраля 1975 года из-за перегрева подшипников произошло загорание на складе жидких газов. 18 августа 1975 года на установке ЦГФУ вновь возник пожар. Наконец, крупнейший взрыв с разрушением здания операторной и гибелью трех человек обслуживающего персонала летом 1991 года. Взрыв произошел в результате халатных действий обслуживающего персонала при приеме оборудования из ремонта и повлек многие организационные последствия, в том числе уголовные и кадровые.

Третичные додецилмеркаптаны

70-е годы – это время освоения территории на северо-западных задворках комбината. Именно в эти годы выросла 14 улица. Это интенсивный пуск установок углубления переработки нефтепродуктов: окиси этилена, стирола, полистирола, бутиловых и жирных спиртов, фталевого ангидрида и пластификаторов.

Цех №43. Замыкающей ветвью из введенных в семидесятые годы в разнообразном спектре нефтехимической продукции объектов являются продукты третичного додецилмеркаптана (ДДМ). Производство его организовано на площадях цеха №43. Применяют ДДМ для регулирования молекулярной массы при производстве дивинилстирольных синтетических каучуков и полимерных материалов.

Производство третичного меркаптана ДДМ осуществляется синтезом сероводорода с тетрамером пропилена в присутствии хлористого алюминия и является одним из тридцати технологических процессов, которые освоены на нашем комбинате впервые.

Взлет и падение завода

К началу восьмидесятых годов руководству комбината и завода пришлось в третий раз возвратиться к этиленовой ветви продуктов. Теперь их потребность возрастала, и требовались новые мощности. В начале 1978 года начинается строительство, и в 1983 году запускается третий в истории комбината комплекс получения этилен-пропилена ЭП-300 с производи-

тельностью 300 тысяч т/в год. Производство более современной технологии с применением микропроцессорной и компьютерной систем управления, с экологически безопасным оборудованием размещено в цехах №55 и 56.

Отслужившие технологии ЭП-40 и ЭП-60 оказались выведены из эксплуатации. Руками их обслуживающего персонала и инженерно-технических кадров, имеющих двадцати- тридцатилетние навыки работы, проведен удачный запуск сложнейшего производства и отлажена его надежная эксплуатация.

Новые непредсказуемые девяностые годы производства этилен-пропилена ЭП-300, а впоследствии и стирола с полистиролом оказались выведены из состава завода НХП. На их базе организуется завод «Мономер».



ЭТАП 10. НЕСВОЙСТВЕННАЯ ПРОДУКЦИЯ

Завод минеральных удобрений образован в 1980 году слиянием заводов аммиака и карбамида. В разное время в него входили цехи №1, 24, 50, 2, 3, 4, 5, 7, 25, 53, 54.

У этого подразделения сложная история – ведь продукты аммиак и карбамид не были заложены в первоначальных проектах комбината №18. Там они даже не упоминались. Идея их возведения возникла у руководства после пленума ЦК КПСС 1958 года. Иван Афанасьевич Березовский, возвратившись с пленума, загорелся решимостью создать на комбинате производство мочевины. Объективной предпосылкой оказался тот фактор, что неудачные пуски газового завода и завода гидрирования принудили отказаться от угольно-мазутной схемы, и уже возведенные объекты оказались незадействованными, но были близкими по технологичности. К тому же сам И.А. Березовский начинал карьеру на Сталиногорском азотном заводе Тульской области. На этом месте уместно кратко раскрыть его биографию.

Березовский



Иван Афанасьевич родился 20 мая 1906 года в г. Мариуполе Екатеринославской губернии, умер 18 декабря 1993 года в Москве. Окончил Днепропетровский химико-технологический институт (1932), инженер-химик. 1937–1938 годы руководил Новомосковским комбинатом Тульской области, построенным в 1930 году.

Заслуженный деятель науки и техники БАССР. Награжден орденами Ленина (1939), Трудового Красного Знамени (1947, 1949, 1958, 1965), медалями.

В 1952–1962 годах – начальник химического комбината № 18.

Непосредственно руководил строительством новых химико-технологических производств комбината: НПЗ, аммиак, карбамид, полиэтилен и др. Один из инициаторов организации производства минеральных удобрений. Проводил большую работу по подготовке инженерно-технических и руководящих кадров. Ветераны, так или иначе знавшие Ивана Афанасьевича, удивительно едины в оценке бывшего руководителя. Все знавшие его люди отмечают его высокую порядочность, отсутствие показухи и высокий профессионализм. В своих записках А.И. Цадкин очень метко охарактеризовал бывшего начальника: «Он не был угодником перед начальством, поэтому отношение к нему со стороны руководства было настороженным и прохладным...

Еще до окончания деятельности И.А. Березовского в Салавате комбинат был расчленен на две организации – действующий комбинат и Дирекцию строительства. За теоретическим обоснованием этого раздела стояла причина – убрать Березовского, так как для чиновников он был неудобным руководителем, имевшим свой стиль работы, свое мнение, настойчиво и квалифицированно реализующим на практике свои производственные замыслы».

С угольной схемы – на аммиак и карбамид

Детали революционных технологических поворотов красочно изложил в своих воспоминаниях Михаил Владимирович Нестеров, который явился непосредственным участником событий тех пламенных лет:

«Иван Афанасьевич Березовский, директор комбината № 18, приехал из Москвы воодушевленным, собрал всех инженерно-технических работников предприятия и изложил принятую на пленуме программу создания большой химии в нашей республике. С небывалым вдохновением нам все это описывал, постоянно повторяя: «Вы даже не знаете, какое будущее нас ждет!!!» В то время мало кто знал, что такое азотные удобрения, а Березовский в них отлично разбирался: в 30-е годы он руководил Сталиногорским химкомбинатом, который специализировался на выпуске аммиака. Чтобы сэкономить время, проектирование было поручено конструкторскому отделу комбината, которым руководил Владимир Никитас. Делая проект у себя, рассчитывали уложиться в три месяца. Оборудование приобреталось с отечественных заводов и по импорту, многие заказы выполнялись на Салаватском машиностроительном заводе – нынешнем «Салаватнефтемаше».

Мы были первым заводом в СССР, осуществившим на практике получение мочевины методом жидкого рецикла. Давалось это непросто: оборудование быстро корродировалось, у нас не было опыта обработки труб из нержавеющей стали (их тогда резали сваркой, а не обтачивали), трудностей было много. Первую мочевины – кристаллическую – получили в день открытия XXII съезда КПСС. Все рабочие комбината прибежали, чтобы увидеть знаменитую мочевины, о которой писали в газетах. До того, как производство мочевины вышло на проектную мощность, много пришлось поработать, мы дни и ночи проводили на заводе. Ночевали в цехе на раскладушках. Как-то утром проснулся, чувствую: нечем дышать. Это, оказывается, газ пошел... Я ребят быстро разбудил, противогазы надели, выскочили. Утечку быстро ликвидировали. Чтобы производство работало нормально, надо было реконструировать энергообъекты. Я предложил построить новую подстанцию. Два вечера подряд дома у Березовского мы обсуждали этот проект. Споры длились до поздней ночи. В конце концов, руководство комбината решило осуществить его. От этой подстанции (КП-3) был запитан новый корпус. Спустя несколько лет на одном из предвыборных собраний по выдвижению кандидатов в депутаты БАССР Иван Афанасьевич, прохаживаясь по залу, остановился около меня и вспомнил этот случай: «Вот сидит человек, в чьих знаниях я сначала сильно сомневался, но он предложил такую схему электроснабжения производства карбамида, что нам в дальнейшем ни разу не пришлось возвращаться к этому вопросу!» Эта неожиданная похвала стала самой большой благодарностью за мой труд».

Непросто проходил перевод с угольной схемы на карбамиды. Очень непросто. При первом приближении казалось – перепрофилировать установки будет не сложно. А пленум показал, что сельскому хозяйству страны ох как нужны удобрения. И получить их можно из аммиака. Удивительно, но Березовский поначалу не нашел поддержки не только среди местных сотрудников, его идею отвергли даже руководители отрасли. Будучи человеком крайне целеустремленным, он начал действовать на свой страх и риск.

– Победителей не судят! – бесповоротно решил Иван Афанасьевич. Тотчас была создана проектная бригада из 60 конструкторов во главе с начальником конструкторского бюро комбината В.Г. Никитасом, одновременно завязались подготовительные и монтажные работы по строительству цеха карбамида.

Техническая реализация производства аммиака была осуществлена на базе объектов и оборудования газового завода и завода гидрирования.

Для производства аммиака были перепрофилированы цехи газового завода:

№2 – получения водорода, азотоводородной смеси с сероочисткой исходного газа;

№3 – компремирования азотоводородной смеси и водорода и водная очистка их от диоксида углерода;

№4 – тонкая очистка азотоводородной смеси и водорода от оксида и диоксида углерода медноаммиачным раствором;

№7 – на базе оборудования высокого давления установок гидрирования тяжелых нефтяных остатков создан цех синтеза и конденсации аммиака – целевого продукта завода;

Под производство карбамидов переориентировали бывший цех №1. Технология производства этого цеха разработана специалистами комбината №18 – И.А. Березовским, И.А. Красюком, Н.Д. Костюком, Ю.Ф. Вышеславцевым, В.Ф. Фиалковским и В.Г. Никитасом. В технологии внедрена впервые используемая в стране схема с замкнутым жидким рециклом отдувочных газов.

Для обеспечения производства азотом и кислородом были возведены блоки разделения воздуха в цехе №5.

Первый аммиак и первые тонны карбамида на Комбинате №18 получены в октябре 1961 года. За оставшиеся месяцы завод наработал 16300 тонн аммиака и 9125 тонн карбамида.

Вторым этапом стало расширение мощностей за счет строительства цеха конверсии природного газа в цехе №25 и монтажа дополнительных компрессоров высокого давления фирмы «Борзиг» в цехе №3.

Одновременно с освоением цеха №1 возводится комплекс получения карбамида по голландской технологии в цехе №24-1. Первая очередь его цех №24-1 дала продукцию в 1964 году.



**Установки завода
минеральных
удобрений**



В то же время, учитывая накопленный опыт, проводятся реконструкционные мероприятия, направленные на увеличение мощности по производству аммиака и доведения их до 650 тысяч тонн в год. Эти мероприятия включают:

Реконструкцию цеха №25 на получение азото-водородной смеси;

Установка дополнительной нитки по получению азото-водородной смеси в старом цехе №2;

Строительство новой компрессорной установки мощностью 105 тыс. $\text{нм}^3/\text{час}$ в цехе №3.

Расширение узлов конденсации аммиака и очистки отдувочных газов будет более подробно описано в следующей главе.



Производство аммиака



М.С. Захаров



И.А. Красюк



В.Ф. Фиалковский

Первоначально предусматривалось получать аммиак реакцией синтеза, то есть путем смешения водорода и азота при определенных, весьма жестких условиях. На первый взгляд для этого существовала полная техническая возможность. Производство водорода работало стабильно, азот вырабатывается в цехе №5 на блоках ЛФ-2600. За базу приняли блок, где оказалась высвобождена часть уникального оборудования высокого давления производства гидрирования. Именно там, вместе с компрессией объекта 401, предлагалось разместить производство аммиака.

Проект установки синтеза аммиака разработан Кемеровским филиалом ГИАП.

Проект первой очереди мощностью 170 тыс. тонн/год выдан в 1960 году. Но с изменением технологии значительно возросла потребность в водороде, а мощность печей расщепления не могла удовлетворить возросший спрос. Было принято решение о строительстве двух установок парокислородной конверсии углеводородов в цехе №2. Для производства конвертированного газа требовалось дополнительное количество кислорода. Существующие блоки ЛФ-2600 были модернизированы с направлением на получение кислорода. Для оптимизации режима проведена реконструкция полочных конверторов на установке конверсии окиси углерода; в цехе №3 и №4 часть существующих компрессоров, скрубберов на водной отмывке, скрубберов в цехе медно-аммиачной очистки обвязали на систему азотоводородной смеси; в цехе №3 смонтировали узел смешения водорода с азотом. Таким образом, к 1961 году выстроилась цепочка производства аммиака путем непосредственного смешения водорода и азота.

Первый блок синтеза аммиака в цехе №7 был введен в эксплуатацию 6 июля 1961 года. Следует заметить, что получение водорода и азотоводородной смеси относилось к производству №1, а синтез аммиака выполнялся в блоке гидрирования относящемся к производству №2. Это административное деление создавало определенные субъективные трудности.

Инициаторами разработки и создания парокислородной конверсии углеводородов явились руководители цеха №2 В.Ф. Фиалковский и А.Я. Колбасин. Проект выполнялся силами проектно-конструкторского отдела комбината.

Реакция кислорода с метаном каталитическая, но с жесткими условиями – смесь приходит на слой катализатора в готовом состоянии. Время контакта измерялось секундами. Если смешение происходило над слоем катализатора, то неизбежен взрыв смеси; при запаздывании со смешением реакция уходила на нижние слои катализатора и не успевала прореагировать.

Жесткие условия требовали ювелирной работы, высочайшего профессионализма и практического опыта. Провели технические и организационные мероприятия: поменяли катализатор на марку с меньшим насыпным весом; изменили схему насыщения исходного газа водяным паром; выполнили реконструкцию конвертора с использованием испарительной части в качестве реакционной зоны.

Другим ответственным узлом явилось соотношение азотоводородной смеси. Их идеальное соотношение: 75% водорода и 25% азота.

Вот тут как раз вступали в действие субъективные обстоятельства. Для исправления соотношения «водород : азот» уходило по 8–10 часов, так как узел смешения находился на всасе компрессоров I-го производства. Возникали постоянные конфликты между технологами и администрацией из-за попыток переложить недочеты. Назревала необходимость объединения производства №1 и №2 в один завод с единым руководством.

Первыми, кто принял всю тяжесть пускового режима при освоении синтеза аммиака, были начальник цеха №7 А.С. Леонтьев, начальник установки синтеза Л.П. Розенцвет, механик М.Б. Калимуллин, начальник установки конденсации Б.А. Гафуров, заместитель начальника цеха Глущенко, механик цеха А.Я.Бакланов, энергетик Г.И. Громазин.

В 1964 году производство №1 было преобразовано в завод аммиака и карбамида с передачей в состав завода цеха №7 (синтез аммиака), а установка гидрирования (цех №32) вошла в состав вновь образованного производства №9 (впоследствии – химический завод). Это была вынужденная мера и проведена до массового создания заводов в 1965 году.

В этот период произошли кадровые перестановки:

– И.А.Красюк стал директором завода аммиака и карбамида. В октябре 1964 года решением Средневолжского совнархоза переведен директором на Куйбышевский азотно-туковый завод (ныне ЗАО «Куйбышев азот» в г. Тольятти). На его место с должности главного технолога производства назначен В.Ф.Фиалковский;

– Ю.Ф.Вышеславцев с должности старшего инженера производства №1 назначается главным технологом завода аммиака и карбамида;

– А.С.Леонтьев с должности начальника цеха №7 переведен начальником производства №9;

– А. М.Алексеев с должности начальника цеха производства №2 переведен на Московский НПЗ;

– А.Я. Колбасин стал начальником цеха №2, В.Н. Смирнов – начальником цеха №3, М.С. Гликман – начальником цеха №5, Е.В. Акимов – начальником цеха №1, М.Ф. Кириллов – начальником цеха гидрирования, Манохин – начальником цеха №7;

– Дашевский стал главным механиком завода, Абдуллин – главным энергетиком.

Проектная производительность первой очереди производства аммиака была достигнута. Однако мощность по аммиаку не покрывала его возрастающий спрос. Задерживался ввод третьего блока синтеза, начала ощущаться нехватка АВС.

Принимается решение о строительстве первого цеха – совмещенной конверсии метана и окиси углерода (цех №25) с целью получения готовой азотоводородной смеси – сырья для синтеза аммиака и диоксида углерода – сырья для производства карбамида.

Первоначальным проектом предусмотрено пять агрегатов совмещенной конверсии, из которых четыре агрегата моноэтаноламиновой очистки конвертированного газа от диоксида углерода. Агрегат №1 должен был работать в комплексе с установкой водной очистки конвертированного газа от диоксида углерода цеха №3.

Установка компрессии водорода была расширена: к шести компрессорам мощностью по 10000 нм³/час дополнительно установлен седьмой, типа 1Г-266/320 Сумского машиностроительного завода производительностью 13000 нм³/час. В объекте 335, таким образом, размещено 6 ком-



А.С. Леонтьев



А.Г. Свинухов



В.Ф. Вышеславцев



А.Я. Колбасин

прессоров высокого давления. Для монтажа еще семи компрессоров потребовалось строительство нового корпуса (объект 336). В 1964 году были введены в эксплуатацию четыре компрессора типа 1Г-266/320 в объекте 336. В том же году приступили к монтажу трех компрессоров фирмы «Борзиг» производительностью 25000 $\text{нм}^3/\text{час}$, их сдали в эксплуатацию в 1965 году.

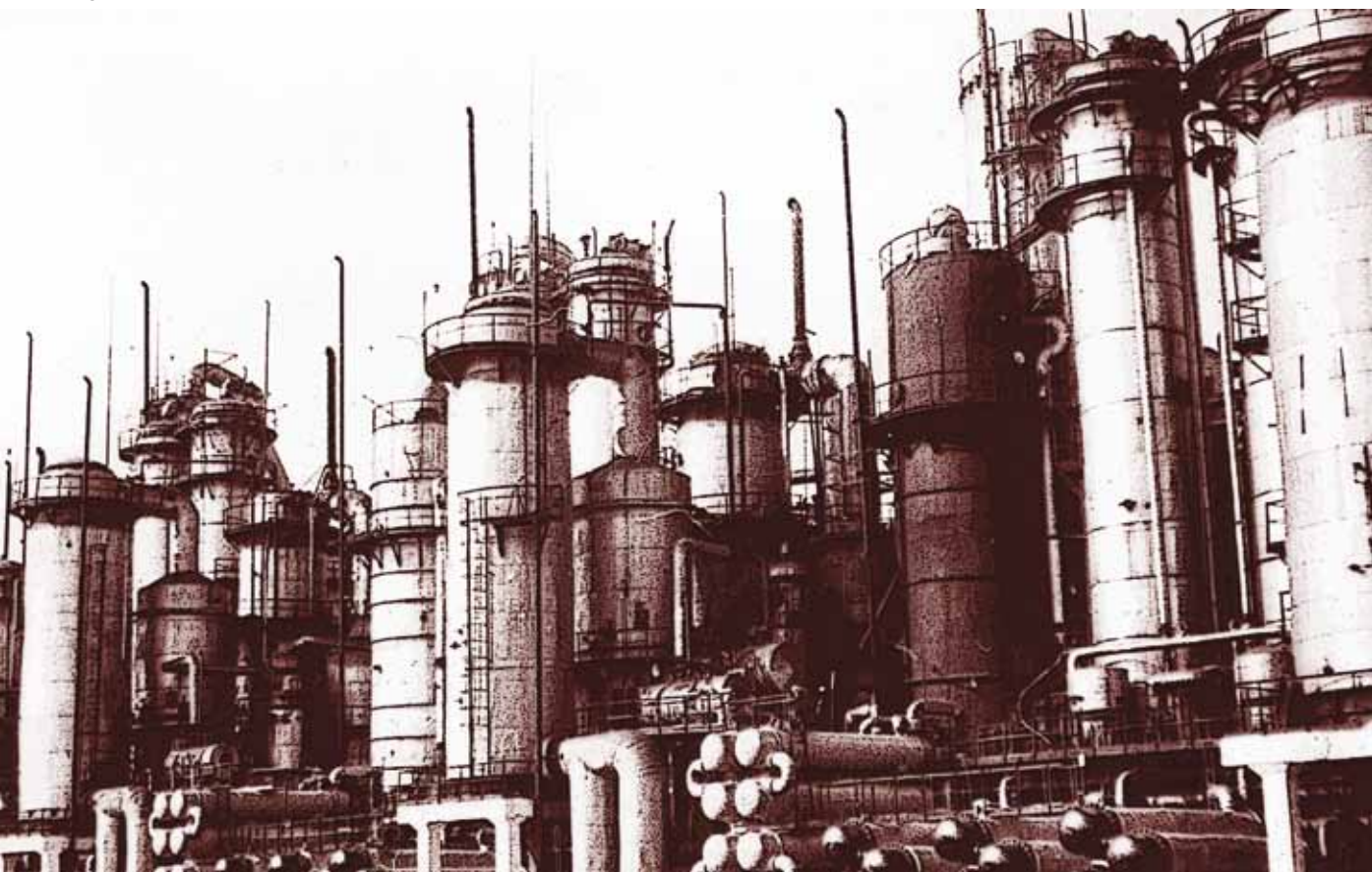
К первой очереди водной отмывки АВС дополнительно введена в эксплуатацию вторая очередь. Одновременно реконструирован цех медноаммиачной очистки от CO и CO_2 и получения чистого технического водорода и АВС.

В цехе №5 для обеспечения возрастающей потребности кислорода для нужд цеха №25 устанавливается дополнительно пятый блок разделения воздуха БР-1 производительностью 12500 $\text{нм}^3/\text{час}$ кислорода с турбокомпрессором К-1500-61. После пуска блока №5 приступили к строительству шестого.

В канун освоения новых агрегатов группа операторов и машинистов – Сковородников, М.М. Султанов, М.Г. Папуга, В.И. Шичкин – направлена на стажировку в город Северодонецк. В 1964–1965 гг. блоки БР-1 были успешно введены в эксплуатацию. В пуске блоков принимала непосредственное участие начальник установки Н.Я. Зубкова.

В апреле 1965 года произошла авария в цехе №3. В результате повышенного содержания кислорода в азоте образовалась гремучая смесь с последующим взрывом и разрушением скруббера водной обмывки и межцеховых коммуникаций. Авария привела к человеческим жертвам, но она

**Установка
цеха №25**



способствовала ускоренному строительству и вводу в эксплуатацию агрегатов цеха совмещенной конверсии №25.

После восстановительных работ от приготовления АВС путем непосредственного смешения водорода и азота окончательно отказались.

Агрегаты конверсии в цехе №25 вводились в эксплуатацию в следующие сроки:

- агрегат №5 – октябрь 1964 г.;
- агрегат №4 – ноябрь 1964 г.;
- агрегат №3 – январь 1965 г.;
- агрегат №2 – январь 1965 г.;
- агрегат №1 – январь 1966 г.

Начальником строящейся установки совмещенной конверсии метана и окиси углерода назначается П.Н. Цыгулев. Позднее он повышен заместителем начальника цеха, а начальником цеха №25 стал А.Г. Свинухов. В последующие годы цех возглавляли В.И. Богатырев, Р.Р. Хабибуллин, И.Ф. Чиликин, М.И. Долгов, Н.Д. Абалмасов, Ю.А. Кошелев, Н.А. Ипполитов.

Пуск цеха проходил без особых осложнений, так как был укомплектован опытными кадрами из цеха №2 и из других действующих подразделений комбината.

Обеспечение исходным газом первоначально осуществлялось с Кангуринского, Введенковского и Шкаповского месторождений. В связи с подачей бухарского газа к промышленным центрам Урала и Магнитогорскому металлургическому комбинату появилась возможность замены попутных нефтяных газов на природный, который по фракционному составу намного превосходил попутные газы. Содержание основного компонента – метана – доходило до 92–98% вместо 41%, что наблюдалось в попутном нефтяном газе.

В 1965–1967 годах проектная мощность производства аммиака не была освоена по ряду причин:

1. Недостаточная производительность щелочной очистки АВС в цехе №4.
2. Неудовлетворительная работа агрегатов моноэтаноламиновой очистки в цехе №25 из-за осмоления раствора.
3. Неудовлетворительное качество АВС из-за недостатка холода для охлаждения медноаммиачного раствора в цехе №4.
4. Нехватка холода для цеха синтеза аммиака.

Одной из причин недоосвоения проектной мощности аммиака явилась неудовлетворительная работа аммиачно-холодильной установки. Из 13 установленных компрессоров в работоспособном состоянии находилось 4–5. Кроме того, 2 компрессора были выведены из строя из-за разрыва рабочего цилиндра в результате попадания на всас жидкого аммиака. Остальные не работали из-за выхода из строя подшипников скольжения. Причинами неудовлетворительной работы АХУ явились:

- высокая текучесть кадров из-за неудовлетворительных условий труда и низких разрядов у машинистов и старших машинистов, слесарей-ремонтников;
- удаленность установки (около 2 км) от основного цеха синтеза аммиака, вследствие чего возникало запоздание в принятии оперативных мер, особенно в выдаче разрешений на производство огневых и ремонтных работ, что замедляло работу ремонтников;
- полное отсутствие автоматизации и оснащенности технологического процесса.



В 1966 году руководящий состав цеха №7 обновился. Начальником назначили В.Е. Елизарьева, заместителем – Н.А. Малышева, он заменил перешедшего в цех №24 А.А. Годмана. По инициативе главного инженера Ю.Ф. Вышеславцева в цехе ввели двух заместителей: Н.А. Малышева стала заместителем по конденсации аммиака, а З.Я. Сулейманова – по синтезу. Начальником установки синтеза назначили С.А. Силина. На место ушедшего Б.А. Гафурова начальником установки конденсации назначен В.И. Голованов, механиком – А.А. Тимофеев, заменивший А.М. Еремчука.

В целях укрепления ремонтной службы на установку конденсации бригадиром слесарей временно перевели высококвалифицированного ремонтника Геннадия Глушкова.

На основании проектов конструкторского отдела дооснастили узкие параметры работы компрессоров КИПиА. Для внедрения проекта понадобилась пристройка к зданию. Весомый вклад в оснащение компресии средствами контроля внесли начальник цеха КИПиА М.Г. Короткин и начальник участка В. Петухов.

Для перенятия опыта работы АХУ Н.А. Малышев совершил вояж по родственным подразделениям в Уфе, Новомосковске и Щелково.

Сам Николай Афанасьевич впоследствии вспоминал: «Установка конденсации аммиака объект 1506 состояла из аммиачно-холодильной установки, прицевого склада с установкой приготовления аммиачной воды, большого склада (объект 1505), наливной эстакады, установки наполнения аммиачных баллонов. Эксплуатация аммиачных компрессоров велась без средств автоматизации и наличия вторичных приборов. Температура замерялась вручную ртутными или спиртовыми термометрами, уровень жидкости в аппаратах контролировался уровнеммерными стеклами, давление в сосудах и аппаратах – манометрами»...

В результате крайне низкой оснащенности технологического процесса средствами КИПиА, низкой производственной и технологической дисциплины на территории и в помещениях присутствовала высокая загазованность аммиаком. Одним из глобальных источников выброса аммиака в атмосферу являлся санитарный скруббер К-5, эстакада налива жидкого аммиака и аммиачной воды в железнодорожные цистерны.

В «хвостовых» выбросах после колонны К-5 содержание аммиака доходило до 60% объемных. Остро встал вопрос о немедленном сокращении выброса аммиака в атмосферу от всех источников.

Группой рационализаторов – главным инженером комбината Александром Семеновичем Леонтьевым, главным технологом комбината Михаилом Семеновичем Захаровым, директором производства аммиака Юрием Федоровичем Вышеславцевым, главным инженером производства аммиака Анатолием Григорьевичем Свинуховым, заместителем начальника цеха №7 Николаем Афанасьевичем Малышевым – была предложена реконструкция санитарного скруббера. В результате внедрения рацпредложения выбросы аммиака в атмосферу сократились в 12–20 раз.

За внедрение данного предложения комбинат подал заявку на конкурс ВДНХ. От комбината направлены Валерий Бычин (цех №17) и Н.А. Малышев. Подобный конкурс в СССР проводился впервые.

На форум съехались тысячи участников. Это был незабываемый молодежный праздник в городе Москве. Повсюду – на улицах, площадях висели красочные лозунги: «Пламенный привет участникам НТТМ!», «Энтузиазм и творчество молодых в жизнь!».

Разумеется, комбинат занял призовые места, а участники конкурса награждены дипломами ВДНХ.

Но работа по сокращению выбросов в атмосферу не была прекращена. Предложена схема очистки танковых и отдувочных газов от аммиака под давлением. Выполнили проект и построили специальный узел. В результате внедрения схемы выбросы в «хвостовых» газах были сокращены до 0,1 % и даже до отсутствия.

Претерпели реконструкции почти все узлы установки. Пересмотрена межразрядная сетка машинистов, операторов и слесарей в сторону увеличения разрядов; произведена техническая учеба операторов и машинистов. Все вместе взятое позволило стабилизировать работу установки конденсации аммиака и в целом работу производства аммиака, что позволило провести дальнейшее наращивание мощности аммиака до 650 тыс. тонн в год и минеральных удобрений до 10 млн тонн в год.

Завод карбамида

В середине 60-х годов, кроме технических, прошли крупные организационные преобразования. При создании в системе комбината заводов осенью 1965 года образованный накануне завод минеральных удобрений был снова разделен на завод аммиака и спиртов и завод карбамидов. Первым директором завода аммиака и спиртов становится В.Ф. Фиалковский, завода карбамида – А.Я. Колбасин. С выделением производства спиртов в апреле 1967 года завод аммиака и спиртов стал просто заводом аммиака.

Большой вклад при выполнении работ по модернизации и расширению производства внесли работники комбината И.А. Березовский, Л.И. Осипенко, М.Ф. Сисин, М.А. Ниренберг, И.А. Красюк, В.Ф. Фиалковский, Ю.Ф. Вышеславцев, М.С. Захаров и другие работники завода.

Проведенный комплекс работ позволил в 1966 году полностью освоить проектную мощность первой очереди и приступить к строительству второй очереди производства карбамидов – цех №24-2.

Цех №24-2 строился по проекту, разработанному Дзержинским филиалом ГИАП. Он введен в действие в том же 1966 году и в 1968 году достиг проектной мощности 180 тысяч тонн карбамида в год.

Этап отработки режима в цехе №1 потевовал творческой и напряженной работы о чем свидетельствуют воспоминания очевидцев. Учтывая, что в конце апреля 1965 года в цехе №3 взорвался ресивер высокого давления, близившийся пусковой период на карбамиде, тогда это производство именовалось мочевиной, вызывало особую озабоченность руководства завода. Поэтому для форсирования вывода мочевины привлекли специалистов по пусконаладке. Начальник пусконаладочного цеха П.Ф. Тюгаев был назначен одновременно руководителем пусконаладки и эксплуатации с неограниченными полномочиями.

Сам он так вспоминает этот промежуток своей деятельности:

«Там довелось выполнить массу технических мероприятий. Ведь цех вообще возводили наспех. Нужно проложить трубу – давай вот так проложим. Короче будет и дешевле. А технологию, ее не обманешь, ей расчет нужен и точность. Поэтому впоследствии на ходу пришлось выполнить реконструкцию всех шести агрегатов. На ходу – это означает, что делали ее без остановки производства. Это было и трудоемко и рискованно в смысле безопасности. На плечи руководителя ложилась большая ответственность. Здесь надобно отметить слаженную работу монтажников. Они меняли тяжелые аппараты и громоздкие теплообменники с ювелирной точностью. Останавливали один агрегат и проводили реконструкцию, затем останавливали другой и так все шесть агрегатов поочередно.

Возникали трудности организационного характера. Днем отладишь режим, уйдешь домой, утром приходишь – агрегат стоит! Почему, в чем дело? Почему вахта ушла? Ответ один: а что я сделаю?»



Установки завода
карбамида

По воспоминаниям современников, Прокофий Федорович с первого дня настойчиво занялся укреплением трудовой и технологической дисциплины, повышением ответственности каждого работника на своем рабочем месте. Однажды пришлось пойти начальнику цеха Тюгаеву на решительные и суровые меры. Ночная вахта сдала смену с неполадками и спокойно ушла домой. На заводе дежурили две автомашины грузтакси. Утром отправили обе машины в город, собрали сменный персонал и вернули в цех. Заставили устранить неполадки и предложили уволить старшего аппаратчика. Когда люди поняли, что это очень серьезно, то положение исправилось.

Старший аппаратчик, которого хотели уволить, все осознал и впоследствии стал хорошим специалистом. По мотивации устранения неполадок нередко случались трения с администрацией завода. Произошел однажды грубый конфликт с директором. Накануне вышли из строя, то есть совсем не



обеспечивали производительности, два компрессора. Прибывший на место Тюгаев написал распоряжение остановить, подготовить и сдать их в ремонт. Пришедший несколько позже директор завода А.Я. Колбасин своим решением отменил его указание. Компрессор был запущен, но ввиду полной не работоспособности отдачи не давал. Начальником цеха тогда был бывший однокурсник Тюгаева Г.П. Новокрешенов. Он не смог возразить директору и запустил машины. Фактически уже был номинальным руководителем, в действительности руководил цехом и организацией ремонта оборудования уже Прокофий Федорович. Узнав о пуске машин, Тюгаев пришел в ярость и вновь дал указание готовить их к ремонту. А.Я. Колбасин вынужден был пожаловаться на самоуправство Тюгаева начальнику комбината. Но Л.И. Осипенко детально разобрался и, выяснив причины конфликта, принял сторону П.Ф. Тюгаева.

**Совещание
у Тюгаева**

Как укрощали мочевины

Шел трудный 1966 год. Цех №1 сильно хромал, №24 тоже работал неустойчиво. Директором завода карбамида был Алексей Яковлевич Колбасин, главным инженером – Геннадий Иванович Неупокоев. Как пусконаладчика М.Ф. Сисин направляет укрощать необузданный норев цеха №1 П.Ф. Тюгаева и наделяет его неограниченными полномочиями.

А.И. Саломатин, работавший в то время энергетиком цеха и парторгом завода карбамида, очень красочно описал царившую там обстановку:

«Как известно, после закрытия цеха газификации угля его объекты были законсервированы.

Однако стоять без дела им пришлось недолго. В ответ на решение партии и правительства о химизации сельского хозяйства тогдашний начальник комбината Иван Афанасьевич Березовский проникся идеей ответить на решения делом. Специалистам завода было предложено на базе выведенного оборудования создать мощности по получению аммиака и углекислоты для производства карбамида. Привлекательность идеи заключалась в том, что многие технологические операции были подобны выведенному процессу – компремированию аммиака с узлом адсорбции, компрессии и отмывке, но добавлялись и новые операции – установка синтеза аммиака, грануляционная башня, установка расфасовки со складом готовой продукции и множеством транспортеров, также некоторые другие. Работа предстояла не маленькая: нужно было демонтировать оборудование газификации угля, перестроить здания под новое производство и дополнительно возвести несколько объектов.

Для ускорения решений оперативно создали проектную группу во главе с В.Г. Никитасом и начали параллельно работать в нескольких направлениях: демонтировать, проектировать и строить. Под основные узлы дистилляции и выпарки был выбран корпус старого цеха №1 (объект №214), в котором технологическое оборудование предполагалось разместить на пяти уровнях. Под насосную возвели пристрой, а здание компрессии построили новое. Оборудование подбирали из существующего, недостающее комплектовали на родственных предприятиях или изготавливали на СМЗ. Что-то удалось получить по импорту: компрессоры из Чехословакии, центробежные насосы из Японии, расфасовочные машины из Швеции.

Так как в стране еще не было подобных производств, нескольких специалистов командировали за опытом в Голландию.

Работы велись высокими темпами, проектные решения выполнялись «с листа», а иногда и чертежи выполнялись по месту, после монтажа. К концу 1960 года были полностью укомплектованы два технологических агрегата из шести. Напомню, что приказ о выводе старого производства вышел в середине февраля 1959 года, так что темпы действительно были высочайшими.

В четвертом квартале начался набор специалистов. Рабочие использовались на строительных операциях, часть более опытных мужчин привлекли к монтажным работам. К зиме приняли электроэнергию, пар, оборотную воду и начали обкатку оборудования. В январе 1961 года И.А. Березовский подписал приказ о присвоении производству карбамида статуса цеха за порядковым номером один. Он вошел в состав первого производства, которое возглавлял И.А. Красюк. Руководителем цеха был назначен Н.Д. Костюк, его заместителем Е.В. Акимов, К.П. Покровский стал старшим механиком, а М.В. Нестеров старшим энергетиком. Укомплектовали рабочие места и назначили начальниками смен: Б.А. Келарева, А.Г. Казакова, С.И. Вагина, В.П. Алексеева и А.С. Забавина. Полгода велась обкатка, опрессовка и устранение дефектов. К стадии пуска подошли лишь в середине октября.

По иронии судьбы пуск цеха №1 производился сменой №1 под руководством начальника смены Б.А. Келарева и старшего аппаратчика В.Г. Тимошина. 17 октября получили первую партию нового продукта карбамида. По принятой в те годы традиции состоялся митинг, на котором



А.И. Саломатин



Л.Г. Арсланов



И.Т. Галактионов

выступил инициатор идеи получения карбамида и начальник комбината И.А. Березовский. Он в частности сказал: «Самоотверженным трудом строителей монтажников и эксплуатационников вместе с проектировщиками создано первое в стране производство карбамида и получен продукт! Недалеко то время, когда на поля Башкирии и других регионов потоком пойдут тысячи тонн минеральных удобрений! Все скептики, не верившие в нашу идею и называвшие нас пустыми мечтателями, сегодня убедились в ее верности».

Эти фразы были восприняты с большим оптимизмом. Они оказались пророческими и ныне полностью воплощены в жизнь.

После пробного пуска цех остановили на устранение выявленных неполадок. Бесспорно, спешка в создании и пуске отразилась на качестве, и случилось множество аварийных остановок оборудования.

Первая партия салаватского карбамида в количестве одной лошадиной повозки уже зимой 1962 года была передана одному из ближних колхозов.

Пуск второго агрегата затянулся почти на полгода. Тому была масса причин: отсутствие опыта работы, использование впервые схемы с жидким рециклом аммиака, сильно коррозионные среды, да и многие другие причины. Но шаг за шагом агрегаты вводили в строй действующих – в начале 1963 года – второй, в 1964 – третий. Строительство и пуск проводились без благословения высших инстанций, лишь на энтузиазме местных специалистов, отчего на минеральные удобрения постоянно недоставало фондов. Устойчивое освоение агрегатов затянулось в длительную стадию и завершилось только в конце семидесятых годов.

Были периоды, особенно в середине 60-х, когда частые остановки, пропуски и загазованность, приводящие к низкой культуре производства и высокой аварийности, породили в коллективе пессимизм и неуверенность в завтрашнем дне. Возросла текучесть кадров, снизилась квалификация и встала проблема развала коллектива.

Мне довелось быть участником общего собрания летом 1964 года. Красный уголок был переполнен. Все выступающие критически и в мрачных тонах рисовали обстановку в подразделении. Звучали довольно резкие выступления: «...это не цех, а крематорий...», «...это русское чудо, где можно работать только подневольно...». На трибуну выходили все, кто хотел и все отзывались о процессе негативно.

Помню, Л.И. Осипенко снял пиджак и, задумчиво прохаживаясь между кресел, внимательно выслушивал каждого оратора. Вдруг он остановился посреди зала и как гром среди ясного неба произнес:

– Ну, что же! Давайте закроем цех. – Здесь он сделал продолжительную паузу и в абсолютной тишине произнес:

– А может, все-таки есть в этом зале патриоты, которым дорога судьба цеха?

Возникла новая пауза. И в тишине, вначале робко, затем все более увереннее раздался голоса: «Есть! Есть!»

В заключение Осипенко высказал решение: создать комиссию из представителей всех служб и отделов управления, дать ей неделю сроку для проверки состояния и выдаче предложений по улучшению работоспособности цеха.

Оглядываясь назад, мне думается – это было мудрое и единственно верное решение начальника комбината. Удалось сохранить основной костяк специалистов и проложить путь к возрождению цеха.

Так и хочется сегодня добрым словом вспомнить людей, тех самых патриотов, кто выстоял перед трудностями, поверил в будущее цеха и приложил к этому руку. К сожалению, всех перечислить невозможно, назову хотя бы несколько фамилий: В. Нестеров, Н. Фролов, И. Куценко, В. Нечаев, Н.Люцко, П. Быков, А. Козик, П. Храмцов, Н. Вершинин, А. Молчанов, А. Чугунов, А. Фомин, В. Яппаров, В. Цибезов, Г. Зверев, В. Холотов, В. Якутин, А. Фокин, Е. Мокшанов, А. Козадоев, А. Вострецов, Н. Таран, А. Ефимов, А. Халтурин, А. Лобастов, В. Клименков, В. Киряков, В. Ленье, А. Шепит, З. Краснова, Н. Овчар, М. Будаева, З. Оверченко, А. Вихляева, А. Зайцева, Т. Коринько, Л. Понявина, Т. Михайлова, Г. Шайхутдинов, Ф. Исламов, В. Марков, В. Локтионов, А. Саломатин, И. Политавкин, М. Зайнетдинов, Р. Мугаттаров, А. Головин, И. Привалов, Н. Бикрев, Пушкин, Н. Лермонтов, А. Евсеев, Ю. Небогатов, Ю. Иванов, А. Родионов, Р. Шайхутдинов и другие.

А комиссия, назначенная начальником ком-бината, прибыла в цех и расположилась в красном уголке. Туда могли прийти все желающие и высказать свои замечания или дать предложения. Приходили многие, даже люди, свободные от вахт, не оставались равнодушными. После сбора предложений специалисты разработали мероприятия, и план их реализации обрел силу приказа. Последовательно и методично менялись насосы, арматура, трубопроводы на материалы других марок. Взамен неперспективных кристаллизаторов и явно непригодной гранбашни построили новую, более совершенной конструкции. Снизились выбросы и загазованность территории. Поменяли чехословацкие насосы на германские. Были приняты также меры организационного плана. Для стимулирования производственного персонала ввели льготную систему премирования, поставившую премию в зависимость от дней работы агрегата. Система позволяла заработать премию до 90 процентов тарифной ставки. Кстати, она продержалась до семидесятых годов и была упразднена в связи со стабилизацией работы агрегатов.

В числе организационных мероприятий привлекли к обслуживанию технологии специалистов пусконаладочного цеха. Бывший руководителем пусконаладочного цеха П.Ф. Тюгаев установил суровый контроль за технологической и производственной дисциплиной. По его инициативе провели укрепление кадров руководителей: начальником установки дистилляции назначили переведенного из цеха №12 И.Т. Галактионова, начальником цеха поставили А.А. Абдужамалова.

И сдвиги медленно, но появились. В течение всей восьмой пятилетки цех стабильно выполняет план. Худший совсем недавно коллектив становится не только первым по порядковому номеру, он стал первым по показателям. Завершающий год пятилетки был отмечен вручением коллективу Переходящего красного знамени. Руководство объединения позволяло шутить на собрании. Я был тогда секретарем партийной организации, и в докладе упомянув несколько фамилий, назвал в том числе фамилии работников Пушкина и Лермонтова.

– Конечно, вы будете выполнять производственный план, коль у вас работают Пушкин и Лермонтов, – пошутил Осипенко.

На что я серьезно ответил, что работники с такими популярными фамилиями у нас творят не поэзию, они творят процесс по производству витаминов плодородия.

Завершая статью, я невольно задаю себе вопрос: а оправданы ли были жертвы? Нужна ли была спешка в освоении столь тяжелым героическим путем производства? Ведь можно было подождать, когда разработают совершенный проект, появится надежное оборудование и не спеша строить производство.

Раз за разом обдумывая ситуацию с пусками карбамида, я прихожу к выводу: нет! Мы не могли поступать иначе. Предыдущее и наше поколение выросли на энтузиазме. Энтузиасты осваивали целину, возводили Байконур и Братск, строили фабрики, заводы, железные дороги, корабли и самолеты. Люди верили в лучшее будущее, надеялись на его наступление. Да и жизнь в те годы медленно, но с каждым днем заметно улучшалась. И каждый видел в этом улучшении результат своего труда.

И вместо постскриптума. Мы не видели воочию результат своего труда. Но однажды я оказался свидетелем весьма приятного разговора. Приехали в качестве потребителей председатель и агроном одного из колхозов Узбекистана. Прибыли и просят любой ценой отгрузить удобрения, хотя бы даже некондиционного.

Заинтересовался я, а так ли полезен наш карбамид для сельского хозяйства?

– Один раз внесли удобрения – сожгли урожай хлопка, – простодушно рассказывает председатель. – Вдвойне урезали норму, опять сожгли. Урезали вчетверо и что вы думаете? На глазах растет хлопок!

Вот так косвенно я увидел результат и оправдание нашего героического труда при пуске карбамида. К тому же наработанный в первом цехе опыт, позволил более быстро и безаварийно запустить цехи №24 и №50.

Героизм наш не остался незамечен руководителями. Заслуженно получили государственные награды многие работники: старший аппаратчик В.К. Яппаров награжден орденами Трудового Красного Знамени и Ленина; старший аппаратчик В.Г. Тимошин – орденом «Знак Почета» и медалью «За трудовое отличие»; старший аппаратчик В.К. Кочетов – медалью «За трудовое отличие»; старший машинист А.А. Фокин – орденом Ленина; электромонтер Р.Г. Шайхутдинов – орденами Знак Почета и Трудового Красного Знамени; старший аппаратчик Г.И. Зверев – орденом Славы III степени; аппаратчик В.Н. Цибизов – медалью «За трудовые заслуги»; аппаратчик М.А. Аитбаева – орденом Знак Почета; старший энергетик цеха А.И. Саломатин – орденом «Знак Почета». Аппаратчица З.И. Краснова получила орден Трудового Красного Знамени и звание «Герой Социалистического труда».

Выведен цех из эксплуатации 14 апреля 1989 года».

Но возвратимся в год 1966. Первый цех при внедренных по рекомендациям П.Ф. Тюгаева организационных и технических мероприятиях начал работать более стабильно. Уже под руководством А.А. Абдужамалова он впервые выполнил план, да еще перекрыли мощность на 243 тысячи тонн! Выполняет план и цех №24. Напомним читателю, что главным инженером завода был Геннадий Иванович Неупокоев. Это был достаточно эрудированный, но явно нерешительный и слабовольный человек. Неупокоев становится заместителем главного технолога комбината по стандартизации и качеству продукции. Кстати, он был первым кандидатом наук из работников комбината и впоследствии убыл в Москву.

После него главным инженером завода назначается П.Ф. Тюгаев.

Вскоре А.Я. Колбасина освободили от должности директора и направили на должность заместителя главного инженера по науке. Он всегда проявлял интерес к научно-практическим исследованиям, особенно в области оптимизации технологических процессов. Впоследствии он 20 лет возглавлял опытный завод ПО «Салаватнефтеоргсинтез».





С августа 1966 года на девять лет директором завода карбамида становится П.Ф. Тюгаев.

Ему пришлось внедрять и проводить в жизнь многие мероприятия для того, чтобы удовлетворить потребности сельского хозяйства в минеральных удобрениях.

Первое, что сделал новый руководитель – создал команду.

Л.Г. Арсланов, бывший тогда заместителем механика и главным механиком завода, так вспоминает те события:

«Я трудился на заводе карбамид 12 лет. Год заместителем и 11 лет – главным механиком завода. Вот состав главных специалистов: главный механик Джон Константинович Корсак, потом – автор этих строк; главный энергетик Анатолий Ефремович Малышев; главный инженер Абдужамал Абдурашитович Абдужамалов; заместитель главного инженера Георгий Петрович Новокрещенов.

При моем непосредственном участии на заводе прошли все три крупных этапа реконструкции: в цехе №1, в цехе №24, а также строительство и ввод в эксплуатацию цеха №50».

Были и реконструкции, и замены оборудования, и пуск нового производства. Случались неполадки, влекущие за собой невыполнение плана. Но при всех недочетах, практически во всей восьмой пятилетке завод регулярно выполняет государственную программу. В годовом отчете за 1968 год отмечается прирост по карбамидам к 1967 году на 21,2 процента. Уже в 1969 году производство карбамида на комбинате становится самым крупным в стране, составляет 20 процентов общего выпуска, а мощности возросли до 540 тысяч тонн в год.

Успешная работа завода карбамида в юбилейном 1970-м году была отмечена присуждением на вечное хранение Почетного Красного Знамени Салаватского нефтехимического комбината, а 102 работника награждены юбилейными медалями. Директор завода П.Ф. Тюгаев также удостоен ордена Трудового Красного Знамени.

К началу семидесятых годов проектные мощности цехов были полностью освоены. Однако сельское хозяйство почувствовало вкус к удобрениям, потребности в мочеvine возрастали. Салаватский нефтехимический комбинат выступает с инициативой довести производство удобрений в девятой пятилетке до одного миллиона тонн. Взяли курс на реконструкцию, которую проводили в цехах без их остановки, на ходу. Не только эксплуатационники, но и ремонтники трудились с вдохновением и творчески. Инженеры-механики проявляли при этом техническую сообразительность и смекалку. Например, начальник цеха С.С. Азнаев, главный механик Л.Г. Арсланов и механик цеха Н.А. Люцко нашли способ продолжения работ при отсутствии оборудования. Сооружали макеты и выполняли проектную привязку. По мере поступления оборудования подключались к готовой обвязке.

Много различных новаций внедрили на заводе. Не забывали и об успехах. По случаю десятилетия получения первой тонны карбамида в 1971 году провели торжественное собрание коллектива. Были приглашены и принимавшие участие в отладке режима пуска наладчики. Немало хороших слов было сказано ветеранам завода. Группа их получила грамоты, денежные премии или ценные подарки. В 1972 году еще более торжественно

отмечали получение миллионной тонны удобрений. Заранее заготовили специальные красочные мешки и поместили их в специальные витрины красных уголков в технологические цехи. Провели также награждения передовиков и ударников производства.

На заводе болели за дело все: ремонтники, технологи, инженеры. При выполнении монтажа в цехе №24 вновь вспомнили о макете. Теперь уже изготовили макет всего производства. Наглядное изображение чрезвычайно помогло монтажникам при проведении трубопроводной обвязки: чертежи в те годы выдавались в двух проекциях, без аксонометрического изображения, что затрудняло их чтение.

Для «выбивания» материалов и оборудования использовались командирования на заводы-производители инженеров в качестве так называемых «толкачей». Бывший главный механик Л.Г. Арсланов позже со смехом и удовольствием вспоминал, как они с бывшим директором завода аммиака Ю. Ф. Вышеславцевым ездили на Челябинский металлургический завод под видом народных контролеров. Для блага производства все методы были хороши.

В январе 1974 года два цеха карбамида №24-1 и №24-2 объединяются в один под руководством начальника цеха Н.М. Черненко; заместителем по первой очереди был Г.Н. Фаткуллин, по второй очереди – В.М. Головин.

Приказом министра нефтяной и нефтеперерабатывающей промышленности №555 от 03.08.1970 года предусмотрено довести выработку карбамида на комбинате до 900 тысяч тонн в год. Для реализации этой цели все цеха подлежат реконструкции, а для увеличения выпуска карбамида строится новый цех №50. Он введен в строй действующих в 1975 году. Таким образом производительность по карбамиду доведена до 630 тысяч тонн в год, по аммиаку – 850 тысяч тонн.

Завод минеральных удобрений

В 1980 году заводы аммиака и карбамида были вновь объединены в единый завод минеральных удобрений. Возглавил объединенный завод бывший директор карбамида А.А. Абдужамалов. Начало пути было сложным. Первый год настолько ухудшил показатели работы, что прибыла комиссия министерства. Ее вывод – для улучшения работы необходимо завод разделить!

Администрация настояла этого не делать и постепенно показатели улучшались. Старое производство аммиака на оборудовании газового завода успешно работало до 1988 года. Основное оборудование было укомплектовано еще со времени особых поставок, поэтому одними из основных проблем были хронический недостаток запасных частей и отсталые технологии.

В 1986 году развернулось строительство нового крупнотоннажного комплекса АМ-76. Комплекс имел статус производства, которое составляли два цеха №53 и 54, и первым начальником производства был назначен В.В. Демушкин. К 1988 году он построен и начаты пусковые работы.

Введение в эксплуатацию нового комплекса проходило сложно, с большими трудностями и изъятиями. Выявились крупные технические недоработки, сказалась низкая подготовленность кадров обслуживающего персонала. Проект выполнен Кемеровским филиалом ГИАП и «Башгипро-нефтехимом» в 1976 году, пролежал 10 лет и значительно устарел морально и технически.

Руководство объединения «Салаватнефтеоргсинтез», завода минеральных удобрений и производства АМ-76 в течение двух лет вели напряженную работу по выявлению недостатков и отладке процесса. Лишь к 1991 году комплекс АМ-76 вышел на стабильную работу. Большой вклад в стабилизацию работы агрегата внесли генеральный директор СНОС П.Ф. Тюгаев, главный инженер В.Н. Павлычев, директор завода минеральных удобрений А.А. Абдужамалов, главный инженер В.М. Головин и главный механик завода Г.В. Алехин.

С достижением проектной производительности на комплексе АМ-76 старые объекты бывшего газового завода – цеха №№2, 3, 4 выведены из эксплуатации и демонтированы. Вторично закрыт и демонтирован также цех №1 – уже как «русская мочевина». Поспешный вывод старых цехов, по мнению многих специалистов, негативно сказался на освоении нового комплекса.

ЭТАП 11. УСКОРИТЕЛИ ПРОЦЕССОВ

Завод серной кислоты и катализаторов

Осенью 1965 года в ряду прочих создан завод серной кислоты и катализаторов (СКИК). Завод сложился из цехов №№ 6, 15, 12, 22 и 31. Ремонтной базой служило РМЦ-6.

Управление завода разместилось в бывшем здании управления катализаторной фабрикой, там же разместилась заводская лаборатория. Кстати, в этом здании, как в коробочке, еще располагались управление водоканализации и машиносчетная станция. С восточного торца оставили несколько помещений для управления цеха.

Первым директором завода назначили сорокалетнего, но весьма опытного инженера – Павла Михайловича Пищаева. Главными специалистами стали многие выходцы цеха №12: главные инженеры Алексей Герасимович Манетов и затем Антон Юзефович Яну, их заместители Б.А. Келарев и затем Г.А. Пушкарев.

Впоследствии директорами трудились С.И. Майстренко, А.П. Кириллов, Е.А. Савин, В.В. Демушкин.

Производство катализаторов

С трамплина получения аэрогеля и освоения второй очереди силикагелей Михаил Федорович Сисин сразу поднимается на ступень начальника производства №4. Его сменил Павел Прокофьевич Тараненко, который руководил цехом с октября 1961 года по март 1964 года. К сожалению, фактов по его деятельности в настоящее время не сохранилось.

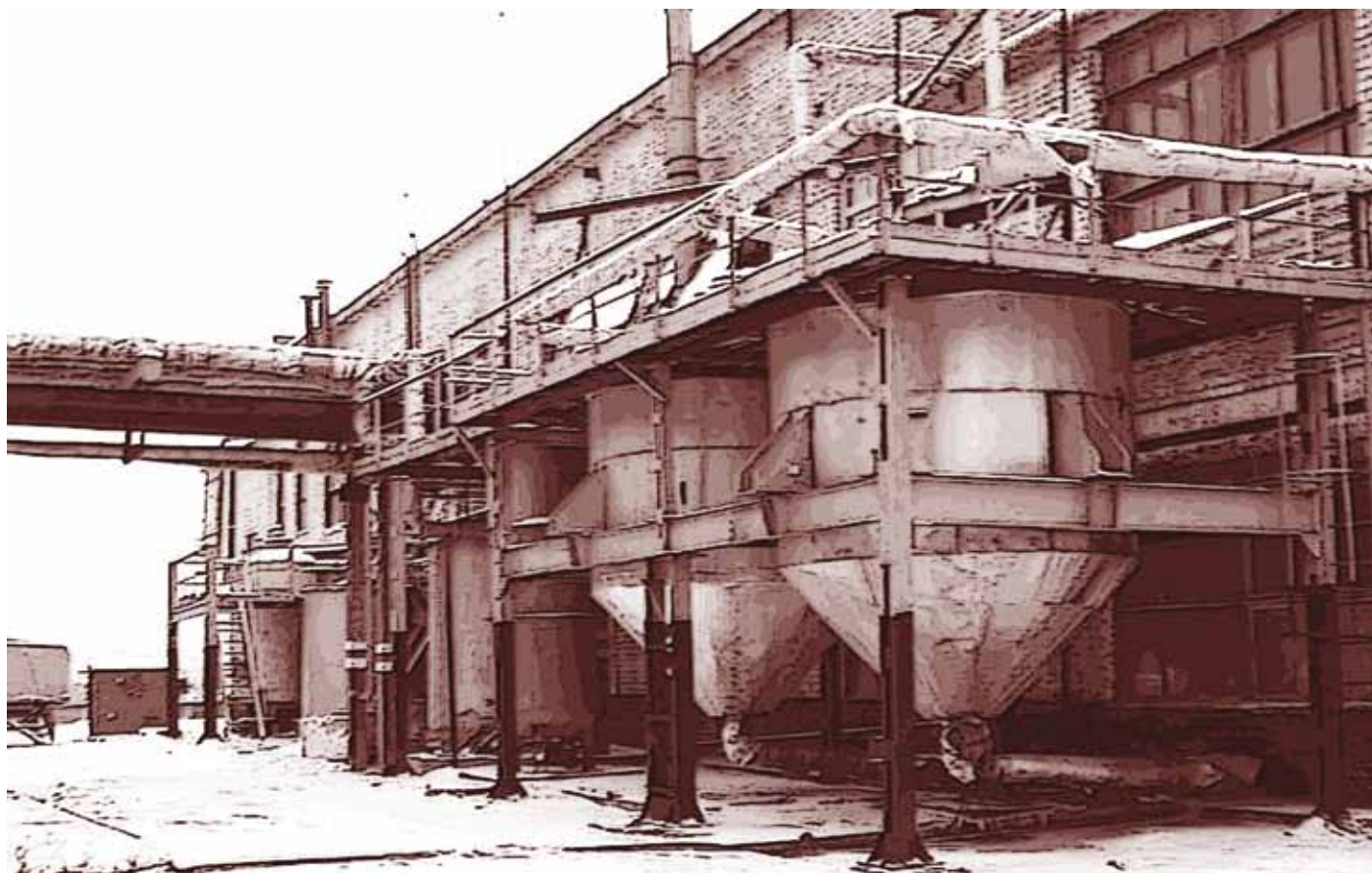
Следующим руководителем стал Абдул Абдурашитович Абдужамалов, который управлял цехом с марта 1964 по апрель 1966 года.

После Абдужамалова начальником цеха становится Владимир Тимофеевич Золотов. Именно при его руководстве запущено и освоено производство цеолитов.

Третий решающий год девятой пятилетки коллектив встречает с новой модификацией катализатора – это уже АШНЦ-ЗМ. Новая марка обладает рядом преимуществ перед предыдущими. В составе содержится меньше цеолита, но технические характеристики выше. Над его созданием трудились весь коллектив установок №20-21. Но особенно много сделали в улучшении его качества аппаратчики: сушилки – А. Трифонов, Н. Тянутов, Р. Сафикианов, А. Загитов; аппаратчики формовки – Е. Мельникова, Ф. Богданова и другие.

В ноябре 1975 года В.Т. Золотова перевели в цех №15.

Объект установки
цеолитов



Эпоха Костиной.

Введение в строй установки

цеолитового катализатора



Многие женщины внесли большой вклад в судьбу этого производства. По тридцать лет отдали производству катализаторов Асия Закировна Хамидуллина, Лидия Константиновна Одинцова, А.И. Розейман и Фаина Семеновна Чугунникова (Вагина). Эти, обаятельные и легендарные женщины, прошли большую школу, и трудиться под их началом было одно удовольствие.

Но наиболее весомую лепту в катализаторное дело внесла его многолетняя бессменная руководительница – Нина Дмитриевна Костина. Это была настоящая «железная леди» – целеустремленная, властная и решительная. Трудовой путь ее не являл собой исключение, он весьма типичен для времени «шестидесятников». Как многие молодые современники, общее образование она получила в школе рабочей молодежи. Начинала трудовую биографию на опытном заводе. Человек вдумчивый и любознательный, она получила высшее образование. На катализаторной фабрике в это время разворачивалось строительство установки получения цеолитов. Дело завлекло ее новизной и необычностью технических решений. Нина Дмитриевна возглавила строительство и с той поры надолго связала свою жизнь с производством катализаторов. Строительство началось в 1964 году, а в 1966 году установка приступила к пусконаладочным работам и уже в марте 1967 года была запущена. Новый вид продукции быстро нашел свою ячейку в промышленном потреблении.

С 1964 года по 2001 год трудилась Нина Дмитриевна Костина на производстве катализаторов. Из них одиннадцать лет руководителем установки и 26 лет начальником цеха. Несмотря на обворожительную женственность, подчиненные побаивались Нину Дмитриевну. Она имела взрывной, импульсивный характер и чрезмерно крутой нрав. Но, при всем трепете к рациональной жесткости и требовательности, за глаза сподвижники уважительно называли ее «наша мама». Уважали ее именно за деловые качества. На долю этой беспокойной и решительной женщины выпало время смутных реформ и перестроек. Не все руководители даже «сильного пола» смогли верно сориентироваться в той непростой ситуации. Она принимает решение взять производство в аренду и отважно бросается в бурное течение перестроечных реформаций. Время показало правильность сделанного ей выбора.

Она стоит у истоков получения и отработки режима на установке цеолитов.

Цеолитсодержащий катализатор крекинга в промышленном масштабе впервые применен на установках с движущимся и псевдоожиженным слоем только в 1962 году. А проект на строительство установки в Салавате Пермским филиалом ГИПХа выдан в 1961 году. Строительство опережало научные разработки. Зимой 1967 года началась опрессовка и обкатка оборудования. К пуску приступили в начале марта. Основной костяк персонала составляли вчерашние школьники. Их приходилось учить. Учили азам технологии на техминимуме, где преподавали почти все инженеры цеха:

Н.Д. Костина и Ф.С. Чугунникова читали технологические предметы, В.А. Ковалева – технику безопасности и промсанитарии, Ф.И. Маслов – курс по оборудованию, М.Г. Куклев – по средствам автоматизации и КИП. Лабораторный контроль читала П.А. Давыдова.

Основная операция пуска синтез цеолита Na A, в кристаллизаторе №1 пришлось на 7–8 марта 1967 года. Непосредственным руководителем являлись женщины – Нина Дмитриевна Костина и Фаина Семеновна Чугунникова. Возвращались они после ночной вахты усталые, но довольные – обе сделали себе неоценимый подарок.

Сам пуск несколько затянулся, и велась отработка режима до середины лета 1968 года. Руководили бригадами первые старшие аппаратчики установки Н.Е. Учаев, Н.Т. Гусаков, Ю.Н. Фролов, В. Кадыров. Активное участие в пуске приняли аппаратчики Г.А. Виденеев, И.А. Тарасов, А.И. Паршиков, П.И. Андриянов, С.И. Шепилов, В.Н. Анисимов, Ю.Н. Подпорин, Н. Цветков, А.Г. Султанов, А. Петров, С.Г. Иванов, В. Казанцев, Г. Шарафутдинов и Н. Амиров.

Славно трудились женщины-аппаратчицы Г.Г. Андриянова (Вагина), В.П. Журавлева (Солдатова), А.Г. Иванова, В.В. Михайлова, Р.З. Панченко, Г.Я. Плотникова, В. Савина, З.З. Ибрагимова. В.М. Харитоновна (Петрова), М. Довгаль, Г. Полякова, М.Г. Осокина, А.С. Кашина.

18 июня 1968 года городская газета «Ленинский путь» на первой полосе поместила краткое сообщение: «На Салаватском нефтехимическом комбинате впервые в стране промышленным путем получена новая продукция – цеолиты натрий-икс. Это очень эффективные молекулярные сита, которые будут применяться для осушения органических веществ. Новые салаватские цеолиты найдут широкое применение на химических предприятиях нашей страны...»

Руководство объединения высоко оценило личный вклад в усовершенствование производство начальника установки Нины Дмитриевны Костиной – 14 ноября 1975 года она назначается начальником цеха.

В коллектив цеха в то время трудились: на установке аэрогеля – старшие операторы А.П. Вишкин, Г.Е. Уткин, А.В. Степанов, Н.А. Янсиров, В.В. Барабышкин; операторы В.С. Богомолов, Г.И. Семеркин, Н.Н. Насонов, В.Г. Ишмаков, Я.А. Мазитов, И.Н. Купцов, Б.Х. Абдулов, Т.С. Рашитов, З.М. Шакирова, Н.Ф. Тормышев, М.З. Гайнуллин, Г.Г. Кутуев, Я.Х. Шарафутдинов, Л.П. Фаизова, В.Д. Чагадаев, М.Б. Макеев, И.Г. Иждавлетов, Р.Х. Ахметшин, А.П. Журавлев, В.А. Сухоруков, Н.А. Пильнов, А.Н. Стрелец, Т.К. Султанов.

Установка №18: старшие операторы – Н.И. Селезнев, В.Т. Зеленков, Е. Артамонов, В.А. Безбородов; операторы – Т.Н. Самарина, В.М. Аблеева, В.К. Оськина, С.Г. Ишбулдин.

Установка №19: старшие операторы – П.И. Тянутов, А.Н. Патрикеев, В.Ф. Трегубов, М.К. Атнабаев, Б.С. Ахтямов; операторы – М.Е. Юрасов, М.И. Танкова, В.Я. Кузнецова, А.Н. Тянутова, Л.П. Глухова, Р.Т. Дмитракова, А.Я. Леничевская.

Установка №20: старшие аппаратчики – В.В. Макрушин, Э. Бородина, А. Руденко, П.Ф. Карчажников, М. Ф. Сальникова, В. Мокроусов; операторы – Т.Н. Кубицкая, Г.А. Иванова, Г.П. Вишкин, М.А. Гусева, В.Р. Мельников, Н.Х. Хазиев, Р. Ахмадеев, Ф.А. Ямилова, Ю. Евграфова, А. Шведчикова, И.С. Мликова, В.П. Михайлова.

Установка №21: старшие аппаратчики – Г.П. Вишкин, В. Козеренко, Р.Н. Богданов, Н.И. Тянутов, А.П. Трифонов. Наиболее заметные аппарат-

чики – А. Вдовин, А.Г. Загитов, Р.Сафиканов, М. Каримов, Т. и Г. Тибеевы, М. Цветкова, М. Жаринова, Т. Вишкина, Е. Андреева, Е. Мельникова, Ф. Богданова, П.Т. Карташев.

Установки 22–23: длительное время руководил ими начальник установки Константин Матвеевич Шегуров. Старшие операторы – Г.Г. Куклев, В.А. Шульга, С.Г. Нурдавлетова, М. Иванов, В.Н. Сергеев, В.В. Алексеев, С.А. Азнаев, Н.И. Богатырев. Операторы: Ф.Я. Сафиканова, В.И. Дьякова, В.М. Шульга, М. Фролова, Н.Г. Томкина, Л.В. Демина, З.А. Зубаиров, Р.Е. Куклева, М.И. Потеряхина.

Для организации отгрузки еще в середине шестидесятых годов создана товарная группа. Возглавил ее Анатолий Петрович Вишкин. В 1978 году Вишкин сменил Г.А. Иванова, которая с небольшим перерывом проработала в этой должности до ухода на заслуженный отдых в 1999 году. Кладовщиком был Г.Фахреев.

С наиболее видимыми трудовыми успехами цеховики связывают 1976 год. Хорошо справились с заданиями по выполнению планов полугодия установки цеолитов, аэрогеля, №№20, 21. Для достижения возрастающих запросов по глубине переработки нефти требовались новые модификации катализаторов. К восьмидесятым годам цех выпускает уже многие виды продукции: катализатор АШНЦ-3, силикагели КСМГ и КСКГ, силикагель-носитель, аэрогель и цеолиты марки Na A и Na X. Качество силикагеля значительно улучшено. Марка КСМГ начала выходить со знаком качества, готовится к присвоению этой категории и носитель КСКГ.

Производственное объединение «Башнефтехимзаводы» и президиум Башкирского обкома профсоюза несколько раз отмечало успехи коллектива: за первый квартал 1976 года постановили присудить вторую денежную премию коллективу установки цеолитов (начальник Юрий Николаевич Фролов). По итогам 1979 и 1980 годов победителями социалистического соревнования среди коллективов признаны коллективы установки аэрогеля и установки цеолитов цеха №12, им присуждены премии.

Работая напряженно, добиваются больших успехов бригада старшего аппаратчика Николая Ефремовича Учаева, аппаратчики Г.Н. Кашин, С.И. Шепилов, Р.З. Панченко.

Не уступала старшим товарищам в достижении показателей комсомольско-молодежная бригада с установки цеолитов, возглавляемая Г. Виденевым, группкомсорг Г. Андриянова. Бригада стала лучшей среди комсомольско-молодежных коллективов технологических цехов.

Успехи сопутствовали коллективу и в следующем десятилетии. Отрадно отметить, что в числе активных рационализаторов награды от объединения получили мастер РМЦ-6 М.Х. Субхангулов и начальник цеха Н.Д. Костина.

С 1985 года началось испытание катализаторов с редкоземельными элементами. Полученная первая партия катализатора ЦЕОКАР-3 в количестве 350 тонн для крекинга утяжеленного сырья, была успешно опробована на установках Пермского объединения. С февраля 1986 года начато его промышленное производство, затем освоены марки 3Ф-1, 3Ф-2, 3Ф-3, Ц-10 и с 2000 года стабильно выпускается катализатор с редкоземельными элементами и платиной.

В том же году, в связи с ликвидацией завода Серной кислоты и Катализаторов, цех переименован в Производство катализаторов. Руководителем производства остается Н.Д. Костина. Начался нелегкий период становления

в организационном плане, и в первую очередь он коснулся специалистов. Двухзвенная безцеховая структура повлекла новые организационные преобразования.

На производстве утверждены штатные изменения. Появились службы охраны труда и техники безопасности, инженер-технолог, экономист по труду и табельщица. На должность инженера-технолога из сменных инженеров переведена Г.В. Васильева. Инженером по охране труда стала Л.Н. Мелехова, в табельщицы перешла оператор установки №20 А.А. Аверина. На должность инженера по труду пригласили с НПЗ А.П. Мальчикову.

Вводится должность заместителя начальника производства по общим вопросам, которую занял Е.Б. Подосинкин. На должность главного энергетика возвратился уезжавший в город Кумертау П.Е. Матвеев. Он заменил на этом посту М.С. Габбасова. Должности заместителей начальника производства заняли В.А. Патрикеев и Н.Л. Ковалева. Заместителем начальника некоторое время трудилась Ф.С. Чугунникова, экономистом по труду – С.А. Кохова, экономистом планового отдела – В.Б. Данилова.

Уже в январе 1986 года организована группа сменных инженеров-технологов. Первыми сменными инженерами назначены Г.В. Васильева, Л.Н. Мелехова, С.В. Безбородова и Е.М. Макарова.

В 1987–1988 годах в результате продолжения работы с ГрозНИИ получены бифункциональные алюмосиликатные цеолитсодержащие с редкоземельными элементами и платиной катализаторы – Цеокар-3Ф1 и Цеокар-3Ф3. Они предназначались для крекинга нефтяных фракций с более высокой температурой кипения и дожига углерода на стадии регенерации. Эксплуатация их в промышленных условиях позволила получить не только экономическую, но и экологическую выгоду, что становится все более актуальным приоритетом в работе нефтехимической отрасли. Попутно отметим, что на этом периоде огромную помощь коллективу оказывали главные специалисты объединения: В.Н. Павлычев, Н.Н. Истомин и Н.А. Малышев.

Первая перестроечная волна больно ударила по закаленному коллективу бывшей катализаторной фабрики в 1989 году. Вторичные процессы нефтепереработки казались невыгодными, каталитические крекинга за консервировали, и производство катализаторов вынужденно сократило производство.

Неутомимая Нина Дмитриевна смогла доказать руководству объединения и отрасли, что качественные показатели общепризнанного катализатора фирмы «Энгельгард» не лучше, а уступают нашим катализаторам. У него значительно выше насыпной вес, который не позволяет поднять катализатор пневмотранспортом на 40-метровую высоту, которая присуща каталитическим крекингам. Цена их значительно выше, требуется дальняя доставка.

Требовались коренные преобразования взаимоотношений в экономике. К счастью, это предвидели и руководители объединения. 29 декабря 1989 года генеральным директором объединения «Салаватнефтеоргсинтез» П.Ф. Тюгаевым подписан приказ за №1215 «О подготовке нормативно-технической документации по созданию Государственно-кооперативных подразделений и переходу на арендный подряд». Н.Д. Костина активно принялась за изучение и разработку вариантов перехода на аренду. Разумеется, самая большая нагрузка легла на плечи экономиста В.Б. Даниловой, которая, кстати, лишь в этом году заменила ушедшую на пенсию К.Р. Кокуруину.

САЛАВАТНЕФТЕОРГСИ



НТЭЗ



Риск был чрезвычайно высок! Ведь потребность в продукции неукоснительно снижалась. В мае 1990 года в группе из нескольких специалистов Н.Д. Костина и В.Б. Данилова прошли обучение на курсах в городе Ленинграде и уже 14 июля 1990 года Тюгаев утверждает «Положение арендного производства катализаторов». Новые отношения складывались одновременно с верхними надстройками и подчиненным штатным персоналом. Пришлось создать свою бухгалтерию. Главным бухгалтером стала Ф.Х. Нуретдинова, которую вскоре заменила Н.А. Фабричнова.

Изобретательность руководителей и старания коллектива дали свои плоды – появился небольшой арендный доход. Он распределялся между членами коллектива и значительно повышал заинтересованность в результате трудовой деятельности. За распределением следил созданный из опытных работников «Совет трудового коллектива» во главе с механиком установки №20–21 В.Г. Кравцовым

Назревающие политические события и развал государственности начала девяностых годов поначалу коснулись коллектива косвенно. Совместная работа с ГрозНИИ по модернизации катализатора Цеокар-3Ф оказалась свернутой из-за прекращения функционирования ГрозНИИ, связанного с оттоком специалистов из института. Работа в тонкой доводке и улучшении свойств уже производимой продукции продолжалась собственными силами, с помощью лаборатории. Кстати, в 1993 году катализатор для установок каталитического крекинга типа 43-102 продолжало выпускать только Салаватское производство.

Но 1993 год оказался переломным для другой продукции. Спрос на силикагели упал значительно, а на уникальную продукцию – аэрогели – совсем. Оказалась «в загоне» оборонная промышленность. Установка получения аэрогеля была остановлена и, как оказалось, навсегда! К сожалению, пришлось пойти на такой непопулярный шаг, как сокращение персонала недействующих установок.

Руководство лихорадочно искало любые пути и возможности загрузки простаивающих производственных мощностей. Были выпущены разовые партии адсорбента АС-230 III и катализатора АС-37. Но все это были полумеры. Условия рыночной экономики диктовали особые условия: требовались снижение себестоимости и улучшение качества.

Главным продуктом просматривался шариковый катализатор, поэтому в августе 1993 года начата реконструкция установок №22, 23, нацеленная на перевод с силикагеля на получение катализаторов. Средства на реконструкцию должны были инвестировать его потребители из городов Уфы, Перми, Самары, Новокуйбышевска и Сызрани. Несмотря на то, что задуманная реконструкция оказалась произведена лишь на 75–80%, она позволяла довести выпуск катализаторов до 8,5 тысяч тонн в год, тем самым удовлетворяя потребности отечественного потребителя.

Эти планы были нарушены слухами о якобы уникальном катализаторе фирмы «Энгельгардт», и в руководстве всерьез заговорили о полной ликвидации собственного производства. 6 июня 1995 года вышел приказ генерального директора В.Н. Павлычева №414 о прекращении договорных обязательств по аренде.

С целью привлечения на свою сторону нефтепереработчиков России на протяжении 1995 года в объединении дважды проводятся совещания катализаторщиков с представителями от потребителя. Однако число НПЗ, переходящих на импортные марки, продолжало расти. В июне 1997 года вновь проведено аналогичное совещание. В его решении по настоянию

тогдашнего руководства «Салаватнефтеоргсинтез» (Захаров и Истомин) было записано: «Совещание рекомендует Российским НПЗ воздержаться от закупки импортных шариковых катализаторов крекинга и рассмотреть предложения ООО «Катахим» по модернизации установок 43-102, что позволит значительно повысить выход светлых продуктов». К сожалению, решение совещания осталось на бумаге.

Специалисты производства не опускают руки и упорно совершенствуют технологию. С помощью ООО «Компания Катахим» приобретена и запущена вторая дезинтеграторная установка (первая закуплена еще в 1995 году). Успех пришел в 2000 году, когда вышел катализатор Ц-100. Его испытание прошло в 2001 году на Салаватском НПЗ, а в 2002 году он стал поставляться в Пермь и Новокуйбышевск, потеснив импортных конкурентов.

В 1995 году от ЗАО «Адсорбент-Технология» поступило предложение представить услуги по увеличению объема и улучшению качества цеолита, для чего планировалось провести реконструкцию установки. В обмен они гарантировали сбыт продукции в количестве 2–2,5 тысячи тонн на заводы АО «Оренбурггазпром». Реконструкция началась, но повелась крайне медленно. Начали ее в 1995 году начальник установки Ю.Н. Фролов и механик В.Е. Ильин, а заканчивали только в 1999 году уже начальник В.С. Пашенков и механик О.Л. Бирюков. Несмотря на то, что связь с ЗАО «Адсорбент-Технология» к тому времени прервалась, специалисты завода смогли отладить работу производства и сохранить свои позиции на рынке за счет улучшения качества цеолитов.

В перспективе для более настойчивого вытеснения с отечественного рынка катализатора «ЭМКАТ» (США), а в дальнейшем и с мирового, администрация планирует внедрение целой гаммы катализаторов, в том числе: шарикового катализатора крекинга Ц-600, шарикового катализатора Ц-600 У и Ц-600 Т. Использование этих катализаторов (по данным, полученным с пилотных установок) позволяет ожидать увеличения выхода бензина на 2–3% и повышения октанового числа его на 1–2 пункта. Кроме того, они обладают более высокой износостойкостью, а внедрение не требует реконструкции установок.

В 2004 году руководителем акционерного общества «Салаватнефтеоргсинтез» М.Х. Ишмияровым принято решение о повышении статуса производства до завода. Этому в главной мере способствовало то обстоятельство, что за 2003 год производством достигнута прибыль 25 миллионов рублей. Но основными целями повышения статуса являются привлечение более серьезного внимания и повышение ответственности до самого высокого уровня, при выполнении намеченных программой технической модернизации мероприятий.

«Программа перспективного развития и инвестиций подразделений ОАО «Салаватнефтеоргсинтез» на 2003–2010 годы» предусматривала поэтапную реконструкцию завода катализаторов, направленную на обновление и расширение ассортимента выпускаемой продукции. Претерпели изменения штаты и проведены кадровые перестановки. Коллектив инженеров и рабочих сильно омолодился, но это не отразилось на работоспособности производства. Завод возглавляет И.И. Лукьянчиков, механическую службу – О.Л. Бирюков, службу КИП – А.М. Кантюков. Заместители начальника цеха – кандидат технических наук В.А. Патрикеев и В.С. Пашенков. Хорошо зарекомендовали себя инженеры В.В. Куданов и И.О. Сагитов.

В 2006 году завод вновь реформирован в «Производство катализаторов».

Цех №15. Контакт Петрова и его аналоги

Контактом Петрова называют водный раствор сульфокислот. Он применяется как поверхностно-активное вещество в машиностроительной, текстильной, деревообрабатывающей и металлообрабатывающей промышленности. В качестве сырья он вовлекается в производство пенообразователей ПО-1 и другие. Среди аналогов этого продукта, производимых в цехе, – нейтрализованный «контакт Петрова» (маловязкая жидкость натриевых сульфосолей) и деэмульгатор НЧК (водный раствор аммонийных водорастворимых солей сульфокислот). Обстоятельства складывались таким образом, что к концу пятидесятых годов на комбинате все составные реагенты для получения приведенных продуктов либо уже выпускались, либо осваивали мощности.

Проект установок «контакта Петрова» и НЧК был разработан Салаватским филиалом института «Ленгипрогаз» в 1957 году. В середине февраля 1959 года установка получения «контакта Петрова» сдана в эксплуатацию, а 25 февраля на ней получена первая продукция.

Об этом событии сообщала газета «За передовую технику»:

«Получены первые тонны очень ценного продукта – «контакта Петрова». В пуске участвовали бригады Филькенштейна и Самигуллина. Быстро выполнялись все команды старшего оператора пусконаладочной бригады Емельянова. Руководитель лаборатории пусконаладочной бригады А.Ф. Прокунина докладывает: «Продукция отличного качества!»

Процесс был освоен в 1960 году после установки трех дополнительных отстойников на параллельной схеме.

По времени ввода в действие установки получения «контакта Петрова» и НЧК становятся первенцами нефтехимической продукции на комбинате. Ввиду того, что нефтехимия еще не родилась, эти производства отнесли к заводу СКК, объединив в цех №15. Первым начальником цеха поставили С.П. Черных, его заместителем стал П.М. Пищаев, старшим механиком – А.В. Печенкин, механиком установки – Н.И. Семенов. В последующем цехом руководили В.М. Михайлов, В.А. Маринкин, В.Т. Золотов, И.В. Кувайцев.

Пуск осуществлялся под контролем пусконаладочной бригады из Воронежа. В качестве инструктора пригласили из Ярославля квалифицированного специалиста Б. Ильюшина, который возглавил установку. Первопроходцами и участниками пуска стали старшие аппаратчики В. Титаренко, М. Самигуллин, А. Талипов, Н. Лушнина и Н.Н. Рогова. Операторами под их руководством трудились А. Хлопотин, А. Артамонов, А. Капрушенко, Н.М. Рогов, П. Мурахтин, В. Гевлич, А. Жестков, В. Кочетков, Н. Суркин, Р. Алябушева, Т. Копылова, В. Шамшурова и другие; ремонтниками – А. Кравчук, А. Баширов, В.К. Мамонтов. Выполняли промежуточный анализ продукции лаборанты цеховой лаборатории Л. Мурадова, В. Ксенофонтова, В. Назирова, Т. Плисова и начальник лаборатории Р.Л. Бычек.

На этом этапе велась широкая поисковая работа по замене пищевых жиров в производстве мыл и стиральных порошков на синтетические заменители. Водорастворимые производные сульфокислот явились наиболее подходящими для этих целей продуктами. В связи с отсутствием на

комбинате цеха получения СЖС одновременно планировалось и проектировалось получение пасты РАС (рафинированный акриларилсульфо-нат). Технология ее была разработана в 1957 году институтом нефти АН СССР и Московским заводом «Нефтегаз». Сырьем служил вакуумный газойль и сернистый ангидрид.

Объект по производству пасты РАС закончен строительством в 1961 году. Но из-за некачественной организации защиты оборудования от коррозии пуск затянулся. После многочисленных переделок и замены части аппаратов на более коррозионно-устойчивые, принят цех в эксплуатацию лишь 8 мая 1962 года. Первую продукцию выдали в 1963 году и получила ее смена руководимая Соколовым и Гевlichem. Продукт содержал не менее 45 процентов ПАВ и использовался как моющее средство для горячей стирки в механических прачечных и при мытье стеклянной посуды, промышленной тары и технологического оборудования.

Ввиду ограниченного спроса цех работал не на полную мощность. Кроме прочего, возникла проблема утилизации побочного продукта – кислого гудрона. Задача с помощью опытно-исследовательского цеха была решена использованием кислого гудрона для получения пенообразователя ПО-бк – для тушения пожаров и КЧНР – для литейного дела.

Для выпуска пенообразователя построили подсобную установку, которая в октябре 1959 года была принята. В результате реконструкции 1962 года повышена производительность и улучшено качество. Большой вклад под руководством тогдашнего главного инженера комбината М.А. Ниренберга в освоение производства внесли С.П. Черных, А.Н. Филаретов, А.В. Печенкин, А. Талипов, М. Кашапов, Р.Абдуллин, Б.Илюшин, Иткулов, Т. Никитас, В.Ких-Мисюк, М. Галактионова и Н. Ермолаева.

Сернокислотный цех №6

Башкирские нефтяные месторождения поставляли нефть с высоким содержанием серы. Вторичные процессы по очистке нефтепродуктов на нефтепереработке еще не были освоены, примеси серы вели к значительной коррозии и износу оборудования установок АВТ и крегингов. Высокосернистый мазут не находил спроса у потребителей. Еще на заре рождения комбината в его состав входило подразделение получения серной кислоты, или цех №6. Проект этого производства разработан в 1950 году институтом «Гипрохим». Сырьем являлись сероводородные газы с этоноламиновой очистки и отработанная серная кислота установки алкилирования.

Пуск цеха в 1954 году в связи с незавершенностью строительства комбината задержался, и пришлось вносить изменения в первоначальный проект. В результате получился так называемый печной вариант. Первая печь сжигания серы вошла в строй в 1955 году. Судя по отчетам, работа производства серной кислоты в 1955 году шла ритмично.

Суровое наименование продукции – серная кислота – дает представление о высокой коррозионности и частых выходах из строя оборудования. Разумеется, аппараты и трубопроводы защищены футеровкой, но жесткие условия при эксплуатации тоже оказывали негативное влияние. Труд пер-

сонала в цехе был в основе физический, к тому же с вредными условиями. Серу из вагонов выгружали вручную, кислые стоки персонал нейтрализовал обычной известью, посредством перемешивания лопатой. В дни чистки серных печей горячий шлам сколачивали лопатами и вывозили на тачках, не снимая противогазы по 4–5 часов в смену. Иногда противогазные коробки так перегревались, что приходилось менять их каждые 10–15 минут.

Как выяснилось позже, вопреки тяжелым условиям и примитивному труду технологический персонал не болел легочными и сердечными заболеваниями, и люди там были физически здоровыми. На протяжении многих лет в цехе трудились Ф. Хабиров, П. Шарыгин, Г. Фаритдинов, С. Мирасов, С. Тараканов, Э. Асланский, А. Серяков, А. Спасенков. Цехом руководили А.И. Усынин, П.П. Тараненко, Р.Г. Мустафин, А.И. Енютин, Е.А. Ильин, Л.А. Чагодаев.



Сернокислотная установка

Цех постоянно совершенствовал технологию. Уже на третий год после пуска, то есть в сентябре 1958 года, введены дополнительный контактный аппарат и вторая серная печь с добавочными оросительными холодильниками. Особенно плодотворными в плане перевооружения оказались 60-е годы: кислотопроводы заменили на изготовленные из спецсталей, насосы на более мощные и тоже из легированных материалов.

Принятая 23 августа 1960 года Арланская нефть отличалась наиболее высоким содержанием серы. Вначале нефть поставлялась железнодорожным транспортом, в 1961 году вступил в строй нефтепровод «Калтасы – Салават». Арланская нефть вообще имела широкий спектр индивидуальных особенностей, что вызывало многие специфические трудности в переработке. Технологи едва успевали латать дыры коррозии, а этаноловая очистка продуктов явно не улучшала ситуацию с качеством. Уже в 1962 году от потребителей получено 12 претензий на качество продукции нефтепереработки.

На сернокислотный цех в те трудные годы накладывалось два благоприятных вектора деятельности: развитие нефтехимии требовало увеличения производства серной кислоты; на предприятии значительно увели-

чили ресурсы сероводорода. Сама жизнь подталкивала к увеличению мощности, так как назрела острая необходимость очистки и утилизации побочного продукта серы.

В 1959–1961 годах осуществляется ввод второй очереди производства серной кислоты. На этом этапе запущены третий и четвертый контактные аппараты первоначального проекта. С пуском четвертого контактного аппарата сернокислотное производство целиком введено в эксплуатацию. Печи первой очереди предполагали работу на привозной элементарной сере. В ходе эксплуатации постепенно стали использовать собственный сероводород. Впоследствии в дело пошла отработанная серная кислота с собственных производств. То есть цех служил не только для получения продукции, он исполнял функции утилизатора отходов. Это немедленно отразилось на экономических показателях. Уже в 1959 году было сэкономлено 6 тысяч тонн серы. А результатов технических перевооружений стало увеличение выпуска продукции до 93,3 тысячи тонн в год.

К сожалению, устаревшая технология оказывала высокое негативное давление на экологическую загрязненность атмосферы. Синеватый «лисий хвост» из дымовой трубы с высокой концентрацией сернистых соединений не только загрязнял атмосферу. В совокупности с влагой атмосферных осадков образующаяся серная кислота разъедала оборудование и трубопроводы эстакад.

В июне 1989 года приказом министра МНХП Н.В. Лемаева производство выведено из эксплуатации в связи с физическим износом оборудования и требованиями экологии.

Цех №22 МЭК и полиизобутилен

Увеличение потенциала выпуска каучуков в регионе натолкнуло на идею создания производства получения метилэтилкетона. Он также нашел применение в парфюмерной промышленности, в производстве искусственных клеев, пластмасс.

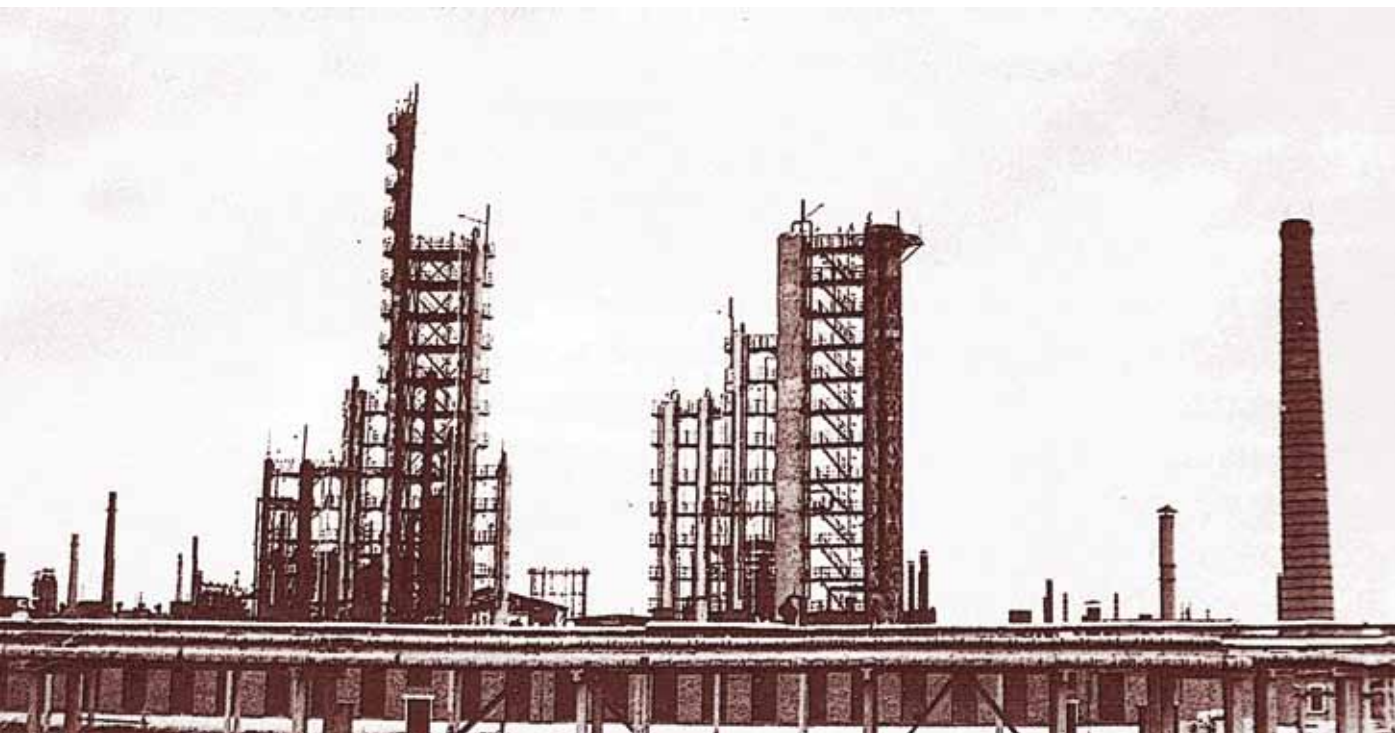
Задание на проектирование утверждено в августе 1956 года, рабочие чертежи выданы в 1961 году. Однако уже в 1960 году организуется цех получения МЭК №22, руководителем которого назначен Ф.М. Масагутов. После него цехом руководили Д.М. Байрамгулов, А.П. Булатников, А.И. Шохов.

Исходным сырьем является бутилен, продукт получался в результате реакции окисления на серебряном катализаторе. Установка являлась опытно-промышленной, ввиду чего пуск значительно затянулся. Полный ввод в эксплуатацию состоялся лишь в январе 1967 года. В трудные годы пусковых операций трудности преодолевали заместитель начальника цеха Д.М. Байрамгулов, старший механик В.С. Кривошеев, П.М. Дудченко, В.Н. Рожков, М.Н. Каримов, Л.С. Пищаева и другие.

Не до конца исследованные фундаментальной наукой тонкости процесса, несовершенные исходные данные, заложенные в основание проекта привели к не соответствию материала аппаратов коррозионным свойствам

сред. В результате первые десять тонн продукции получены лишь в декабре 1969 года. На основании наработанных данных в цехе была проведена радикальная реконструкция. В том числе предложен новый, более селективный и прочный катализатор «серебро на корунде».

В качестве побочного продукта в цехе получался изобутилен. Едва получив МЭК, руководство задумалось о его применении. Возникла идея организации производства полиизобутилена. Технологические данные для проектирования выдал институт ВНИИ НП, проект выполнен в 1963 году институтом «Ленгипрогаз» до получения местного сырья, изобутиленовую фракцию завезли из Тольятти и в 1968 году провели его полимеризацию в присутствии катализатора хлористого алюминия. Сырье было низкого качества, полученная продукция не отвечала требованиям качества по ГОСТ. Низкомолекулярный полиизобутилен использовался в качестве добавки к смазочным маслам с целью улучшения показателей.



**Установки
цеха №22**

Очередной импульс развитию производства дан постановкой вопроса выпуска продукта с противонагарной присадкой под названием октол. Регламент предусматривал крупную реконструкцию, требовались значительные материальные затраты. Решили выпускать октол, лишь поменяв технологические параметры. Для реализации идеи пришлось привлечь ученых из нескольких институтов. Совместно с ними плодотворно поработала группа местных специалистов: А.Г. Свинухов, А.Ю. Яну, Д.М. Байрамгулов, Г.М. Шарафутдинов, Н.З. Толстов, старшие аппаратчики И.А. Устимова, И.Г. Валитова, М.А. Гумерова и начальник заводской лаборатории А.Н. Дьяченко.

Процесс изрядно затянулся и лишь к концу 1980 года научно-технические просчеты удалось решить до конца. Качества добились не хуже зарубежных аналогов, но работать ей довелось полтора десятилетия. В марте 1994 года решением генерального директора П.Ф. Тюгаева в связи с отсутствием спроса установка полиизобутилена выведена из эксплуатации.

Затяжная работа в режиме постоянной штурмовщины, реконструкций и невыполнения плановых заданий влекли низкую заработную плату и высокую текучесть персонала в цехе №22. Как следствие – падала дисциплина труда и снижалась квалификация.

27 августа 1970 года в насосной цеха произошел взрыв с последующим загоранием газа, выходящего под давлением 10 атмосфер. Развалилась стена, обрушилось перекрытие насосной. К счастью, пострадавших не было, и силами ВПЧ-22 пожар быстро ликвидирован. Но на этом мрачном эпизоде несчастья в цехе не завершились.

Реконструкция была полностью закончена в 1985 году. 15 июля 1985 года в цехе произошла вторая крупная авария с взрывом и пожаром. Была разрушена насосная, погибли люди.

Комиссия, расследовавшая аварию, пришла к выводу, что причиной послужили неправильные действия технологического персонала по отключению реактора Р-10, то есть низкая квалификация и отсутствие в инструкциях четких указаний.

Это стало результатом длительного постепенного падеия дисциплины в цехе. За последние полгода количество нарушений в этом подразделении увеличилось по сравнению с предыдущим периодом в четыре раза! Выводы в результате расследования последовали глобальные: в том же году завод СКК оказался расформирован и прекратил свое существование. Производства и основные средства передали химзаводу.

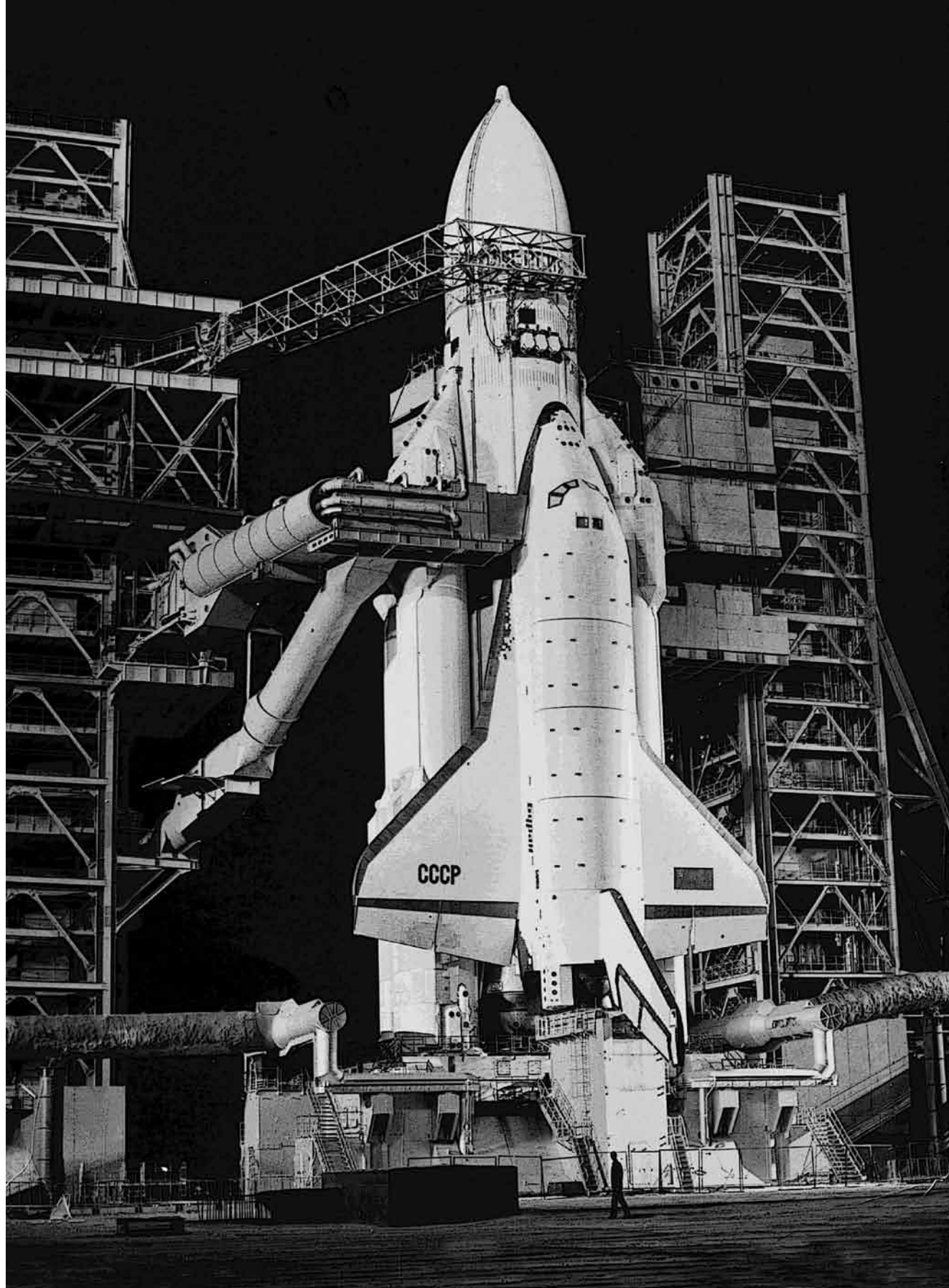
ЭТАП 12. КОСМИЧЕСКИЙ ЗАВОД

Химический завод в тот период представляли цехи №28, 29, 30, 32, 38 и РМЦ-6. Долгое время дела и продукция химического завода были скрыты плотной завесой секретности. Жители города знали о нем лишь то, что выпускаются там продукты 1, 2 и подозревали о вероятности использования этих таинственных продуктов в ракетной технике. Впервые откровенные рассуждения о задачах и этапах пути химического завода открыто прозвучали в шестом номере журнала «Салават» от 2004 года. Все-таки производствам завода исполнилось сорок лет!

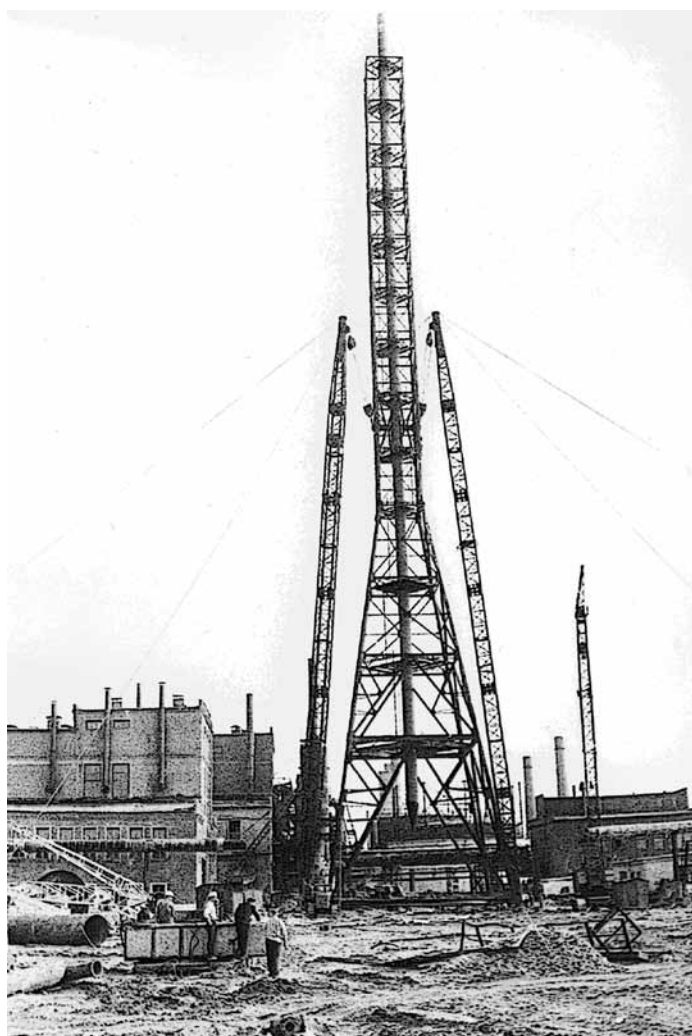
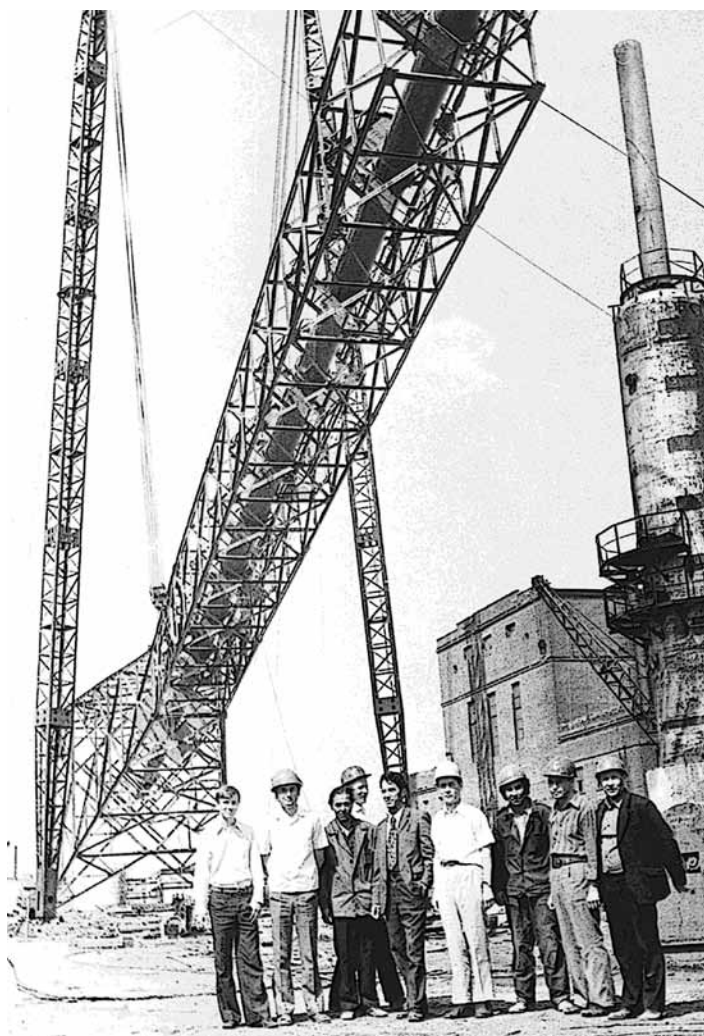
Статья была подготовлена с участием глубоко владеющих темой специалистов В.Н. Павлычева и Г.А. Шапошникова.

Согласно этой статье, одной из важнейших задач, которые в послевоенные годы решала страна, стало создание новой подотрасли машиностроения – ракетостроения. Планировалось освоение космоса, разрабатывались новые виды вооружения. От химиков срочно требовались продукты, способные стать эффективным топливом для ракет. Ученые предложили в качестве искомого топлива диметилгидрозин, имеющий название «гептил», и предложили технологию его наработки.

В мире существовало два принципиально различных вида ракетного топлива – твердое и жидкое. Для запуска первых отечественных ракет используется жидкое топливо, которое в незначительных количествах наработывали на кемеровском заводе «Химпром», где действовала совсем



«Буран» готовится к полету



небольшая опытная установка производительностью 30–40 тонн в год. На той опытной установке, кроме отработки технологии, медициной изучалось воздействие химических продуктов на человеческий организм. С 1961 года в Советском Союзе выпуск высокоэффективного ракетного топлива – гептила в промышленных масштабах был налажен на Ангарском комбинате №16, тоже на опытной установке.

Массовое переоснащение Вооруженных сил в первой половине 60-х годов ракетной техникой потребовало срочного увеличения наработки топлива. Уже в 1962 году принято решение о строительстве в стране второго предприятия по выпуску гептила в Уральском регионе, и местом его размещения выбран комбинат №18. Этому способствовал ряд технических, экономических и военно-стратегических причин. Во-первых, в Салавате оказались незадействованными блоки высокого давления. По экономическим соображениям оборонные предприятия вписывались в структуру крупного предприятия, так как зачастую они были убыточны, а таким образом компенсировались затраты. И, третье, Салават и Ангарск находятся на удаленном расстоянии, что усложняло их одновременное поражение при военных конфликтах.

Производство получило имя – «Производство №9». Строительство его осуществлялось по проекту институтов ГИПХ (город Ленинград) и ГИАП

**Монтаж свечи рассеивания
химического завода**

(город Москва), а также салаватского филиала «Ленгипрогаз» и закончилось в короткие сроки 1963–1965 годы. Курировал строительство секретарь парткома СНХК М.А. Шадзевский, начальником Производства №9 назначили А.С. Леонтьева. Технологический персонал прошел практическое обучение на Ангарском НХК. На пуск и освоения также пригласили некоторых высококвалифицированных рабочих и инженеров из Ангарска.

Одновременно в 1964 году в период массового создания подобных подразделений начал создаваться цех КИПиА химического завода, первым руководителем цеха КИП-9 стал Сафонов. Основной состав рабочих формировался из числа работников центрального цеха КИП, специалистов НПЗ, выпускников ремесленного училища и молодежи, прибывающей со службы в рядах Советской Армии.

Для целей гидрирования использовали блоки высокого давления цеха №7, в настоящее время там размещается цех №32. Основные объекты определили в западной части комбината, в непосредственной близости от поселков №6, 7. Барачные поселки немедленно снесли, жителей переселили в городскую черту. Из-за того, что объекты Производства №9 располагались на двух отдаленных и обособленных площадках, условно называемых «800-е объекты», – собственно площадка цехов №№29, 30 и площадка нынешнего цеха №32, сложилась структура строения одноименного цеха КИП:

Участок №1 – Мастерские КИП химического завода – объект 818, расположились в бывшем здании дегазации спецодежды работников производства.

По обслуживанию технологических цехов №№29, 30 были созданы персональные участки со своим штатом дневных и сменных прибористов. С 1965 года начальником цеха КИП-9 трудился В.И. Борзенко.

Ввиду высокой текучести среди инженеров в рассматриваемом коллективе сложилась индивидуальная особенность – высоко котирировалась роль бригадира. Именно руководители бригад сыграли ключевую роль при восстановлении средств КИП технологических установок цехов №№29, 30, 32 в конце 90-х и начале 2000-х годов.

Ввиду различных факторов к строительству смогли приступить только в 1963 году. Объект имел большое государственное значение. Строительство велось ударными темпами и в 1965 году было завершено. Комплектование кадрами технологического и ремонтного персонала провели с акцентом на перевод людей из действующих подразделений. Для повышения заинтересованности в переходе предоставляли некоторые льготы. Например, гарантировали скорое решение жилищных проблем, повышение квалификационных разрядов и обещали более высокую оплату труда. Условия труда и быта на химическом заводе в первые десятки лет значительно превосходили по благоустройству условия остальных подразделений комбината. Здесь были просторные и уютные операторные, новейшее машинное оборудование, уютные и красиво оформленные бытовки. В начале восьмидесятых годов в бытовых помещениях всех подразделений смонтировали эстетически украшенные и благоустроенные бани.

Специалистов с опытом работы переводили из родственных предприятий. В частности, из Ангарска в Салават перебрались А.И. Юдаев, М.В. Савельев, М.И. Соколов, А.И. Демин, Е.И. Нилов, А.Ф. Большов, В.А. Ляпин.

А.И. Юдаев в Ангарске возглавлял цех диметаноламина. Некоторое время спустя он становится директором химического завода, затем генеральным директором комбината №18.

Тщательно готовился собственный технологический персонал. Все принятые технологи прошли производственную практику в Ангарске.

К началу стадии пуска объекты будущего химического завода включали в себя пять технологических цехов, ремонтно-механический цех, цех КИП, заводскую лабораторию и энергоцех. Хозяйство возглавил начальник производства А.С. Леонтьев.

Когда на комбинате была принята заводская система управления, А.С. Леонтьев остается директором, а А.И. Юдаев становится главным инженером завода. В.Н. Смирнов назначен главным механиком, а В.Н. Новиков – главным энергетиком. Производственно-технический отдел возглавила З.М. Молчанова, отдел техники безопасности – Онокова, отдел труда и заработной платы – Е.С. Скрипник.

Цех № 28 возглавил Е.С. Иванов, №29 – В.П. Помешкин, №30 – В.Н. Павлычев, №31 – Розенцвет и №32 – В.И. Назаров. Секретарем парткома коммунисты избрали А.М. Медведева, а председателем профкома профсоюза был избран Р.С. Кучкарев.

Химический завод стабильно работал и выпускал следующие продукты: гептил, метиламины, афтил, Т-б.

Впоследствии он затмил по качеству, ассортименту и количеству продукции комбинат №16 и в начале 80-х годов там производство гептила закрыли.

Но, несмотря на стабильное качество продукции и высокую культуру производства, рентабельность завода была низкой, а в большинстве лет он оказывался просто убыточным. В связи со строгой плановой наработкой продукта возникли затруднения с выплатой премиальных обслуживающему персоналу. Заводчане находились в постоянном поиске побочного приработка. В цехах №№28, 30 возведены опытные установки, в опытном режиме ищет свое направление будущий цех №38. Руководит работами лично генеральный директор комбината М.Ф. Сисин. И нередко местные новаторы добивались успехов.



**М.Ф. Сисин проводит
производственное
совещание**

В 1968 году в цехе №29 смонтировали узел переработки аммиачной воды из цеха №7 завода аммиака. Это позволило получать собственный аммиак для производства диметиламина, а избыток возвращать в тот же цех №7 как товарную продукцию.

На базе оборудования катализаторной фабрики по инициативе А.И. Юдаева и В.Н. Павлычева в 1969 году создается производство цеолитов специального назначения. Оно обеспечивало цеолитами все заводы холодильного оборудования, криогенной и вакуумной техники страны.

В 1974 году в цехе №29 освоена опытная установка получения диметиламинпро-пионитрила, который стал сырьем в производстве огнестойких материалов. Далее, уже в 1976 году, в том же цехе освоено производство диметилацетоамида, который нашел применение в изготовлении бронежилетов, парашютной ткани, строп.

Все приведенные начинания дали заводу значительную финансовую прибавку, что позволило удержать основной костяк кадров обслуживающего персонала.

В 1975 году после окончания крупной реконструкции вводится в эксплуатацию цех №38. После годового пребывания в составе завода спиртов этот цех передается на химический завод. Цех возглавлял Е.М. Савин, заместителем его становится Ю.И. Чистяков, а механиком – В.А. Пешков. В.А. Пешков вскоре станет главным механиком завода, Е.М. Савин – директором НПЗ, а цех №38 возглавит вначале Ю.И. Чистяков, затем – Р.М. Мухаметдинов.

Параллельно с отработкой процесса действующего производства на СНХК принято решение о создании более крупного опытно-промышленного производства синтина из углеводородного сырья (пропилена) на базе оборудования бывшего цеха экстрагентов. Так в 1976 году многострадальный цех №38 стал опытно-промышленным, где шли одновременно и проектирование, и строительство, и реконструкция. В августе 1982 года его мощностями впервые выполнено установленное плановое задание.

Цех №38 создавался в трудных условиях, под постоянным контролем М.Ф. Сисина. После освоения этого многострадального цеха отпала необходимость в опытных установках в цехах №№28–30. Их закрыли, а в 1983 году вывели из эксплуатации.

В 1985 году, с расформированием завода серной кислоты и катализаторов, химическому заводу переданы объекты получения метилэтилкетона и серной кислоты. Руководители цеха №6 получения серной кислоты – Р.Г. Мустафин, А.И. Енютин, Е.А. Ильин, Л.А. Чагодаев. Цех №15 возглавляли В.Т. Золотов, И.В. Кувайцев. Цехом №22 руководил А.П. Булатников. Последним начальником цеха в его историю вошел А.И. Шохов. Химический завод значительно расширил границы и ассортимент продукции. В его составе уже почти десяток только технологических цехов. К сожалению, все приданные заводу производства оказались нерентабельными, имели высокий моральный и физический износ оборудования и вскоре были закрыты.

В 1983 году начаты проектные работы и завязалось строительство более крупного производства синтина, основанного на опыте работы цеха №38. Новорожденному дали название – «Производство пластификаторов», но строительство его затянулось. Руководителем производства назначен Н.Н. Селин. Параллельно с монтажом в 1991–1992 годах проведены пусконаладочные работы на 1, 2, 3 стадиях производства. В сентябре 1993 года при завершении работ на 95 процентов строительство прекрати-

лось. Построенное по новейшей технологии новое Производство пластификаторов, не успев запуститься, встало. Оно простаивает поныне, не найдя иного применения и не получая добро от государственных властей на демонтаж.

С развитием космической техники возникла необходимость в создании нового вида ракетного топлива. Для решения поставленных задач по поручению правительства СССР Миннефтехимпром совместно с ВНИИОС, НПО «Энергия» и руководством СНХК, работники завода активно взялись за разработку технологии получения такого горючего. Работа проводилась под контролем первого заместителя министра НХП М.Ф. Сисина под непосредственным руководством главного инженера завода В.Н. Павлычева. Первый товарный синтин получен на базе установки АПС цеха № 28 и опытной установки цеха №30 в 1974 году. И затем впервые испытан для коррекции космического корабля на орбите с тремя космонавтами на борту (Волков, Добровольский и Пацаев).

С первого января 1986 года, когда решением руководства СНХК по инициативе директора завода В.И. Борзенко к химзаводу присоединены объекты расформированного завода серной кислоты и катализаторов, кроме цеха №12, произошло объединение всех служб.

Службу КИП тогда возглавил М.М. Смирнов, с которым пришли такие высококвалифицированные работники, как И.С. Руднев, Р.С. Азильгарев, В.К. Коробов, А.Д. Каменщиков, В.П. Роганов, А.В. Тимонин, Ф. Шамсутдинов, И. Спасенков, В.В. Бардуков, Р.Г. Давлетшин.

Затянутое в 1988 году строительство установок нового Производства спецпродуктов в кризисный 1993 год приостановлено и далее не продолжилось.

Однако возведенную часть успели опробовать в действии. С назначением в 1997 году очередного директора С.А. Филина началась новая страница химзавода. Было восстановлено и введено в эксплуатацию производство ДМАА в цехе №29, начато поэтапное раскручивание основных цехов №№29, 30, 32.

За многие годы существования заводом последовательно руководили А.И. Юдаев, Ф.Н. Нуруллин, В.Н. Павлычев, В.Ф. Смовж, В.И. Борзенко, С.А. Филин, Г.В. Паксютов и В.А. Азин.

В 2001 году, в результате реорганизации завода в производство спецпродуктов, его ввели в состав завода нефтехимических производств.

ЭТАП 13. СПИРТЫ СТАРЫЕ И НОВЫЕ

Пуск и освоение 1 очереди бутиловых спиртов

История завода спиртов на пару лет отстает от других заводов. Она берет старт с принятия в эксплуатацию первой очереди бутиловых спиртов – цех №21, и несколько лет спустя цеха жирных спиртов – цех №34. Впоследствии ступенчато входили в завод цехи №48, 49, 51, 52. Уже в результате реформации в 1999 году присоединен цех №5.

Сами производства были основаны и развивались ранее. Основанием для формирования названных процессов стали решение Государственного комитета по химии «О строительстве на СНХК производства бутиловых спиртов методом оксосинтеза» и Постановление ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 23.07.56г. № 795, приказ № 203 от 8.10.1958 г., и письмо Госплана РСФСР за № 253/480 от 2.04.60г. «О строительстве производства синтетических жирных спиртов».

На основе этих эпохальных документов на набирающем силу предприятии в 1961 году начато интенсивное строительство первой очереди по выпуску бутанолов. Проект производства бутиловых спиртов методом оксосинтеза на суспензированном кобальтовом катализаторе разработан Дзержинским филиалом ГИАП под руководством главного инженера проекта И.А. Огурцова. Годовая проектная производительность комплекса намечалась в тридцать тысяч тонн бутанола изо- и нормального строения. Подразделение возводилось по новой прогрессивной в то время технологии, позволяющей сохранить тысячи тонн зерна. Площадку выбрали в месте концентрации незадействованных блоков высокого давления «второго производства», что позволило сократить затраты на закупку металлоемкого оборудования высокого давления и его монтаж. По территориальной принадлежности и с учетом накопленного опыта по обслуживанию систем высокого давления ремонтно-механическим цехом №2 подразделение присоединили к подразделению, которое сразу же стал именоваться заводом аммиака и спиртов, как цех под номером двадцать один. Начальником цеха приказом 2094/К от 08.08.1960 года назначен Г.Н. Уланов.

Прием механического оборудования и контроль за качеством строительных работ вели механики В. Кривошеев и В. Ишаев, энергетического – с 1962 года старший энергетик Г. А. Васюткин. Строительство комплекса велось подрядной организацией «Салаватстрой» и растянулось на 5 лет. Монтировало оборудование СМУ-2 треста ВНЗМ.

Пусконаладочные работы проводились с декабря 1964 года до марта 1966 года уже под руководством Г.Х. Хазиева и его заместителя Н.А. Латыпова.

Освоение шло медленно, с преодолением массы трудностей. Были предприняты многие меры как технического, так и организационного характера. Организационно приказом начальника комбината назначаются начальники смен: Хажирахмет Минигалеевич Вильданов, Сабит Хакимович Халиков, Гали Ахметзянович Сакаев, Анвар Адигамович Файзуллин. Введением второй должности разделяются обязанности заместителя начальника цеха по высокому и низкому давлению. В целях более жесткого контроля от комбината закрепили кураторами заместителя главного инженера комбината Евгения Никаноровича Некрасова и заместителя главного механика Лазаря Григорьевича Рывкова.

Первый товарный продукт, по нормам качества отвечающий требованиям государственного стандарта, получен в апреле 1966 года, а с 6 июня 1966 года по акту, скрепленному подписями руководителей пусконаладочного и эксплуатационного цехов, объект передан в состав завода аммиака и спиртов как цех № 21.

Неполадки сдерживали темпы освоения и вызывали тревогу не только руководства комбината, но и всей отрасли. Среднесуточная выработка бутиловых спиртов по отчетам за 1966 год составила всего 32 тонны!



Корпус насосной
высокого давления
цеха №21

Руководство завода аммиака, на котором в таких же трудностях проходило освоение своих производств, делало попытки освободиться от неудобного аварийного и непрофильного цеха.

«Мы, инженеры завода аммиака и спиртов, дневали и ночевали в цехе №21 до той самой поры, пока цех не вывели! ...из состава завода в отдельное производство!» – так обобщает позицию руководства завода аммиак бывший в те годы его главным энергетиком В.Н. Петров.

Неудачное освоение производства подталкивало на проведение организационной ре-формации. Руководство комбината задумалось о выделении его в отдельную структурную единицу. Мешало одно немаловажное обстоятельство – к осени 1965 года на предприятии уже произошли движения по его реорганизации, вместо отдельных производств было создано несколько заводов.

Согласование натолкнулось на прочное противодействие столичных бюрократов (их можно понять – реорганизация только что была проведена!), поэтому руководство пытается протолкнуть идею путем создания отдельного структурного подразделения не в форме завода, а как Производство бутиловых спиртов, что можно решить на уровне руководителя объединения «Башнефтехимзаводы». К тому времени форсированными темпами строилось подразделение синтетических жирных спиртов, которое планировалось ввести в состав вышеназванного образования.

В апреле 1967 года состоялась коллегия Министерства. Она обсудила вопрос о работе Салаватского нефтехимического комбината и отметила ряд недостатков, в том числе замедленное освоение мощности наработок бутиловых спиртов. Администрация комбината для улучшения координации работ по пуску продолжает отстаивать позицию о необходимости выделения процессов получения спиртов в отдельное «Производство...». Их аргументацию приняли.

Итак, лед стонулся, но пока образованием «протозавода». Приказ по нефтехимическому комбинату №223 «О создании структурного подразделения – «Производство бутиловых спиртов», вышел 14 апреля 1967 года. Начальником его утверждается выпускник Харьковского политехнического института, на тот момент возглавлявший службу охраны труда комбината Д.И. Кальницкий.

В середине мая директор завода аммиака и спиртов Ю. Вышеславцев приказом № 86/к отделяет на вновь созданное подразделение 26 работников службы КИП и 38 лаборантов аналитического контроля. Н.П. Воробьев назначается начальником участка КИП, Т.Н. Касьяненко – начальником отдела лабораторного контроля.

Сменился и руководящий состав цеха. В мае месяце начальником цеха №21 поставлен Р.Б. Измайлов. Заместителем к Измайлову назначается Б.И. Попов. Старшим механиком определен А.Я. Бакланов, заменив Л.Г. Рывкова, который временно исполнял обязанности механика. На установку синтеза с ректификации переводится А.М. Ямалов.

С некоторым запозданием по результатам работы 1966 года выходит приказ по министерству за №321 от 22 мая, в котором на основании анализа недостатков, выявленных в работе, руководству объединения «Башнефтехимзаводы», Салаватского нефтехимического комбината №18 и дирекции его строительства в пункте 7 предлагается:

а) обеспечить мероприятия по ускорению освоения производства бутиловых спиртов и выработку товарных спиртов по второму – четвертому кварталу 1967 года довести до не менее 1500 тонн в месяц;

б) обеспечить завершение реконструкции установки парокислотной конверсии с целью получения синтезгаза для производства спиртов в четвертом квартале 1967 года. Работы провести по капитальному строительству за счет общих капитальных вложений на 1967 год;

в) изготовить и смонтировать дополнительно 5 электромагнитных сепараторов во втором квартале 1967 года;

г) Ленгипрогазу совместно с Дзержинским филиалом ГИАП выполнить в четвертом квартале 1967 года проектную проработку по доведению мощности действующего производства бутиловых спиртов на Салаватском нефтехимическом комбинате до 45 тысяч тонн в год.

Бутиловым спиртам придается серьезное значение. По итогам работы одиннадцати месяцев 15 декабря 1967 при директоре п/я Р-6603 Н.А. Симуллине состоялось расширенное совещание по обсуждению итогов и разработке мероприятий по доведению мощности производства бутиловых спиртов на предприятии п/я М-5515 до проектной. На совещании присутствовали 19 крупнейших специалистов отрасли: заместитель директора по научной части М.В. Олевский, начальник НИО – З М.Б. Айзенбуд, начальники лабораторий и руководители групп. Председательствовал первый заместитель министра М.Е. Черныш. От Салаватского нефтехимического предприятия в разговоре участвовали главный инженер комбината М.Ф. Сисин и главный технолог производства Г.И. Носаль.

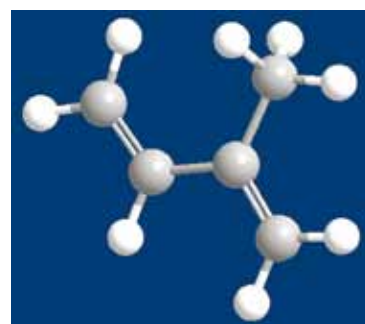
Форум заслушал сообщение главного технолога производства спиртов Г.И. Носаля, главного инженера проекта И.А. Огурцова и руководителя работ от предприятия Р-6603 М.И. Силича. Спрос был строгим и взыскательным. Беспрестанный контроль за ходом исполнения приказа и перечисленных нововведений велся зоркий и предельно жесткий! Уже в январе 1968 года руководители п/я М-5515 (начальник комбината) Л.И. Осипенко и п/я 4222 (начальник ДСК) М.А. Ниренберг получают письмо №9 – 19-12 от 22 января, в котором в резкой форме критикуются срывы выполнения мероприятий и установленных приказом министра №321 сроков. Тут же предлагаются новые, с обязательством взять их под личный контроль, под персональную ответственность. Письмо подписал все тот же грозный и всевидящий М.Е. Черныш.

Цех получения жирных спиртов

Проект цеха №34 выполнен институтом «Гипрогазтопром» в 1965 году. Обоснованием явился благоприятный фактор наличия блоков высокого давления, избыток производимого водорода и скорое появление бутилового спирта. Руководил проектированием Л.Ф. Корчинский. Несколько позднее к цеху передали аммиачную холодильную установку объектов 431 и 431 «а» и присоединили возведенную в 1976 году воздушную компрессорную объект 490.

Краткая биография цеха типична. Стране нужны пластификаторы, находящие применение в производстве искусственных материалов. Конец шестидесятых лет памятен проживающему в то время поколению взлетом потребления, настоящим бумом на изделия из искусственных волокон. Белоснежные нейлоновые сорочки, плащи из материала «болонья» буквально заполонили улицы городов. 21 ноября 1967 года выходит приказ по управлению №314. В чрезмерно строгой форме начальнику Салаватского нефтехимического комбината Л.И. Осипенко и директору строительства М.А. Ниренбергу предлагается обеспечить окончание монтажных работ, проведение пусконаладочных мероприятий согласно графику и обеспечить личный контроль, координацию и руководство на объектах производства жирных спиртов.

Руководителем работ по наладке и пуску в эксплуатацию и здесь назначается заместитель главного инженера комбината Е.Н. Некрасов.



Установка №1
цеха №34

Тут же пунктами 4–6 предписывается директорам и руководителям проектных и научных организаций Гипрогазтоппрома – Карпову, ВНИИ-Нефтехим – Осадченко, ВНИИ-СИНЖа – Кудряшову, директору Волгодонского химкомбината Москвину и Шебекинского химкомбината Шиману обеспечить непосредственное участие ведущих специалистов и авторов проекта в работах по наладке, пуску и вводу в эксплуатацию производства жирных спиртов. Главное управление внимательно отслеживало ход выполнения работ и не оставляло без глаза вопросов укомплектования и обучения производственного персонала. Предусматривались также меры по обеспечению реагентами, катализатором и теплоносителем. Председателем рабочей комиссии по приемке строительно-монтажных работ назначен Ниренберг, ему предписывается к 23 ноября приступить, а в декабре 1967 года закончить оформление всех объектов для передаче их Государственной комиссии. Контроль возлагался на начальника управления жирозаменителей Боляновского.

Осень 1967 года выдалась на редкость сырой и туманной, причем плотные туманы окутывали город на протяжении десятка дней. На подъездных путях цеха ЛВЖ скопилось около 60 вагон-цистерн сырья СЖК, прибывающих с пяти концов Союза, а этажерка и насосные блестят рассыпающимися искрами электросварки. К сожалению, имелись многие строительные огрехи. Не выполнена химзащита этажерок, некачественно залиты отстойники резервуаров, разрушаются фундаменты под этерификаторами и отсутствует планировка территории. Положение становится критическим. Начальник Главного управления Миннефтехимпрома М.Е. Черныш лично побывал на объектах строительства. Он провел серию совещаний и заседаний, пытаясь склонить руководство к приему цеха в честь 50-летнего юбилея Великой Октябрьской революции. Но, даже обладая жестким и требовательным характером, заставить запустить неоконченный строительством цех не смог – слишком велико было количество недоделок! Однако его присутствие инициировало ускорение хода работ.

К новому году строительство цеха №34 – получения синтетических жирных спиртов – подходит к завершению. В те годы принято было вершить великие дела к праздничным датам. В декабре того же года он передан в пусконаладку. В связи с приемом топливного газа, бутиловых спиртов, жирных кислот и щелочи, а также загрузкой катализатора распоряжением Л.И. Осипенко №550 от 30.12.1967 г. цех вступает в строй действующих.

Цех сразу же зачислился в состав сформированного подразделения и, с 10 января 1968 года, приказом за №14 по Салаватскому нефтехимическому комбинату «Производство спиртов» переименовывается в завод спиртов.

В архивах хранится множество пожелтевших от времени документов тех лет, но так как этот приказ имеет особо судьбоносное влияние на биографию завода, процитируем приказ за №14 полностью:

«В целях ускорения освоения выпуска бутиловых спиртов и доведения их мощности до проектной, быстрее пуска и освоения производства синтетических жирных спиртов, приказываю:

1. Временно, до решения вопроса в Главнефтепереработке, на базе «Производства спиртов» организовать с 10 января 1968 года завод «Спиртов» в составе:

цех №21 – производство бутиловых спиртов;

цех №34 – производство синтетических жирных спиртов;

цех ЛВЖ – хранения и отгрузки легковоспламеняющихся жидкостей;
цех КИП – ремонта и эксплуатации контрольно-измерительных приборов;

ремонтно-механический цех – РМЦ-77;
заводская лаборатория.

Оплату труда руководящих, инженерно-технических работников и служащих завода «Спиртов» производить в соответствии с Постановлением ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 2 июня 1959 года №600 (приложение №5) как завода III группы.

2. Временно исполняющих обязанности: директора завода «Спиртов» назначить товарища Д.И. Кальницкого, главного инженера товарища Г.И. Носаля, с оплатой, согласно штатному расписанию.

3. Начальнику ОТиЗ товарищу П.Г. Архаткину, временно исполняющему обязанности директора завода товарищу Д.И. Кальницкому подготовить необходимые материалы для утверждения вновь организованного завода «Спиртов» в Главнефтепереработке».

Судьбоносный приказ готовил Л.К. Шкляр, подписал начальник комбината Л.И. Осипенко. Эта дата явилась точкой отсчета создания завода спиртов на базе двух перечисленных выше технологических цехов и обслуживающих их подразделений. Д.И. Кальницкий несколько лет оставался в должности исполняющего обязанности, что доставило ему немало хлопот при выходе на пенсию.

Главный инженер Г.И. Носаль прибыл на комбинат с одного из нефтеперерабатывающих заводов города Уфы с должности начальника опытно-исследовательского цеха.

На должность главного механика назначили А.К. Чудакова. До назначения главным механиком производства он работал заместителем главного механика завода аммиака и хорошо знал все недостатки и «болячки» двадцать первого цеха.

Энергетическую службу возглавил бывший энергетик цеха №7 Г.И. Громазин, ремонтное подразделение РМЦ-7 – Н.И. Поворотов. Впоследствии его заменил А.С. Садохин. В.А. Пешков занимал должность заместителя.

Во главе заводской лаборатории встала Ч.С. Хайруллина, после ее ухода это место надолго заняла А. Г. Акимова, которую сменила А.И. Метельская, а позже Н.П. Глазкова.

Склад легковоспламеняющихся жидкостей (ЛВЖ) сначала входил отдельной установкой в состав цеха №21. Руководил установкой Е.М. Новоженин. В связи с организацией завода установка выделяется в отдельный цех, которым стал руководить Нургали Абдуллович Кутлугужин. Вследствие последующих реформаций он попал под сокращение, отбыл на север, его место занял Сайфулла Курбангалеевич Каримов и долгое время обеспечивал руководство установкой и цехом.

Заводские службы возглавляли: производственно-техническую – Л.С. Сухорада (она же Л.С. Пищаева), экономическую – А.А. Шилов, труда и зарплаты – Н.Н. Чистякова (она же Н.Н. Филатова), снабжения – Б.И. Петухов и Х.С. Хасанов. Заместителем директора по хозяйственной части назначен Р.Г. Богданов. Инженером МТС с 15 мая назначается Александр Иванович Юрченко. Кадровые вопросы решала Г.В. Кадуллина, вопросы охраны труда – А.П. Прохоренко.





Ввиду медленного освоения мощностей по производству бутиловых и жирных спиртов, аммиака и карбамида, 16 января 1968 года руководство комбината издает приказ №18а за подписью начальника СНХК Л.И. Осипенко. В документе анализируются недостатки, в том числе: низкое качество проектов, перебои с поставками оборудования, неудовлетворительная организация технического надзора при строительстве объектов и плохая подготовка кадров.

В результате главному инженеру комбината М.Ф. Сисину, директорам заводов Ю.Ф. Вышеславцеву, П.Ф. Тюгаеву, Б.М. Гальперину, Н.Я. Вязовику, П.М. Пищаеву и А.И. Юдаеву, а также начальнику производства спиртов Д.И. Кальницкому выдается четкое приказание: считать важнейшей задачей систематическое осуществление мер по освоению проектных мощностей новых производств; обеспечить в 1968–1969 году увеличения этих мощностей по производству бутиловых спиртов, аммиака, метиэтилкетона, карбамида, синтетических жирных спиртов, стирола, цеолитов, серы и сероводорода. Заместителю главного инженера Е.Н. Некрасову и Д.И. Кальницкому указано персонально обеспечить в январе 1968 года пуск производства СЖС с получением продукции. Составить мероприятия, обеспечивающие достижение производительности производства на уровне проектной.

С целью своевременного выявления недоработок, обеспечения составления графиков и планов пусконаладочных работ, а также четким руководством сторонними организациями при пуске, пунктом 8 приказа предложено создать специальную бригаду, составленную из квалифицированных специалистов и инженерно-технических работников, внося необходимые изменения в штатное расписание.

Из выявленных недочетов руководство комбината делает организационные выводы. Чтобы привлечь более квалифицированные кадры на пусковые объекты, М.А. Ниренбергу предоставлено право комплектовать новые установки инженерно-техническими работниками с начала строительства, а рабочими – за 6 месяцев до начала пуска с сохранением средней заработной платы. Ранее она сохранялась лишь на протяжении трех месяцев. Отработали правило в целях накопления опыта обеспечить вновь поступающих обязательной стажировкой на рабочих местах аналогичных установок.

Пуск производства жирных спиртов, хотя и уступал по сложности и устраненным неполадкам производству бутиловых спиртов, но проходил негладко. В процессе эксплуатации производства за 1968 год проявилось множество недочетов. Суровая зима 1968 года вскрыла низкое качество обогрева и изоляции. В условиях лютых морозов многие трубопроводы, транспортирующие обводненные продукты, перемерзли. Оказалось недостаточным количество нарабатываемого котельной ВОТ тепла, частые остановки отделений этерификации кислот и очистки эфиров лихорадили работу колонн гидрирования. Коррозионная среда приводила к преждевременному износу трубопроводов, частым пропускам и самовозгоранию продуктов, а для опрессовки аппаратов в системе комбината не доставало чистого азота. Перегрузка катализатора гидрирования проводилась чрезвычайно опасными методами. Недостаточной оказалась производительность насосов на подаче бутанола в реакторы этерификации.

В конце ноября 1968 года озабоченный непреодолимой уймой огрех, Д.И. Кальницкий пишет подробную докладную на имя начальника комби-

ната Л.И. Осипенко. Он детально излагает клубок нерешенных вопросов, скопившихся в обоих цехах и вспомогательных подразделениях. Имеют место недоделки в РМЦ и неоконченные работы в парке ЛВЖ. Он просит решительного воздействия на руководство ДСК в плане устранения множественных недоработок.

Проанализировав обстановку, начальник комбината издает приказ №762 от 9 декабря 1968 года с конкретными рекомендациями и мероприятиями в направлении быстреего освоения мощности производства жирных спиртов С7-С9.

1 мая в №34 газеты «За передовую технику» корреспондент А. Великодский уже вполне уверенно заявляет: «Цех выполняет план». В статье указывается, что цехом №21 задание первого квартала выполнено на 7 дней раньше срока, досрочно выполнены и плановые показатели апреля месяца.

Завод на подъеме

Заканчивался пятый год от начала пуска производства бутиловых спиртов. 1969 стал первым годом, проведенным молодым заводом без пусковой суеты и реформационных переживаний. Налицо этапные успехи основанного коллектива.

Совершенствуя механизмы повышения производительности труда, проводится агитация на внедрение в подразделениях «Щекинского метода», в результате которого в течение 1969 года с рабочих мест высвобождено 32 человека, с месячным фондом заработной платы 4008 рублей.

Заводчане принимают участие в экспозиции Выставки Достижений Народного Хозяйства 1969 года в павильоне «Химическая промышленность». Участие их оказалось очень удачным. За разработку и внедрение в производство жирных спиртов С7-С9 методом гидрирования эфиров на медно-хромовом катализаторе и за разработку и внедрение производства бутиловых и изобутиловых спиртов, которые применяются в качестве растворителей и полупродуктов для пластификаторов, Салаватский нефтехимический комбинат получил диплом первой степени.

Постановлением №431 от 19 декабря 1969 года «О награждении участников Выставки Достижений Народного Хозяйства» награждена большая группа работников завода.

Золотой медалью и денежной премией в размере двухсот рублей награждается главный инженер завода Герман Иванович Носаль.

Серебряной медалью и денежной премией в размере ста рублей награждаются начальник цеха №34 Сергей Николаевич Чемоданов и старший аппаратчик цеха №21 Василий Филиппович Тептев.

Бронзовой медалью и денежной премией в размере пятидесяти рублей награждены: начальник цеха №21 Гали Сабитович Гильманов, главный инженер строительства Евгений Никанорович Некрасов, главный энергетик завода Герман Иванович Громазин, начальник установки цеха №34 Анвар Масолимович Рахмаев, директор завода Дмитрий Иванович Кальницкий и старший аппаратчик цеха №34 Риф Файзуллович Кайгулов.

Успехи работников завода широко пропагандировались прессой. В первом номере газеты «За передовую технику» в статье заместителя главного инженера В.М. Афанасьева «Поздравляем», дано расширенное сообщение о полученных наградах.

К 1971 году приурочивалась стотысячная тонна полученных в цехе №21 спиртов. По подсчетам выходило, что 100 тысяч тонн будет переработано в сентябре 1971 года. Еще в апреле разработаны условия социального соревнования за право нести почетную вахту. Однако благодаря самоотверженному труду коллектива юбилейная партия продукта подоспела почти на месяц раньше, уже 4 августа. Накануне для ее наработки с максимально высоким качеством руководство завода создает бригаду, составленную из лучших специалистов и передовиков производства. Руководили бригадой на установках именитые старшие аппаратчики Г.А. Сакаев и С.Х. Халиков. К 12 часам памятная продукция наработана, полученный бутанол соответствует государственному Знаку качества. Закончилась смена, но не спешили домой те, кто нес почетную вахту. В красном уголке состоялось торжественное собрание.

В 1972 году на должность главного инженера вместо выбывшего из города Г.И. Носаля назначается В.Ф. Смовж.

Даже много лет спустя коллектив заслуженно гордится тем, что проведенные усовершенствования и мероприятия позволили ему добиться значительных успехов в улучшении качества. Нормальному бутанолу, выпускаемому цехом №21, присвоен Государственный знак качества – первому продукту в объединении!

По итогам деятельности 1972 года на доску Почета завода занесены 11 работников, в том числе: А.Г.Акимова – начальник установки цеха №21; Я.Я. Эрбес – электромонтер цеха №21; Н.М. Локтионов – слесарь цеха №21; В.В. Махнов – электромонтер цеха №34; С.А. Князев – электромонтер; А.Ф. Егоров – слесарь КИП; В.Д. Рагулин – слесарь цеха ЛВЖ; Л.П. Картюкова – лаборант ЗЛ и Е.К. Бартенев – аппаратчик цеха №34. Денежная премия, кроме перечисленных работников, выделена еще 5 труженикам завода.

Столь значительный рывок не остался незамеченным и в Первомайской демонстрации 1972 года, заводу оказана высокая честь – возглавить колонну демонстрантов комбината! По тем меркам это чрезвычайно высокая оценка труда коллектива! В том же году завод становится рентабельным и доходным.

Продукт 2

Второй этап развития начинается с середины семидесятых годов. Новую страницу открывает неожиданное обстоятельство. В 1974 году закончилась реконструкция цеха №38. Предназначенный для выпуска пластификаторов, он спешно реконструировался на выпуск засекреченной продукции. В технической документации значился секретный продукт цеха – как «Продукт 2». С 10 июня 1974 года цех совершенно неожиданно для руководителей передается из ведения опытного завода на небольшое еще хозяйство завода спиртов. С основными фондами было передано 26 человек обслуживающего персонала.

Свалившийся «подарок» оказался очень беспокойным. Цех работает в опытном режиме, его технологическая схема меняется с головокружительной быстротой и не способствует накоплению опыта. Засекреченность документации еще более усугубляет кадровый кризис. После прохождения медицинского осмотра выясняется, что 13 работников уже не могут быть допущены к контакту с «продуктом», на который реконструировали установки. Администрация завода вынуждена экстренно трудоустраивать не допущенных работников и подпитывать его комплектацию собственными людьми.

После некоторых размышлений Д.И. Кальницкий ставит начальником цеха выдвигенца завода – Е.М. Савина, который уводит за собой на руководящие должности испытанных работников из своего бывшего коллектива. В течение июня-августа на различные рабочие места назначены: В.М. Максакова и А.А Зверева, старшим инженером-технологом – М.В. Страшнов, начальником установки №2 – В.И. Серебренников, механиком установки №2 – В.С. Новиков, начальником установки №1 – Г.С. Ганюков. Переведен туда же механик В.А. Пешков.

На пост инженера-химика лаборатории назначается Н.М. Деева. В отдел материально-технического снабжения цеха №38 переходит машинист третьего цеха А.Б. Мамбеткулов. Инженером-технологом цеха – В.Г. Часов. В апреле 1975 года начальником участка КИП по обслуживанию цеха назначается Л.А. Гордеев.

К этому времени все явственнее проступает вторая стадия развития технологической цепи, раскручивается пружина по организации новых производств. Разрабатывается их сразу несколько: в работе проекты по фталевому ангидриду и пластификаторам, готовится к строительству вторая очередь бутиловых спиртов, закончена реконструкция и осваивается производство «продукта» в цехе №38.

К сожалению, по причинам повышенной секретности до сих пор открытые сведения по цеху №38 являются весьма скудными. Но через год непрофильный цех с завода вновь вывели. Его передали более близкому по характеру продукции химическому заводу.

Весной 1975 года с завода ушел его основатель и первый директор Дмитрий Иванович Кальницкий. Его назначают заместителем генерального директора по снабжению и сбыту. У руля управления разрастающимся хозяйством становится Виль Талипович Сафаров. Он расширил штат заводоуправления и внес в систему управления заводом четкость и отточенность в прохождении указаний и оформлении распорядительно-хозяйственной документации.

Освоение фталевого ангидрида и пластификаторов

Поступательное развитие нефтехимии на комбинате предусматривало после освоения производства высших спиртов ввод в строй установки получения из этого продукта пластификатора.

На территории заканчивалось строительство и начинался запуск фталевого ангидрида. Тогда эти подразделения имели порядковый номер цех №48.

По отчетной документации производство фталевого ангидрида вводится в эксплуатацию в апреле 1976 года. Мощность его составляла 13 тысяч тонн в год. Цех пластификаторов приступил к пуску в конце декабря 1976 года, но запущен в самом начале 1977 года.

Период 1976–1978 годов, время освоения цеха №48 и начала организации строительства гигантского комплекса бутиловых спиртов, тяжким грузом легло на плечи только назначенного директором завода В.Т. Сафарова. Надо признать, что, несмотря на его неистребимую энергию, ему явно недоставало технологического опыта. Чересчур велик был объем деятельности.

Действие происходит, часто меняя ситуацию. В марте месяце начаты подготовительные работы и в апреле-мае 1976 года произведен запуск производства фталевого ангидрида.



Установка фталевого ангидрида



В разгар пуска уходит главный инженер В.Ф. Смовж. Его назначают директором химического завода. Вновь назначенный главный инженер Владимир Иванович Романов имел хорошую репутацию в среде коллег.

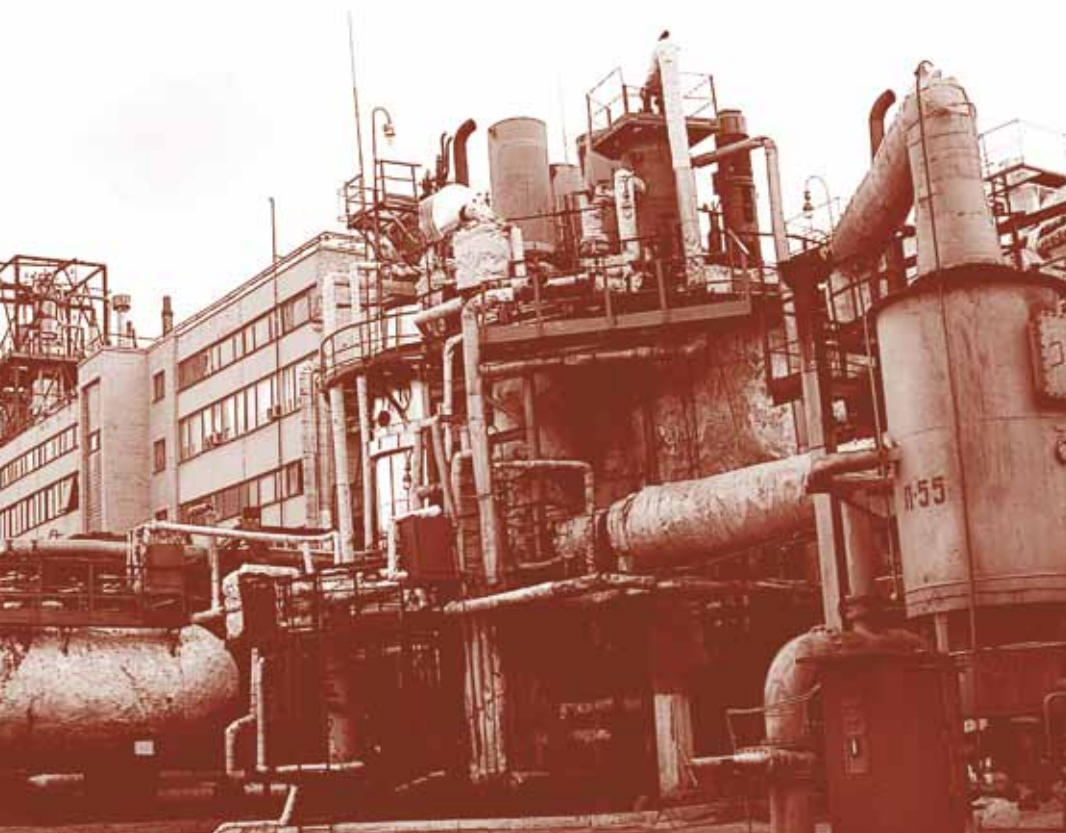
В целях улучшения координации работ руководство комбината принимает решение разделить производство фталевого ангидрида и пластификаторов на два цеха. Приказом №1179 от 30. 11. 1976 года установка пластификаторов отделяется от цеха №48 и ей присваивается статус самостоятельного цеха №49. Учитывая уже проявившиеся трудности, должностные оклады инженерам цеха №48 тем же приказом повысили на 15 процентов. Штатное расписание цехов поделили. Пластификаторам досталось 142 единицы, фталевому ангидриду – 79 единиц.

К завершению 1976 года в объектах №1550 и №1552, уже вошедших в цех №49, закончены строительные-монтажные операции, подписаны акты формы №1. На основании приказа №1223 от 13 декабря 1976 года В.В. Кичигин сдал объекты начальнику пусконаладочного цеха И.В. Нурахметову в техническое руководство вместе с персоналом. Запустить цех с получением продукта предполагалось к 18 декабря.

Деятельность по освоению фталевого ангидрида, начатая чуть ранее, продолжается с отгрузкой продукции на сторону, но продвигается крайне неудовлетворительно. Много недоработок, в том числе проектных. Для улучшения функционирования узла дистилляции цеховиками разрабатываются мероприятия:

- схема принудительного орошения колонны 116;
- схема естественной циркуляции ее кубовой части;

**Конденсаторы-
наморозители ФА**



- изменение вакуумной системы колонны;
- монтаж уровнемеров на семи емкостях фталевого ангидрида;
- переобвязка сублимационных ловушек и фазоразделителей;
- переобвязка сырьевых линий 109 и 116 колонн.

По указанию генерального директора А.И. Юдаева для ускорения ремонтных работ на объекты цехов №48, 49 направляются слесарные группы с других подразделений.

Время истекло, и в первой ветви дела налаживались. Струится и поток пластификаторов, но несколько заниженного качества.

Руководство завода бьет тревогу. Ведь не устранены многие технические недоработки. Обещанные ранее 8 насосов для производства фталево-

го ангидрида управление оборудования Министерства так и не выделило. Качество наработанного в период пуска продукта не удовлетворяет требованиям ГОСТ по нескольким показателям.

Проведя серию совещаний на местах и в Москве с присутствием представителей науки, В.И. Романов добивается проведения опытного пробега с 31 августа по 23 октября 1978 года. Выполнив намеченные для устранения выявленных недостатков мероприятия, он организует подробное изучение – анализ работы производства.

Напряжение на заводе возрастает. На установке фталевого ангидрида регулярно возникают возгорания фтало-воздушной смеси. Проведенный в сентябре 1978 года на строительной площадке бутиловых спиртов рейд народных контролеров выявил многие недостатки, в сентябре же происходит несчастный случай со смертельным исходом с электромонтером цеха №21 В.А. Ширгалеевым.

Поступили мудро и взвешенно: в предпраздничные дни конца октября 1978 года кандидатура В.Т. Сафарова предложена секретарем парткома объединения. Впоследствии он станет трудиться председателем Госкомэкологии Республики Башкортостан. Кандидат наук и крайне порядочный руководитель, Виль Талипович Сафаров много труда и энергии вложил в развитие новых производств, память о нем хранится в сердцах ветеранов коллектива.

Директором завода с 13 ноября 1978 года становится А. А. Смородин. Получив широкие полномочия, Смородин применяет любые методы использования власти. Наступает пора выполнения бесчисленного количества мероприятий и перестановок в руководящем составе подразделений.

За 1979–1980 годы значительно расширяется штат заводоуправления. Этому есть и объективные причины – комплектуется комплекс бутиловых спиртов. Укрепляется технический и плановый отделы, вводятся дополнительные единицы в отделы труда и кадров.

В канун пуска организовано «Производство бутиловых спиртов» и 14.03.1979 г. назначаются его руководители. Возглавить вновь созданную структуру доверили В.М. Кузькину. Начальником цеха №21 остался бывший заместитель Н.В. Казаков, через 7 лет он возглавит завод. На должность заместителя главного инженера с 18 мая 1979 года Смородин пригласил своего «соратника» – бывшего заместителя начальника цеха №19 Н. М. Рогова. Комплектуется штат руководителей подразделений в цехах №51 – М.А. Фабричнов, 52 – А. А. Кривов. Начальниками цехов №48, 49 становятся Г. М. Мишаков и Р. Ф. Кайгулов.

Неприглядна территория завода тех лет. На эстакадах цехов №21, 34 в клубах пара аппаратчики отогревают застывающие участки трубопроводов. На новом производстве десятками высятся стрелы подъемных кранов и словно муравьи снуют сотни подрядчиков. Рядом с объектами цеха №48 плавают плотные облака кристаллов из фталевого ангидрида. Окрестные цеха задыхаются от густого запаха «черемухи», запах доходит даже до центральных кварталов города!

Узким местом в производстве фталевого ангидрида являлся реактор окисления. Руководство проводит обследования контактного аппарата, в том числе опытный пробег с применением метода газового модифицирования. Предварительные результаты явно многообещающие, но громоздкая неуклюжая схема продолжает выдавать неполадки одну за другой. В промежутке 1979 и 1980 гг. на контактном аппарате проведена целая серия опытных пробегов и ряд обследований представителями проектных

институтов. Но он постоянно горел и в начале 1981 года после тяжелейшей аварии с пожаром на конденсаторах установку вынужденно остановили на длительный ремонт.

Улучшая условия труда, в мае 1981 года заводоуправление в полном составе переселилось в новое здание, расположенное в непосредственной близости от запускаемых объектов. Спустя некоторое время переселилась из тесных помещений и заводская лаборатория. Она заняла четырехэтажное здание с самым совершенным техническим обеспечением.

Пожар на конденсаторах намораживания в 1981 году вновь обнажил сущность проблемы: контактный аппарат – сердце производства – работает плохо. С присутствием В.И. Романова в Москве от 3 по 5 февраля 1982 года проводится обсуждение дальнейшей его эксплуатации. В мае месяце 1982 года проверкой эффективности регулярной укладки катализатора детально занимается лаборатория кинетики и катализа Академии наук СССР ГИАП на опытно-промышленной базе НПО «Леннефтехим». Испытания проводились под наблюдением руководителя группы Ю.Д. Кернос, и результаты показали, что при регулярной укладке катализатора гидравлическое сопротивление в реакторе снижается в 3,8–4 раза и избирательность процесса увеличивается в 1,5–2 раза.

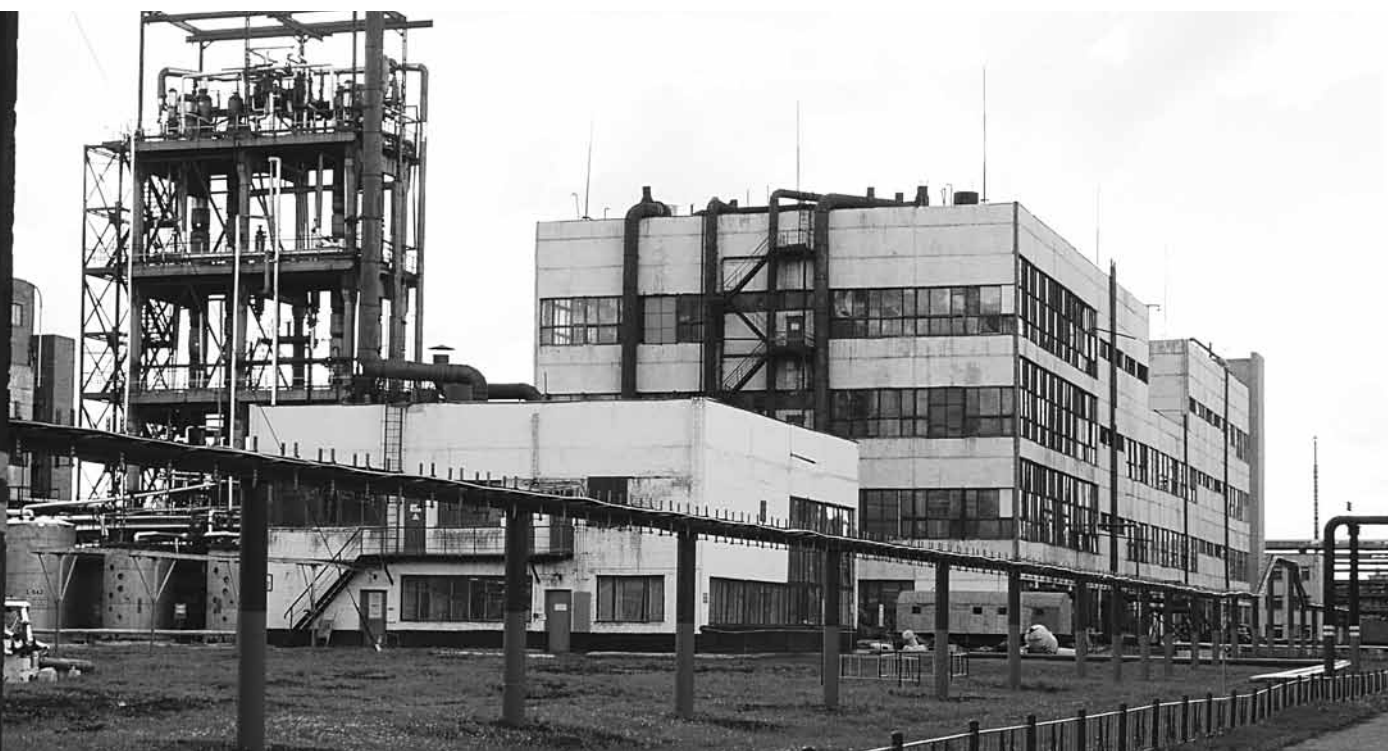
На заводе вновь меняется главный инженер. Им назначен А.Е. Шатов, бывший заместитель главного технолога объединения. Частая смена верхнего эшелона руководителей завода не могла не отразиться на его деятельности.

По цеху №48 вопрос замены реактора к тому времени назрел окончательно, ввиду этого с 11 по 13 января 1983 года в Москве состоялись переговоры между представителями «Техмашимпорта», института «Гипрорхим», завода спирты и представителями фирмы «Дэви Макки» Акционерного общества в Кельне и «Деггендорфер Верфь и Эйзенбау» по поставке нового реактора. Здесь В.И. Романов уже выступал от представительства «Техмашимпорт», от фирм присутствовали господа Фогль, Зоколл, Кюстерс и Дольда. В основном представителями покупателя выступали представители «Техмашимпорта». Уже в мае месяце в Салават поступили проектные разработки на технические данные аппарата и системы его регулирования. Общая стоимость контракта предполагалась в сумме 5 миллионов 685 тысяч немецких марок.

Сложившаяся ситуация сильно подстегнула творческое мышление заводских инженеров! Обсудив положение и взвесив обстоятельства, временно, до проведения работ по замене дефектного реактора, Смородин принимает решение работу пластификаторов ориентировать на привозное сырье. Это было, кстати, разумное, но весьма трудоемкое и рискованное в плане осуществления решение. Поначалу организации работы на привозном сырье, потребители сразу обращают внимание на снижение качества пластификатора ДАФ. Созидательная мысль работает непрерывно. Один за другим в цехе проводятся опытные пробеги, друг за другом следуют обследования и проверки. В результате проведенных поисков и опытных работ освоено получение качественного пластификатора из привозного сырья – спиртов С8-С10 и дваэтилгексанола. Опробовано получение их из кубовых остатков бутиловых спиртов, а на оборудовании 34 цеха отлажена переработка оборотных спиртов, что позволило снизить расходный коэффициент и загрузить недогруженное оборудование цеха №34. Отдавая должное фантазии, энергии и предприимчивости цеховых и заводских инженеров, они смогли достойно пережить этот крайне напряженный, дли-

тельный и трудный промежуток – существование без собственного фталевого ангидрида!

На начало 1984 года в цехе №48 организовано получение трех марок пластификаторов: ДАФ-789, ДАФ-810, ДЭГФ. Творческая мысль цеховых инженеров и специалистов опытного завода продолжала движение и в июне 1984 года на установке пластификаторов организуется следующий опытный пробег с целью опробования в качестве катализатора толуолсульфо-кислоты. Инициаторами и исполнителями выступают начальник цеха Г.М. Мишаков, главный технолог завода И.С. Рубан, заместитель начальника лаборатории опытного завода Ж.А. Евдокимова и научный сотрудник лаборатории А.Н. Федосеева. Работа проводится под контролем главного технолога объединения Н.А. Малышева и специалистов опытного завода: Ф.М. Масагутова и С.М. Локиза. К сожалению, кроме набора статистических данных, практических результатов пробег не дал.



**Корпус установки
пластификаторов**

15 августа 1984 года приказом начальника ВПО «Союзнефтеоргсинтез» за № 225/к, А.А. Смородин назначается руководителем специализированного управления ремонтно-строительного треста «Салаватнефтехимремстрой». Директором назначается главный механик завода – Р.С. Абдуллин.

Основные производства меж тем притирались, и работа в них понемногу стабилизировалась. Работал и цех №48, хотя и без собственного фталевого ангидрида.

Производства притирались и в коллективах один за другим продолжают внедряться и совершенствоваться методы стимулирующие повышение производительности и оплаты труда. Еще с декабря 1981 года предусматривается доплата за работу с меньшей численностью.

Направленная на экспорт отгрузка бутанолов, принесла неожиданную прибавку к фонду заработной платы в виде доплаты за отгрузку на экспорт. Рабочие и инженеры всех категорий стали получать приличную надбавку к заработной плате.

С собственным фталевым ангидридом

Второй этап хозяйственной деятельности в цехе №48 с собственным фталевым ангидридом, к сожалению, не сразу направился по безаварийному руслу.

1984 год пора поставки и монтажа импортного оборудования сопутствующего системе контактного аппарата.

После длительных проволочек все сопутствующее реактору оборудование поставлено и 2 октября утверждается программа его монтажа. Осенью же с завода уходит его четвертый главный инженер – А.Е. Шатов. Исполняющим обязанности главного инженера становится И.С. Рубан. Он же остается главным технологом.

ВПО «Союзнефтеоргсинтез» поторапливает с пуском установки. На 1985 год оно планирует 5,5 тысяч тонн фталевого ангидрида. Руководство объединения предложение отклоняет, пуск переносит на 3 квартал, мотивируя длительной подготовкой реактора к работе после его монтажа. Ведь требуются еще испытания и заполнение расплавом солей, которые займут не менее 60 дней.

Пуск провели лишь в сентябре. Провели 4 пуска системы окисления, но продолжались они не более 5,5 часов. Остановки происходили по причине отказа средств КИПиА. По результатам неудовлетворительной работы автоматики, директор завода Р.С. Абдуллин вынужден применить жесткие меры дисциплинарного воздействия к руководству цеха КИП.

Продолжительная эпопея полного восстановления контактного аппарата закончилась лишь в ноябре месяце 1985 года. Сразу же в декабре месяце на основании приказа по ВПО «Союзнефтеоргсинтез» от 25.11.1985 года за №528 на установке проведен фиксированный пробег с целью определения годовой мощности на новом контактном аппарате. Достигнутая годовая мощность составила 11600 тонн! Эта производительность соответствовала достигнутой до остановки установки в 1981 году.

Без малого 5 лет продолжалась бешеная гонка по замене аппарата, пять лет цех работал не снижая производительности по конечному продукту пластификаторам, без наличия собственного фталевого ангидрида!

С новым производством

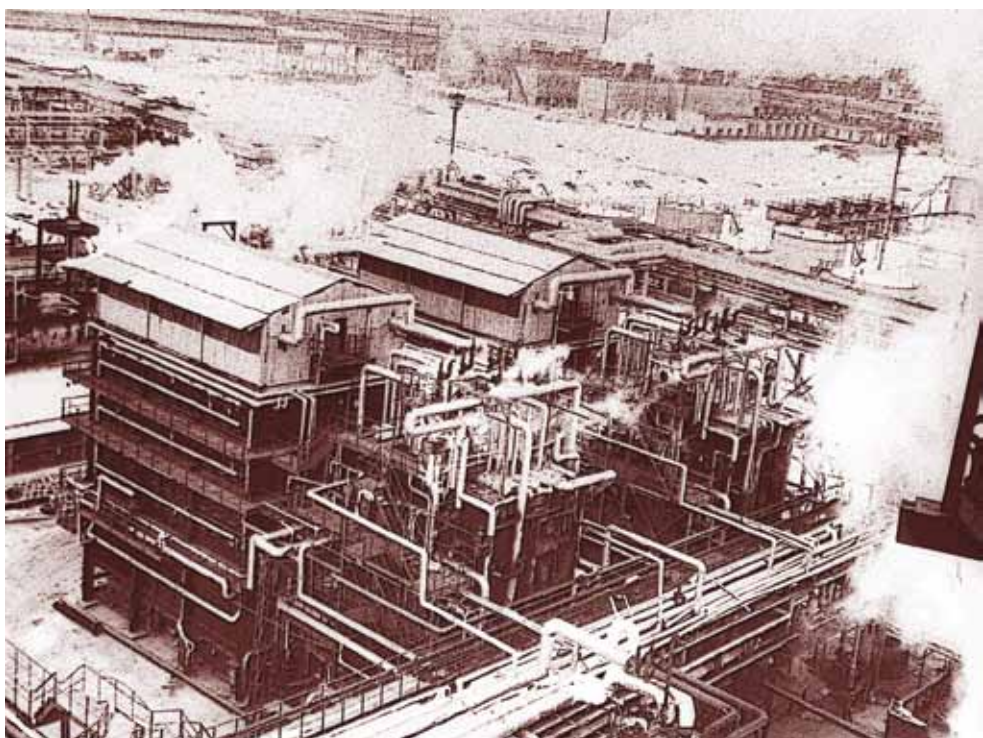
Третий этап развития завода и пик его расцвета, несомненно, связан с освоением нового комплекса бутиловых спиртов из цехов №51, 52.

Цех №21 давно перекрыл запланированную проектом производительность и выдает 45 тысяч тонн, вместо проектных 30, да еще с рентабельностью 200 процентов! Но это мизер от потребности. Еще в 1972 году в высших кругах управления страны назрело стремление к строительству мощных производств бутанолов в Перми и Салавате. Решено строить сложное производство целиком и, 23 марта 1972 года, Миннефтехимпромом СССР утверждено задание на проектирование. Производство бутиловых спиртов предназначено для получения нормального бутилового и изобутилового спиртов из пропилена методом оксосинтеза. Там же разместились установки по получению и очистке водорода, окиси углерода и синтез-газа.

Технический проект и рабочие чертежи «Производства» выполнены институтом ВНИПинефть с участием институтов Госхимпроект и Электропроект на основании регламента на проектирование разработанного Ленинградским институтом ВНИИНефтехим. Проект привязки общезаводского хозяйства и инженерных сетей выполнен Салаватским филиалом «Башгипронефтехим».

Основным сырьем производства предполагались природный газ Оренбургского месторождения и пропилен Нижнекамского нефтехимкомбината. В перспективе, на Салаватском ордена Ленина нефтехимическом комбинате строилась установка ЭП-300. Поставка основного оборудования для производства предусматривалась по импорту из ГДР. Для координации работ по приемке оборудования и его комплектации в ГДР в октябре 1977 года направили начальника РМЦ-7 Радика Халиловича Зайнуллина. Выезжали в кратковременные командировки в Германию главный механик завода А.К. Чудаков и начальник цеха КИП А.Я. Алябушев. Они согласовывали и принимали проект, комплектовали и принимали оборудование.

**Реакционные печи
цеха №51**

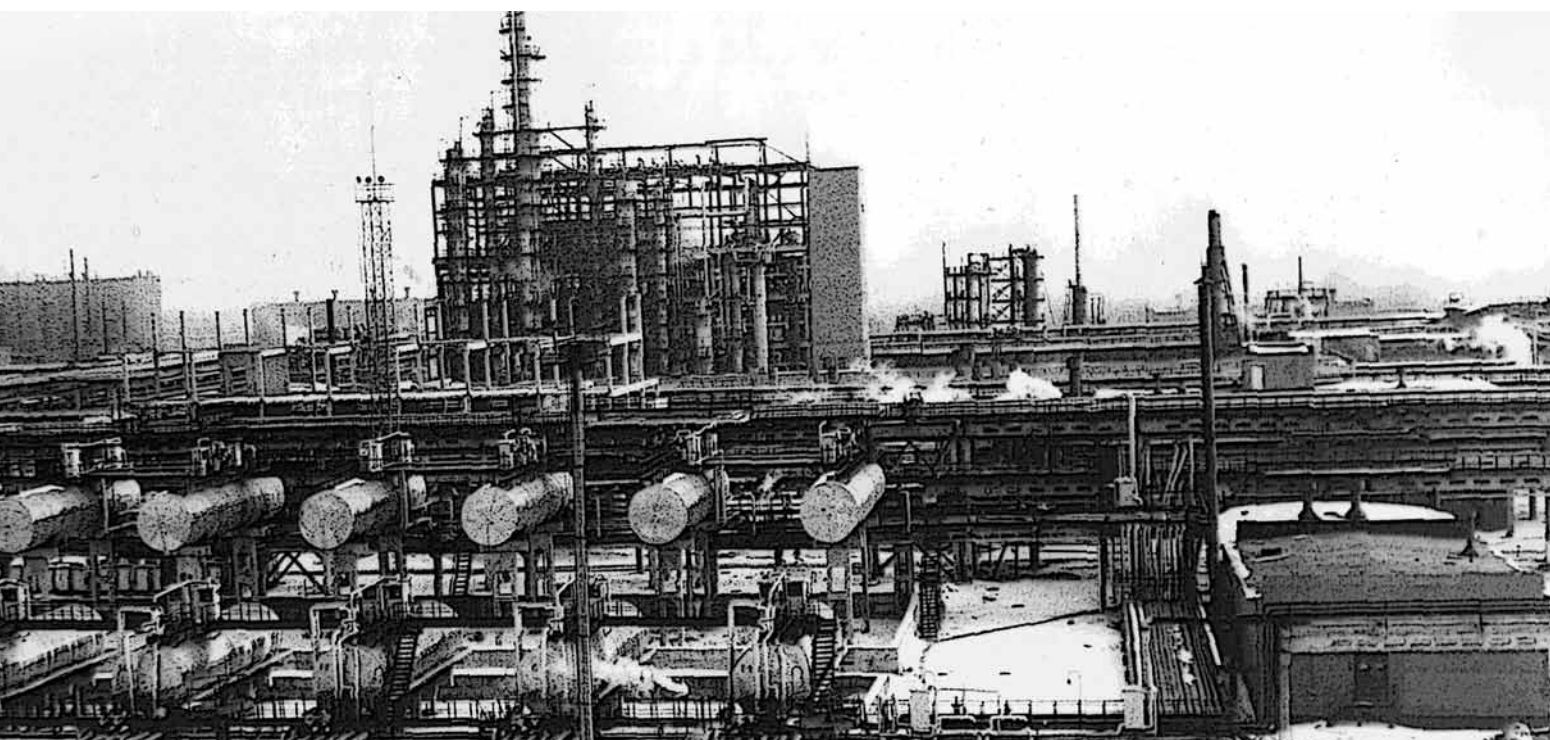


Строительство установок осуществлялось в две очереди: I очередь включала – установки получения синтез-газа и водорода для всего комплекса (цех №51) и установки получения бутиловых спиртов – цех №52. Мощность одной очереди 85 тысяч тонн в год. II очередь включала – установки получения бутиловых спиртов – цех №49 (нумерация перешла с установки пластификаторов). Мощность – также 85 тысяч тонн в год. В технологии нового производства предусматривалась прогрессивная схема образования катализаторного комплекса, оно отличалось более совершенной компоновкой размещения и экологически чистым оборудованием. Для перекачивания продуктов предусматривались герметичные насосы, сточные воды и сбросные газы направлялись на печь термического обезвреживания, для транспортировки газов использовали уникальные импортные компрессоры.

В 1977 году начаты строительно-монтажные работы. Необходимо признать, что строительные организации с честью справились с грандиозной задачей. Гигантский комплекс возведен в кратчайшие сроки!

Изготовлением основного технологического оборудования занималась фирма западногерманского концерна «Инвест Экспорт» и завода тяжелого машиностроения расположенного в городах Магдебурге и Эрфурт-Рудислебен Германской Демократической республики. Поставками руководило Всесоюзное объединение «Техмашимпорт» СССР. Немалое количество аппаратов собрали на отечественных заводах: Бугульма, Кумертау, Волгодонск, Туймазы, Дзержинск и Узбекхиммаш – неполный список поставщиков оборудования. В целях выполнения обязательств контракта по техническому руководству при монтаже, механической функциональной пробе и пуске установок в эксплуатацию фирма осуществляла шефмонтаж.

Состояние строительно-монтажных работ находилось под неусыпным контролем руководства объединения, города и республики.



Обратим внимание на масштабы и, возможно, явственнее представится вся грандиозность комплекса: оборудования для первой очереди необходимо 144 единицы – поступило 118, компрессоров требуется 27 – прибыло 17, насосов 64 – получено 48. Не обходится без промахов и недоработок. В октябре 1977 года на площадку приходит два транспорта с массивными реакторами от 170 до 200 тонн весом. Из-за нераспорядительности руководства транспорты простояли под разгрузкой три месяца. Количество оборудования исчисляется более чем сотней, компрессоры десятками, причем вес аппаратов соизмеряется сотнями тонн! Такой грандиозный комплекс построен и запущен в эксплуатацию всего за три года!

Чрезвычайно морозной выдалась зима с 1978 на 1979 год. В период празднования Нового года с 29 декабря по 2 января температура воздуха

**Вид на установку
ректификации
цеха №52**

опускалась до минус 44 градусов! Заранее предупрежденное Гидрометцентром, руководство завода сумело и здесь организовать работу установок без аварий и неполадок. За умелую организацию работы в условиях низкой температуры в числе прочих руководителей подразделений объединения получили высокую оценку и заслуженные благодарности директор завода А.А. Смородин и главный инженер В.И. Романов.

Вплотную подходила стадия освоения. К счастью, уровень технической подготовки персонала на производстве подобрался достаточно высоким. Отчасти потому, что существующий цех №21 давно и стабильно работающий, направил в пусковой комплекс большую группу технологов и других специалистов по опыту работы близких к специализации получения бутиловых спиртов. Многие из них уже знакомы читателю: Андрей Антипин, Владимир Горбунов, Николай Пермин, Анатолий Торгашев, Иван Щедрин, Николай Топчий, Николай Семенов, Николай Зимин, Евгений Вертипорохов, Борис Кузьмин, Гали Сакаев, Владимир Кузькин. Имелся опыт и у инженеров производства.

В целях ускорения пуска и освоения комплекса приказом генерального директора П.Ф. Тюгаева №258 от 13 марта 1979 года рекомендовано создать структуру «Производство бутиловых спиртов» и утвердить штатное расписание на руководство «Производством...» первоначально в составе 3 человек, затем, при утверждении штатного расписания, эта цифра увеличена до 9 человек. При этом генеральный директор опирался на опыт пуска аналогичных установок в городе Перми. «Производство...» с 14 марта 1979 года возглавил В.М. Кузькин. Механиком назначен Г.К. Петровичев. Техно-



М.С. Горбачев
осматривает производство
бутиловых
спиртов



логом стал А.Н. Банников. Энергетиком – В.П. Раздобудько, начальником лаборатории – С.М. Саватеева. Начальником службы КИП стал А.Д. Макрушин. Остальные должности определили на укрепление технических служб заводоуправления. Начальником цеха №51 работал М.А. Фабричнов, а цехом №52 руководил А.А. Кривов.

Штат опытных управленцев на «Производстве...» несколько развязывал руки руководству завода, для контроля других объектов.

Предприимчивое руководство завода смогло протолкнуть в титульный лист смету возведение нового здания заводоуправления и лабораторного корпуса, да и пора бы, ведь управление с лабораторией до сей поры ютились в малоприспособленном корпусе объекта 430.

Первоначально начато строительство I очереди. По мере готовности отдельных объектов выполнялись совмещенные пусконаладочные и строительно-монтажные работы.

Стройка являлась одной из важнейших не только в республике, но и в стране. Ход строительства курировал областной комитет партии и лично первый секретарь обкома М.З. Шакиров. Бывал он на объектах не реже одного раза в месяц. Случалось, принимал участие в оперативных совещаниях. Практически каждые десять дней на площадке появлялись первый секретарь городского комитета КПСС Ф.М. Хамзин или секретарь Башкирского обкома В.М. Гермаш. В августе 1979 года завод посещает комиссия ЦК КПСС под руководством секретаря ЦК Михаила Сергеевича Горбачева. Подготовка к встрече велась тщательная, заблаговременно создана комиссия в составе Н.М. Рогова, И.И. Генш, Л.С. Пищевой и Т.Н. Герасимовой.



**Установки
цеха №52**



31 октября 1979 года на блок печей конверсии принят топливный газ и начата промывка и сушка печи. С 4 по 20 декабря 1979 года в реакционные трубы загружен катализатор, проведено аэродинамическое испытание труб и она подготовлена к выводу на режим.

Директор завода А.А. Смородин, чтобы удешевить работы, решает отказаться от услуг пусконаладочной бригады! Специалисты и инженеры, выращенные на заводе, имеют вполне достаточные навыки. Пусконаладочные операции форсируются, чтобы к новому году рапортовать о сдаче столь громадного комплекса

В декабре 1979 года приготовлен поташный раствор, а 26 декабря по временной схеме принят газ и включен компрессор. Цех №51 – производство синтез-газа и водорода начал выводиться на технологический режим. В чрезвычайно кратчайшие сроки, уже 28 декабря 1979 года получен конвертируемый газ по качеству удовлетворяющий требованиям регламента!

Отрапортовали и остановились. Оренбургский газ возможно было принять лишь после завершения строительства ГРС-3, которое закончилось только 5 февраля 1980 года! Спустя полтора месяца в цех подан бухарский газ и начат вывод на режим повторно. Одновременно с работой печи и поташной очистки на исходном газе налажена циркуляция медно-аммиачного раствора и подготовлен к работе компрессор В-102/3.

Естественно в процесс пуска выявилась масса недочетов и цех останавливали на их устранение. Третий по счету пуск произвели в конце марта 1980 года. Из-за частого выхода из строя компрессоров и прогара труб на печи конверсии имели место многие аварийные остановки. Лишь 29 мая цех №51 стал стабильно выдавать водород и синтез газ на нужды производства бутанолов.

На объектах цеха №52 эксплуатационники тоже не топтались на месте. 6 апреля на установку ректификации приняли гидрогенизат с работающего цеха № 21 и приступили к отработке режима. Здесь А.А. Смородиным также опробован рискованный и смелый шаг. Ввиду отсутствия множества недопоставленных по импорту приборов КИП, в операторной установили временный щит управления из отечественных аналогов. Редчайший и беспрецедентный случай! 21 апреля 1980 года на новом производстве получен товарный продукт, соответствующий нормам ГОСТ и откачан на ЛВЖ. 15 мая приняли сырье и вывели на режим отделение приготовления катализатора окисления – нафтената кобальта.

Однако полный запуск производства растянулся по времени несколько дольше ожидаемого. Лишь с 13 сентября производство бутиловых спиртов первой очередью стало стабильно выдавать продукцию. 24 сентября 1980 года цех ЛВЖ отгрузил в Нижний Тагил первые 150 тонн продукта с нового производства бутиловых спиртов.

В декабре 1980 года опробованы установки второй очереди и 29 декабря получен первый анализ качественного продукта.

За 1980 года газета «За передовую технику» 14 раз возвращалась к теме строительства и освоения производства. И вот в апреле месяце 1981 года директор завода А.А. Смородин в обширной статье «Использовать опыт и ошибки» дает подробный анализ работы молодого еще завода. Делится опытом, накопленным в процессе постижения, и анализирует ошибки.

«...Учитывая, что завод спиртов – развивающийся, на котором предстоит ввести в строй действующих две очереди ацетальдегида пропионовой кислоты, необходимо учесть предыдущий пуск и организовать комплектование основных кадров за 1–1,5 года до начала пусконаладочных работ. Опыт показывает, что в таком случае можно будет вести работы параллельно с монтажом оборудования с меньшими затратами и издержками. Нужно использовать опыт и учесть ошибки, совершенные при вводе комплекса производства бутиловых спиртов».

Хозрасчет и самофинансирование

Восьмидесятые годы, как оказалось впоследствии, стали переломными. На жизне-деятельности завода это пока не отражается, он строит новое производство и расширяет выпуск продукции. Проводятся некоторые улучшения условий труда в действующих цехах и вспомогательных подразделениях. Переселяется в новое здание цех КИП, ремонтных цех отвоевывает дополнительные площади, возводится четырехэтажное здание заводской лаборатории. Проходят обучение главные специалисты, директора и главные инженеры заводов. От коллектива спиртов занятия посещают директор А.А. Смородин и главный инженер В.И. Романов. Учеба направлена на хозрасчет, самокупаемость и самофинансирование.

Для завода кризис обозначается систематической недопоставкой жирных кислот. На продолжении пяти месяцев кряду с июня по ноябрь цех №34 не выполняет план по причине недопоставки сырья. В ноябре месяце по той же причине сорвана программа в цехе №52, он выполнил ее всего на 75 процентов. В ноябре-декабре не справляется с государственной программой завод. Возникает тревожная ситуация. Предприятия начинают поиски наиболее оптимальных форм хозяйствования. Проявляются первые, пока очень робкие признаки самостоятельности. Руководство завода командует на заводы-поставщики своих представителей. Впоследствии такие вояжи становятся нормой, особенно для инженеров цеха №34.

Суверенность предприятий предполагала самостоятельный выбор наиболее выгодного партнера или поставщика сырья, направленность на выпуск имеющего наибольший спрос товара и окупаемость затрат средствами от реализованной продукции. Для завода, ориентированного на определенный ассортимент продукции и не имеющего юридического лица, такая независимость не давала совсем ничего. Хотя юридическое оформление нового статуса произошло, самостоятельность была лишь формальная, мнимая. Не исключался только разве режим жесткой экономии сырьевых ресурсов и реагентов. Энергетики предприятия на этом периоде смогли значительно уменьшить расходные коэффициенты пара и электроэнергии, за счет снижения расхода появились финансовые средства на выплату надбавок к квартальной премии за экономию энергоресурсов.

В конце 1988 года повсеместно прошли отчетные конференции. В дополнение к профсоюзным комитетам избран новый орган самоуправления – «Совет трудового коллектива». Председателем совета избирается опытный аппаратчик цеха №51 Борис Владимирович Кондалов. Работник он авторитетный, принимал участие в пуске второй очереди цеха №52 и много

лет трудится в цехе №51. Понимая надуманность надстройки, Борис Владимирович не особенно ревностно руководил организованной структурой. Советы трудовых коллективов появились и в подразделениях, причем этот орган считается высшим, и имеет полномочия утверждать руководителя. На основе выборности в январе 1989 года поставлен начальником цеха КИП Г.П. Блинников. Проведены подтверждения должностных лиц и на других постах, но, к счастью, все они удержались на местах. Потом Советы трудовых коллективов незаметно отошли в тень и отмерли.

Завод и перестройка

Смутное время самофинансирования и перестройки 90-х лет выпало на эпоху управления заводом Николая Васильевича Казакова.

Снова следуют перестановки в руководящем звене завода и цехов. Главным технологом уже в марте 1986 года Казаков назначает начальника цеха №48 Г.М. Мишакова. В цех №48 направляется опытный практик О.В. Мороз.

В августе 1986 года главным инженером назначен Г.В. Паксютов.

Высшим этапом проявления самофинансирования, несомненно, явилась представляемая заводам независимость. Руководство остановилось перед выбором, какое направление избрать. Предлагалось их два: арендная и кооперативная форма собственности. Кооперативная позволяла более полную степень свободы, она предполагала право оставлять на своем счете сверхплановую прибыль, полученную от реализации отходов производства. Но сам термин «кооператив» вызывал негативное отношение у населения 90-х лет за нечистоплотные способы обогащения кооператоров. Такая собственность предполагала определенный риск в неразберихе правовых и товарных взаимоотношений.

В мае 1990 года на конференциях трудового коллектива всех подразделений большинством голосов принято решение взять основные средства завода в аренду и пуститься в самостоятельное плавание. Формально каждый работник писал заявление и трудоустраивался на «Арендный завод спирты». 22 мая 1990 года заводу пересмотрели штатное расписание, дали счет в банке, и он стал юридическим лицом, способным при посредничестве объединения заключать договоры и устанавливать деловые контакты с партнерами. Конъюнктурная обстановка на рынке сменялась с катастрофической быстротой. Результаты новой хозяйственной деятельности оказались неожиданно обнадеживающими. Уже в мае месяце доход завода за вычетом арендной платы составил 450 тысяч рублей! За октябрь он превысил 1 миллион 200 тысяч!

За восемь месяцев работы на арендном подряде в 1990 году в общую копилку завода положено 3 миллиона 16 тысяч рублей.

На доплаты работникам за тот же период израсходовано лишь 690 тысяч рублей.

Технологическая цепь ориентирована на выпуск двух основных товарных продуктов – бутиловых спиртов и пластификаторов. Оба вида продукции, в связи с широкими областями применения в товарах повседневного пользования, имели неослабевающую потребность и сбыт. Местом преткновения становились три узловых недостатка: высокая себестоимость,

низкое качество и наличие сторонних поставщиков сырья. По всем трем направлениям и была нацелена созидательная мысль науки и творческая инициатива инженеров администрации.

Развал государственности инициирует затяжной экономический кризис и спад производства. Первый удар принял цех №21, за ним цех №34. После длительных проработок в середине 1993 года выводится из эксплуатации производство бутиловых спиртов первой очереди в цехе №21. Решение принималось нелегко. Ведь сам Казаков около десятка лет находился у руля цеха. Спустя некоторое время обстоятельства заставляют остановить и цех №34. Руководство лихорадочно мечется в творческих исканиях. Просматриваются всевозможные схемы репрофилирования производств на оборудовании цехов №21, 34. С декабря 1993 года поток поступления сырья, синтетических жирных кислот на завод совсем прервался, и 15 декабря 1993 года цехи №№21 и 34 объединили.

Временно, в целях углубления извлечения целевого продукта из кубовых отходов производства бутанолов, там организуется получение продукта димерола. Достигнуто сразу две цели – организовано более глубокое извлечение целевого продукта и задействовано выведенное оборудование с накопившими опыт работниками. Пусть не все, но половина численности работников цеха имела надежный источник существования в столь непростое время.

С 1 апреля 1994 года производство жирных спиртов прекратило свое существование. «Киты оказались все перебиты, – по образному сравнению А.А. Смородина, – а сырье, между тем, валялось под ногами». Принято решение о выводе цеха из производства. На базе выведенного производства тут же предложено путем незначительной реконструкции с вовлечением оборудования и опытных кадров организовать получение совершенно нового продукта. После некоторой проработки, для создания гибкой схемы ориентированной на изменение конъюнктуры рынка, на базе цеха №34 решили создать производство 2-этилгексанола. Если раньше технологию осваивали, ныне уже создают! Работа под руководством творческого коллектива объединения начата в конце апреля 1994 года. В творческий коллектив вошли: П.Ф. Тюгаев, В.Н. Павлычев, А.А. Смородин, Н.В. Казаков, Г.В. Паксютов и от НПО Леннефтехим – М.Г. Кацнельсон и В.Б. Дельник. Руководителем проекта стал Р.А. Шмелев. Реконструкция позволит варьировать объемами выпуска конечных продуктов завода в зависимости от запросов рынка.

Цех №51 продолжает отличаться повышенной аварийностью. На соседнем заводе минеральных удобрений в это время выводятся старые технологии и появились резервы мощности аналогичной продукции. Тщательно взвесив ситуацию, руководство решает принять цех №25 в свою структуру. Режим строгой экономии еще не столь сказывался на хозяйственной деятельности. На основании приказа по объединению № 294 от 26.04.1994 года цех получения водорода и синтез газа №25 ввели в состав цеха №51. Работая вполне стабильно, он производил водород высокого качества очистки. Но два крупных производителя с лихвой перекрывали запросы и потребности в водороде. Избыток его сжигался на факеле. Имеющий 6 технологических ниток, этот цех работал на одной. Затраты на его содержание быстро повлияли на экономику негативно и стали неоправданными. На основании приказа №864 от 09.09.1996 года этот коллектив расформировывается, а производство выводится из эксплуатации. Оборудо-

вание установок списали, штат работников упразднили. Бывший начальник цеха Ю.А. Кошелев еще в январе назначен главным инженером завода, его заместитель Н.А. Ипполитов некоторое время спустя возглавит цех №48. Заместителем начальника цеха №48 по пластификаторам стал второй заместитель начальника В.С. Алексеев. Кадровой службе предстоит долгая и кропотливая работа по трудоустройству и сокращению 111 бывших работников этого подразделения.

Именно на этом этапе принимается выгодное решение по внедрению на стадии разделения синтез-газа и водорода самой прогрессивной мембранной технологии. В цехе №48 решено провести реконструкцию и опробование давно напрашивающейся технологии получения пластификаторов на титанорганических катализаторах.

Для реализации всех новаций из руководителей цехов и служб формируется несколько инициативных групп. Работы велись при плотном сотрудничестве с наукой. Базовые решения выдавали грамотные и опытные специалисты научно-производственного объединения «Леннефтехим» во главе с доктором технических наук Мажей Гершевичем Кацнельсоном. В этот период в коллективе не кипит, а просто взрывается творческое мышление! Регистрируется пятнадцать крупных рационализаторских предложений, восемь изобретений и три НОУ-ХАУ!

Счет в банке открыт, юридические возможности установления связей и контактов имеются, завод месяц от месяца увеличивает прибыль – а на счету нет денег! Потребители не платят за отгруженную продукцию. Имеющиеся средства съедает все возрастающая инфляция.

С 1991 года наступает эра бартерного обмена. К счастью работников завода, продукция его, в конечном счете, направлена на изготовление товаров народного потребления: линолеумов, искусственных кож и материалов, лаков, красок и растворителей, и все они пользуются непреложным спросом. Администрация принимает решение принимать оплату в счет отгружаемого продукта товарами народного потребления. В виде «бартера» поступают партии женской и мужской обуви, спортивных костюмов и курток, мебели и телевизионной аппаратуры. На основании договора с «Союзвнешторгэкспорт» приходят товары даже из-за океана. Иногда эти партии достаточно значительные. В мае месяце 1992 года для работников получена обувь в количестве 1839 пар! В марте 1993 года прибыло 1806 единиц мужских плащей и курток и 1770 пар кроссовок!

Одновременно налаживается связь с производителями сельскохозяйственной продукции. Заключен долгосрочный договор с совхозом «Сухайлинский». Совхоз поставляет мясомолочные продукты, крупы, сахар. В декабре 1991 года курящие работники получают 38 тысяч пачек сигарет «Прима», приобретается 20 тонн гречки и мясо. Руководство завода принимает решение датировать их стоимость из арендного дохода и распределить по подразделениям по сниженным ценам.

Для забоя 97 голов крупнорогатого скота срочно комплектуется бригада резчиков, почти месяц велся забой животных и велось распределение мяса по цехам.

В связи с отсутствием наличных денежных средств, своим работникам товары выдаются в счет заработной платы. Некоторое время для отоваривания самыми необходимыми продуктами в объединении действуют специальные талоны. Заработная плата отстает по времени и выдается частично, процентами.



Бартерные товары имеют одно, но завидное преимущество – они обладают ценой значительно ниже рыночной! Но их явный недостаток возбуждает недовольство коллектива корректностью распределения. Поначалу все это обилие товаров и продуктов распределялось профсоюзными функционерами. Для налаживания контакта со строительными организациями и контролирующими службами администрация добилась от трудового коллектива права на создание в этих целях 10-процентного директорского фонда. Когда стала просматриваться неотвратимость бартерного обеспечения, функции распределения возглавила и возложила на себя администрация. Коллектив процветал, он функционировал и давал определенный барыш. Часть прибыли, согласно договора «об Арендном пользовании» оставалась в копилке для поощрения работников и относилась на счет завода. Для более равномерного распределения доходов от прибыли разработан арендный коэффициент, где за единицу принята тарифная ставка МОП с прогрессивным повышением в зависимости от должности. Возможно, что такой подход не исключал уравниловки, но он благополучно действовал несколько лет. Оперативные совещания при директоре и в цехах превратились в ожесточенные препирательства по распределению арендного дохода и товаров между подразделениями.

С 1991 года на заводе организуется своя бухгалтерия, открывается магазин, для упрощения реализации товаров и продуктов работникам подразделений по сниженным ценам. Прибавка к заработной плате в виде арендного дохода составляла около 10%, и прекрасно стимулировала более эффективный труд на конечный результат.

Поиск увеличения арендного дохода продолжается. В этих труднейших и насыщенных событиями условиях еще находятся средства на техническое совершенствование! За 1993–1994 годы проводится реконструкция второй нитки пластификаторов на тетрабута-оксититановый катализатор. Вторая нитка на основании учредительного договора от 10 октября 1993 года отдается в субаренду коммерческому предприятию – товарищество с ограниченной ответственностью «Технопласт» во главе с бывшим главным инженером завода конца 70-х лет В.Ф. Смвжом. Между арендодателем (завод спирты) и арендатором (ТОО «Технопласт») с разрешения администрации заключен договор субаренды основных средств от 15 апреля 1994 года. Учредителями коммерческого предприятия становятся: В.В. Казаков, Г.В. Паксютов, Г.М. Мишаков, М.П. Букотин, В.Г. Рудько, В.М. Кузькин и П.А. Журавлев. Уставом ТОО «Технопласт», зарегистрированном в администрации города 25.11.1993 года, определен предмет деятельности предприятия, направленный на внедрение новых технологий, получение продукции из кубовых остатков бутиловых спиртов, отходов спиртов С7-С10 и ее реализация. За 1994 год, переработав скопившиеся на складе три тысячи тонн оборотных спиртов, предприятие «Технопласт» наработало продукцию высшего сорта качества и получило колоссальные прибыли. К середине 1994 года на базе оборудования цеха №21 освоено производство димерола. 500 тонн этого продукта получаемого в месяц обеспечивает потребности второй нитки, наличие «живых» денег от прибыли «Технопласта» позволяет почти своевременно выплачивать заработную плату своим труженикам и расплачиваться со строительными и ремонтными организациями. На вырученные от арендной платы средства окрыленное успехами руководство выплачивает задолженность по заработной плате, оплачивает приобретение жилья для работников. На базе совхоза строится молочно-

товарная ферма. Возводятся для нуждающихся работников два жилых дома с квартирами улучшенной планировки, построены три гаража общим числом в 100 боксов. Завод не потерялся в море сложных рыночных отношений и стабильно работает, имея прибыль, арендный доход и рост заработной платы.

На основании положительных результатов работы второй нитки на титанорганическом катализаторе 20 января 1995 года принимается решение провести реконструкцию первой более производительной нитки. 15 марта генеральным директором В.Н. Павлычевым утверждается задание на разработку рабочего проекта с предварительными сроками строительства 1996 год. Прекрасная идея завязла в длительной переписке с наукой и генералитетом объединения.

К сожалению, реализации данного начинания помешало впоследствии в большей степени связанное с субъективными факторами уголовное расследование.

Ускоренными темпами продолжается перепрофилирование цеха №34 на производство 2-этилгексанола, но дает сбои и приняла затяжной характер. К концу 1995 года финансирование ее заметно снижается и дооборудование цеха вязнет в затяжном кризисе. Администрация завода, пытаясь оживить работы, вовлекает финансы арендного дохода. Но дряхлое производство требовало крупного объема финансовых инвестиций на приведение к нормам и новым требованиям «Правил...», поэтому ход реконструкции продвигается с усиливающимся замедлением.

На пост директора завода минеральных удобрений в октябре 1995 года назначается главный инженер Г.В. Паксютов.

Успехи коллектива при арендном методе работы, крупные внедрения и ноу-хау, обещающие авторам баснословные прибыли, привлекли внимание контролирующих и следственных органов. Приостанавливается функционирование товарищества с ограниченной ответственностью «Технопласт».

Спустя месяц после начавшейся смуты руководство объединения отстраняет задержанного Н.В. Казакова от должности и 15 декабря 1995 года директором завода представлен Н. П. Жилиев.

Потрудившись с октября 1996 года по июль 2000 года в роли заместителя главного технолога объединения, Казаков вновь возвращается на завод, но уже в качестве заместителя главного инженера по новой технике.

В системе иного строя

Н.П. Жилиев принял эстафету руководства коллективом в канун нового 1996 года. Возникает новая эра в работе подразделения, и начинается она крайне негативно для его хозяйственной деятельности. Закрытое производство пластификаторов в товарищеском обществе прекратило перерабатывать отходы производства с основной нитки, себестоимость возросла, и ключевая продукция в условиях рыночной экономики быстро потеряла былую привлекательность. Производства стали запускаться по мере появления сбыта и часто останавливаться. К концу 1996 года полностью заморожены цеха №34 и 48, производство бутиловых спиртов теплится с половинной нагрузкой. Персонал цехов направили в частично оплачиваемый

отпуск. Пуски и остановки нервируют руководителей, дергают и выводят из строя оборудование, кадры при вынужденном простое теряют квалификацию.

Сокращается финансирование ранее начатых работ, с объектов цехов отключается отопление, прерывается поставка материалов. Прекращается циркуляция продукта на временно приостановленных установках. На улице зима и не обходится без разрушения трубопроводов и аппаратов. Используя налаженные связи и опыт работы в УКСе, Н.П. Жилиев в этой, казалось бы, сложной и безденежной обстановке с большим напряжением сил в условиях финансовых затруднений завершает дооборудование на установке №1 в цехе №34. В апреле 1997 года подписаны акты рабочей комиссии на объекты и проведены промышленные испытания на получение продуктов: масляного альдегида и 2-этилгексанола. К сожалению, две последующие за испытанием вспышки на катализаторе гидрирования узкой фракции подорвали веру руководства объединения в конечные результаты, и реконструкция вновь потонула в затяжном казенном и финансовом кризисе. В том же году закончили строительно-монтажные работы и провели испытания установки чешуирования фталевого ангидрида в цехе №48. Получили товарный готовый к отгрузке продукт.

Специалисты завода и цеха №34 лихорадочно ищут пути выхода из кризиса. Главный инженер завода Ю.А. Кошелев и начальник цеха П.А. Журавлев совершают серию выездов в Пермь и Омск, пытаясь наладить возможность совместной наработки 2-этилгексанола с использованием незавершенной реконструкцией схемы. Просматривается вероятность перехода на парофазное гидрирование с использованием выведенного оборудования у нас и в Омске. Экономические расчеты показывают полную невыгодность такого предприятия. Партнеры отказывают в сотрудничестве. Возникает тупик: на завершение переоборудования нет средств, по неоконченной схеме с привлечением компаньонов работать невыгодно!

Не упуская решения глобальных производственных задач, в канун пятидесятилетнего юбилея объединения и города директор начинает крупную реконструкцию здания заводоуправления. Три года спустя инженерные службы, испытав многие невзгоды и лишения, вселяются в отделанные по европейским требованиям уютные кабинеты. В отделах засверкали экраны пока еще редких компьютеров. Реконструируя помещения, предусмотрели значительное усиление кабельной проводки и одними из первых в объединении внедрили компьютерную сеть и селекторную связь. Оперативные совещания стали в действительности оперативными, ибо проводить их стали ежедневно с использованием селекторной связи. Это позволило не отвлекать руководителей на долговременные хождения по территории, ведь завод распростерся на значительные расстояния.

Успешно закончена крупная работа и в 1998 году введен узел мембранной очистки водорода в цехе №51. Результаты оказались блестящими. Полностью выведены из эксплуатации две огромных установки: металло- и энергоемкая, с экологически вредными условиями работы установка медно-аммиачной очистки и холодильник.

В июле 1998 года руководство объединения принимает решение о слиянии подразделений минеральных удобрений и спиртов в единый комплекс. Завод возрос до десяти технологических цехов и стал крупнейшим в объединении. Назвали его по аббревиатуре начальных букв «ЗАУС». После длительных переговоров в феврале 1999 года завод минеральных удобрений арендован ЗАО «Башкирская Агрохимическая компания» и вышел из состава «ЗАУС».

В составе завода спиртов оставили непрофильный, но необходимый цех выработки технического воздуха и азота высокого и низкого давления за №5.

Назвали отошедшее от аммиака образование заводом «Синтез». Вынужденное существование в составе двух коллективов нанесло ощутимый и непоправимый отпечаток на экономику и кадровый состав обоих. При слиянии покинуло предприятие большое количество опытных специалистов всех профессий. Вышли на пенсию и многие вполне трудоспособные работники льготного пенсионного обеспечения.

Тем временем в бывшем цехе №21, особо не афишируя, выполнили некоторые переделки и провели подготовку схемы для наработки 2-этилгексанола на димерольной системе.

В самом конце 1998 года в очередной раз сменилось руководство объединения. Генеральным директором, уже во второй раз, становится Наиль Закирович Кутлугильдин. Директор завода, пытаясь отладить порушенные связи, объезжает многочисленных потребителей. Посещает предприятие представительная делегация известной фирмы «ВИНМАР». Сложившиеся на мировом рынке цены на бутанол делают его производство убыточным. После длительных консультаций с руководством объединения решили пойти на временные убытки, но цеха запустить. Время показало, что риск был вполне оправдан. Кризис прошел, а занятая ячейка в рынке сбыта прочно сохранилась за предприятием.

К весне 1999 года многие бесперспективно затухшие производства объединения начинают оживать. Готовятся к запуску и установки завода «Синтез». Незавершенный в реконструкции, запустили по укороченной схеме цех №34, с использованием на производстве дваэтилгексанола оборудования димерольной нитки. Прогнозы его специалистов оправдались, установки заработали благополучно. Следом запускаются производства пластификаторов и фталевого ангидрида. На реконструированной установке нарабатывают первые тонны чешуированного фталевого ангидрида. Истомившиеся в вынужденном безделье рабочие и инженеры цехов трудятся самозабвенно, не считаясь со временем и лишениями. На новом, собственного производства сырье продукция цеха №48 вновь становится качественной и, самое главное, прибыльной.

Углубляя процессы снижения себестоимости, в состав завода принимаются водооборотные узлы, обеспечивающие технологические цеха охлажденной водой. Весной 2000 года оба водооборотных узла вошли в состав завода и переданы цеху №51 как установка водоподготовки. Для уменьшения солеобразования и коррозии внедрили введение в системы оборотного водоснабжения ингибиторов импортной поставки.

Сегодня завод именуется «Синтез», он включает в себя десять подразделений и является крупнейшим производителем бутиловых спиртов, 2-этилгексанола, фталевого ангидрида и пластификаторов. Процессами управляют 1320 рабочих и инженеров обслуживающего персонала.

Стержневая продукция его производств – бутиловый и изобутиловый спирты – относятся к числу важнейших продуктов нефтехимического синтеза. Они пользуются большим спросом в стране и за рубежом. Область применения продукции подразделений распространяется на использование в лакокрасочной промышленности – изготовление нитроцеллюлозных лаков, для получения бутил ацетата, бутилакрилата, гликолевого эфира и других синтетических материалов, в медицине – в производстве пеницилина и антибиотиков.

Фталатные пластификаторы также имеет широкий спектр применения: в производстве искусственных кож, кабельного пластика, линолеума, резинотехнических изделий и полимерной пленки. Доля в реализации по России октил-фталатов, произведенных заводом в 2001 году, составила 38,32 процента. На текущий год предполагается ее рост до 44,66%.

Первая очередь бутиловых спиртов, а также цех жирных спиртов после почти 30-летней деятельности выведены из эксплуатации, но оба эти подразделения участвуют в производстве нового продукта – 2-этилгексанола.

Большая часть потребления 2-этилгексанола, доля которого в производстве по России составляет 31,47 процента, приходится на изготовление собственных диоктилфталатных пластификаторов, а избыток его продается и применяется как компонент сложноэфирных смазок, присадок к топливам и маслам. Находит применение также в лакокрасочной промышленности, где используется как растворитель алкидных и целлюлозных красок, а также некоторых видов пластмасс.

Получаемый фталевый ангидрид напрямую направляется на производство пластификатора. В 1997 году введено в эксплуатацию отделение чешуирования фталевого ангидрида. Теперь избыток его затаривается в мешки и реализуется потребителям на сторону.



Производство битумов

Все получаемые продукты соответствуют высшей категории. Контроль характеристик продукции на всех этапах производства отслеживаются высококвалифицированными специалистами, работающими в современных помещениях лаборатории, оснащенных новейшей микропроцессорной и компьютерной техникой.

Отгрузка товарной продукции организована через сливно-наливную эстакаду цеха ЛВЖ, оборудованную герметичными приспособлениями через ультрасовременные счетчики. Все десять резервуаров парка ЛВЖ оснащены новейшими уровнемерами импортного производства с выводом показаний информации на монитор компьютера в операторной комнате.

На сегодня в цехе №5 успешно функционирует мощнейшее производство воздуха КИП на эксплуатационные нужды и технического азота для ремонта и испытания аппаратов и трубопроводов. Завод обеспечен прекрасной ремонтной базой, расположившейся в двух обширных корпусах РМЦ-7 и имеющей все необходимые лицензии и подготовленных специалистов на выполнение ремонта и монтажа оборудования.

Ремонтно-механический завод



Согласившись с отделением бывшего ремонтного завода (ныне СМЗ), технологическая служба комбината оказалась в затруднительном положении. При эксплуатации большого количества машинного оборудования – насосов, компрессоров, мешалок и центрифуг, без обеспечения прочной ремонтной базы, и налаженного производства запасных частей не может обойтись ни одно предприятие. Тем более нефтехимическое, где оборудование работает в жестких условиях высоких температур, избыточного давления и в контакте с агрессивной средой.

К концу пятидесятых обстоятельства круто переменились, теперь в действующих цехах требовались плановые, текущие ремонты и ревизии

Проходная ремонтно-механического завода

оборудования. Одновременно в полную силу продолжалось возведение новых установок. Созданная в механической службе система ремонтных цехов не обеспечивала широкие фронты ремонтов. Иногда нужен был ударный кулак для решения глобальных задач.

И тут вновь появляется идея о возрождении РМЗ. К реализации идеи приступили в 1963 году. Для его создания привлекли ростовский филиал «Гипронефтезаводы», который в проектировании широко использовал существующие объекты.

Организация заводского хозяйства велась ступенчато, как диктовала техническая необходимость.

Вне сомнения, основной головной болью вступающих в строй технологических установок является нестабильная работа машинного оборудования. Оно работает в разнопеременных нагрузках и нуждается в частом ремонте. Первенцем из подразделений становится именно ЦКРМО. То есть в 1963 году в здании бывшего цеха по производству бочек разместили участок по ремонту машинно-компрессорного оборудования и подчинили его отделу главного механика. Он находился на территории, которая так и именовалась – ремонтно-механической базой и туда свозили трубы и металлические заготовки для нужд РМЦ. Костяк специалистов подобрали из ремонтников РМЦ-5 и монтажных организаций.

Существует и множится постоянная необходимость в чугунном литье – требовались крышки колодцев, люка, опоры под аппараты. Эта необходимость принудила создать на этом месте литейный участок. Специалистов пригласили с Дальнего Востока, и 4 ноября 1964 года ими выдана первая плавка. Отсутствие в регионе производителей крепежа создало предпосылки для организации механоремонтного цеха, где параллельно крепежу освоили изготовление валов, плунжеров и прочих запасных частей. Впоследствии на площадях этого цеха разместили участок по изготовлению и ремонту систем вентиляции.

Участок по антикоррозийной защите располагался в цехе №5. В 1966 году он переселился в специально построенное здание и стал называться цехом антикоррозийных покрытий.

Приказом по комбинату №933 от 20 ноября за подписью Л.И. Осипенко с 1 декабря 1965 года учрежден новый РМЗ, директором которого назначен Б.Г. Рахматуллин, главным инженером – А.Ш. Тульвинский.

На протяжении биографии заводом руководили Б.Г. Рахматуллин – 1965–1986 гг., Е.Г. Пурис – 1986–1988 гг., П.М. Пестерев – 1988–1989 гг., М.С. Давлетов – 1989–2007 гг.

Управление завода первоначально размещалось в корпусах цеха КРМО и механо-ремонтного цеха. В числе первых специалистов в становлении завода принимали участие работники: М.В. Сулейманов, О.К. Дорогавцева, Ю.П. Лотц, М.Ф. Баязитова, А.И. Веревкин, Ф.А. Хабиров, В.А. Порошина, И.Г. Яиков, Л.А. Амосова, Д.А. Галаяудинова, Н.И. Глухов, Р.А. Ибрагимов, С.М. Иванов, Е.М. Кондрашова, В.Е. Касеева, В.Ф. Кузнецова, А.С. Меленчук, М.Г. Махмутов, Н.А. Поволяев, В.П. Феоктистов, М.С. Королева, Г.Г. Сквознова, П.И. Козлов, Р.Н. Малахова, М.М. Аргасцева, А.И. Баранов, М.А. Бакланова, Н.Н. Валиахметов, В.А. Жданов и Н.С. Молчанов.

Завод продолжал развиваться и совершенствоваться. В начале 70-х годов произошло слияние ремонтного и инструментального участков в ремонтно-инструментальный цех. В 1971 году построен кузнечно-термический цех, который впоследствии объединен с литейным участком.

На территории развернута широкая сеть складов для хранения материалов и инструмента. Наконец, в 1980 году отстроено прекрасное здание управления, где по соседству разместился архив предприятия и конструкторский отдел.

Отныне исправность оборудования обеспечивает Ремонтно-механический завод. В любое время дня и ночи может поступить сюда сигнал, требующий от них оперативного вмешательства. Потому в каждом цехе завода функционирует круглосуточное дежурство. Самым тяжелым днем по статистике является пятница, бьющая все рекорды по количеству заказов.

РМЗ включает в себя литейно-кузнечный, ремонтный цехи, цех капитального ремонта машинного оборудования, ремонта наружного оборудования, антикоррозионных покрытий, инструментальный, ремонтностроительный и заводскую лабораторию.

Старейшим подразделением РМЗ является литейно-кузнечный цех, пущенный еще в 1964 году. Здесь изготавливаются заготовки для дальнейшей механической обработки. Тут же отливают заготовки из чугуна, стали, бронзы. В цехе осуществляется штамповка, изготовление поковок, термическая обработка, цементация, азотация, поверхностное упрочнение током высокой частоты. Поскольку процесс не автоматизирован, на всех этапах ведется жесткий надзор за качеством металла. Контроль за температурой ведет импортное приборное оборудование. Особое внимание уделяется подготовке форм под заливку. В механоремонтном цехе изготавливается крепеж, запасные части к насосно-компрессорному оборудованию и другим агрегатам, шестерни, зубчатые пары, цилиндрические втулки, детали трубопроводов высокого давления. Особой гордостью цеха является особый расточной станок 2а-660, который позволяет производить обработку деталей весом до 15 тонн, высотой до 5 м и длиной до 6 м.

Аналогов этому станку нет во всей республике.

Цех капитального ремонта машинного оборудования специализируется на изготовлении и ремонте деталей насосно-компрессорного парка и их полной замене в технологических цехах объединения. Здесь выполняются работы по заливке и расточке подшипников скольжения из баббита всех марок.

Ныне ремонтно-механический завод удивляет широкой палитрой ассортимента, для него не существует невыполнимых заказов как в ремонте отечественного, так и импортного оборудования. Нередко закупленное импортное оборудование не имеет технической документации и порой деталь приходится восстанавливать по оставшимся фрагментам, заново создавая чертежи. Этим ответственным делом занимается конструкторское бюро завода, занимающееся разработкой чертежей на вышедшие из строя детали, узлы и агрегаты насосно-компрессорного оборудования. Смелые и нетрадиционные решения конструкторов нередко удивляли иностранных специалистов, поставщиков и наладчиков оборудования. Таким образом, благодаря выпуску запасных частей на РМЗ сохраняется и продлевается работоспособность импортного оборудования.

Цех КРМО

Разборка, ремонт и сборка насосов и компрессоров, работающих в жестких условиях высоких температур, давлений и агрессивной среде – вот главная задача специалистов цеха. Жизнь ставили различные задачи по продлению срока службы и межремонтного пробега, и цех задачи решал: вместо чугунных поршневых колец ставили фторопластовые, вместо асбестовых сальников – уплотнения из синтетических материалов, совершенствовали лабиринтные уплотнения и торцовые коробки.

Одним из лучших рационализаторов в истории РМЗ считают Д.Г. Аиткужина. Внесли лепту в развитие завода А.И. Веревкин, А.З. Будаев, А.С. Кунафин, П. Зеленцов, М. Мажоров, Н.М. Числяев, В.И. Илюшин, Г.Х. Насибуллин.

В семидесятых годах коллектив цеха достигал 200 работников, сегодня их число значительно сократилось, потому каждый работник ценен вдвойне. Костяк составляют бригадиры И.К. Матюшин, З.Г. Нигматуллин, В.И. Старков, А.И. Гурин, З.Г. Магадеев, И.К. Фахретдинов, С.А. Полторыхин, фрезировщик А.И. Антипин, токари А.И. Пышкин, А.М. Ефремов, В.А. Матвеев, Ю.П. Кириллов, мастера и старшие мастера Х.А. Айткулов, В.Б. Цыплин, А.П. Мичурин, В.Ю. Зайцев.

На протяжении биографии цехом руководили А.Ш. Тульвинский, Б.Г. Янгуров, Ф.Т. Лейдеров.

Механо-ремонтный цех

Цех занимается изготовлением серийных и штучных деталей к узлам и агрегатам насосно-компрессорного оборудования и аппаратов. Ассортимент выпускаемой продукции разнообразен и составляет 140–150 наименований в месяц. Для этих целей цех вооружен современным станочным парком с уникальными станками, более 2,5 м хода станины на строгальном станке.



Механо-ремонтный цех

Основная профессия – токарь. Цех делится на механический и метизный участки. Задача последнего заключается в изготовлении всех видов крепежа, изготавливают его в большинстве своем женщины. В цехе много ветеранов труда: кавалер ордена «Знак Почета» Л.П. Куклев, С.Н. Алсынбаев, М.К. Бахтияров, В.А. Глушков, П.Н. Кондратьев, фрезеровщики И.Ш. Шайдуллин, М.М. Кантюков, П.И. Тимошенко.

В цехе постоянно заботятся о работниках, меняется станочный парк, наводится уют в помещениях.

Цех наружного ремонта

Первым начальником был И.А. Фарафонов, первой продукцией цеха стали метановые теплообменники для цеха №20, подвески для завода аммиака.

Создавался для ремонта вентиляции, но за годы трудовой биографии расширил на-правления деятельности. Теперь ремонтирует и изготавливает теплообменники и трубные пучки к ним, емкости и крупногабаритные аппараты. Сегодня на вентучастке освоили выпуск решетчатых настилов для устройства пешеходных площадок, площадок обслуживания и ступеней маршевых лестниц. Основными профессиями являются сварщики и котельщики. Среди них – ветераны и активисты Н.Н. Гузеев, Р.С. Файзуллин, В.Л. Овчар, Н.М. Ахмедьянов, Р.Ф. Юлбарисов, Ф.Н. Чадин и другие.

Высококвалифицированные специалисты цеха на проводимых конкурсах профессионального мастерства всегда являются участниками и призерами. Неизменным призером республиканских конкурсов сварщиков много лет является Андрей Чертыков.

Прочие цехи

Кроме доминирующих, на РМЗ существует ряд вспомогательных цехов: ремонтно-инструментальный, литейно-кузнечный, антикоррозийных покрытий и ремонтно-строительный.

В ремонтно-инструментальном цехе изготавливают режущий инструмент для металлургии, ключи гаечные и съемные приспособления различного типа. Несколько лет тому назад здесь освоен выпуск спирально-витых прокладок. Основной костяк работников: старший мастер А.И. Кузнецов, В.Ф. Вяхирев, А.Ф. Лаптев, А.И. Баранов, Н.А. Волобуев, П.Е. Зеленцов, Р.Р. Гаделтьшин, П.Л. Карюгин.

Литейно-котельный цех отливает отливки из чугуна, стали, алюминия и бронзы. В 70-е годы освоили литье с кислородным дутьем, что позволило получать чугун повышенного качества. Чуть позднее освоили литье под давлением, обрубание труб для воздушных холодильников, запустили электроплавильную печь. На термическом участке наряду с поковками проводится закалка масляными, водяными ваннами или установкой ТВЧ. Освоен выпуск отводов, переходников, калачей для труб различного диаметра. Основная продукция литейщиков – втулки, цилиндры, корпуса люков, крашки люков и колодцев.

Значительный вклад в развитие цеха внесли В.С. Шастов, Н.А. Шеремет, А.В. Должников, З.Ю. Латыпов и другие.

Основной задачей ремонтно-строительного цеха при его организации планировалась работа по мелкому ремонту кабельных лотков, горловин колодцев, строительство небольших помещений. Затем возникли участки по ремонту кровли подъездных путей дверных проемов. Сегодня цех состоит из 3 участков: по ремонту помещений технологических цехов, по изготовлению столярных изделий и изготовлению мебели для нужд подразделений общества.

Хребет коллектива составляют высококвалифицированные специалисты: столяры Х.С. Сантимиров, Р.М. Махмутов, Н.В. Мехов; маляры Г.Ш. Альмухаметова, Г.М. Давлетбаева; плотники Ф.В. Арсланов, Р.Р. Богданов. Длительное время цех занимался художественно-оформительскими работами. Плакаты и стенды, выполненные художниками М.Г. Карташовым, А. Сасиной, С.В. Матвеевой, М.Г. Ахметьяновой, Р.Г. Бакиевой и И.В. Ильина по эскизам конструкторов М.Г. Бриллиантова, Грушницкого, Н.А. Смолевой являлись украшением территории и многих помещений в объектах предприятия.

Цех антикоррозийных покрытий создан и существует для защиты оборудования от негативного воздействия в процессах агрессивной среды. Здесь осуществляются такие виды работ, как футеровка аппаратов кислотоупорным кирпичом, футеровка труб фторопластом, внутренняя кладка огнеупорами, а также облицовывание наружных фундаментов, полов и стен защитной керамической плиткой. Мелкие детали подвергаются антикоррозийной защите латунированием, хромированием, оцинкованием.

В 2004 году вступила в строй линия по защите железнодорожных цистерн. Ветераны работы в цехе – В.А. Максимочкина, З.М. Рафикова, А.К. Серякова, Х.А. Суюндукова, С.Г. Юлдашева.

В условиях завода сегодня можно выполнить отливку и обработку любой детали, любой вид ремонта аппаратов, зданий и сооружений. Технологический отдел разрабатывает технические условия изготовления деталей и отслеживает правильность изготовления по всей цепочке. На смену традиционных кульманов здесь пришли современные промышленные компьютеры. Около 250 тысяч различных наименований, ассортимент выпускаемых изделий из самых различных материалов позволяет назвать РМЗ небольшим машиностроительным комбинатом.

ЭТАП 14.

СЕМИДЕСЯТЫЕ ГОДЫ, ИЛИ БОРЬБА ЗА КАЧЕСТВО

В семидесятые – с 1969 по 1977 годы – Салаватский нефтехимический комбинат возглавлял М.Ф. Сисин. К началу этого периода комбинат расширил границы до семнадцатой и четырнадцатой улиц, изменилась и структура управления им. Вместо должности начальника комбината с 1 февраля 1972 года приказом министра В. Федорова №35/к вводится должность генерального директора, и первым генеральным директором назначается Михаил Федорович Сисин.

Это десятилетие знаменательно креном в сторону улучшения качественных показателей продукции. Именно тогда появляется широко известное движение за присвоение продукции «Государственного знака качества». Ранее упоминалось присвоение государственного знака качества бутылочному спирту, затем почетный пятиугольник получил полистирол. То есть развитие велось по многим направлениям: строились и вводились новые технологии и увеличивали мощности, улучшалось качество уже выпускаемой продукции. За это десятилетие построены и введены в действие:

1970 год – ЦГФУ, цеалиты цеха №29, агрегат №8 аммиака,

1971 год – гидрокрекинг Л-16-1, ЭП-60, ацетопропиловый спирт,

1972 год – гидроочистка №3, додецилмеркаптан,

1973 год – производство ИКБ-2, окись этилена 2-очередь,



1974 год – элементарная сера, ИКБ-4, производство карбамида цех 50, производство кислорода АКТ-16-2, производство моноэтиленгликоля цех №19, вторая очередь полистирола цех №47.

1975 год – ДМАА цех №29.

1976 год – гидроочистка Оренбургского конденсата, фталевый ангидрид, пластификаторы ДОФ-789, переработка полистирола в лист.

1977 год – каталитический реформинг Л-35-11/1000.

1979 год – пластификаторы цех №38, производство трегерного катализатора.

Кадровая подготовка не поспевала за столь интенсивным введением новых технологий, отчего это десятилетие наиболее пострадало от аварий, пожаров и целой череды взрывов. Напомним некоторые из них: 27 августа 1970 года взрыв с последующим загоранием газа произошел в насосной

Команда Сисина

цеха №22, января 1969 года из-за разрыва факельной линии в цехе №16 последовал взрыв с пожаром, 1 января 1972 года возник пожар на установке термического крекинга, 27 мая загорелся резервуар с дизтопливом в цехе №9, 27 июня 1973 года произошел хлопок с загоранием в цехе №20, 7 февраля 1975 года из-за перегрева подшипника произошел пожар в насосной на складе жидкого газа цеха №27, 19 августа 1977 года возник пожар на установке гидроочистки.

Осенью 1977 года генеральным директором на долгие 17 лет назначен П.Ф. Тюгаев. За 10-ю пятилетку 1976–1980 годов в объединении введено шесть крупных производств: карбамид, фталевый ангидрид, пластификатор ДАФ-789, установка гидроочистки Оренбургского конденсата, установка каталитического риформинга бензина мощностью 1 миллион тонн и бутиловые спирты.





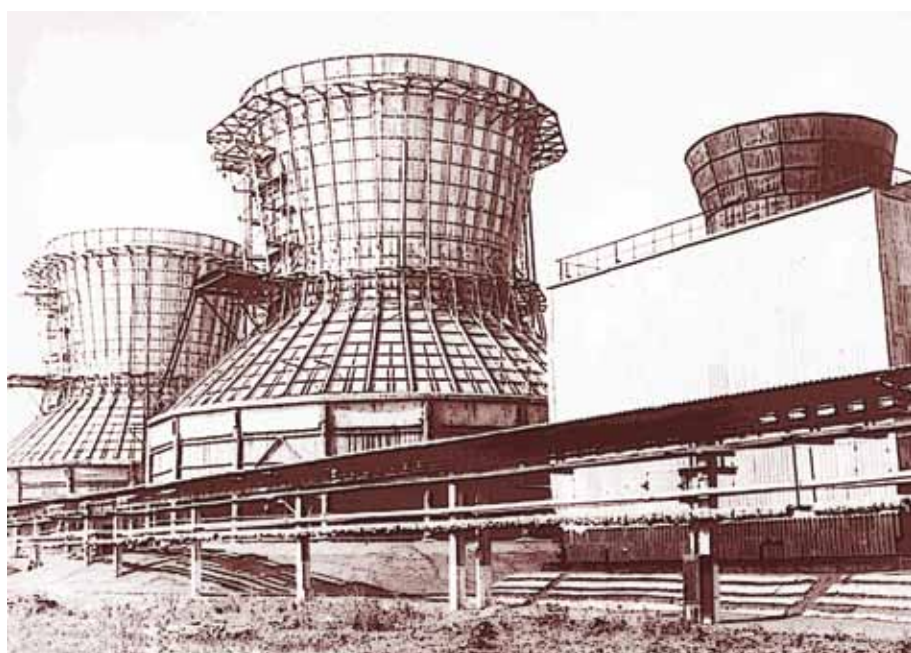
**ЧАСТЬ 3.
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ
ОБЪЕДИНЕНИЕ
«САЛАВАНЕФТЕОРГСИНТЕЗ»**



Завод Мономер

В 80-е годы главное направление технической мысли было нацелено на модернизацию и введение установок и производств с более современным оборудованием и улучшенными экологическими показателями.

В цепи технологических заводов завод «Мономер» является самым новым звеном. Он выделился из состава ЗНХП в феврале 1991 года. 22 февраля 1991 года был подписан приказ о создании завода «Мономер», эта дата и стала днем его рождения. В состав этого подразделения в момент создания вошли отсоединившиеся от завода нефтехимических производств производства этилена-пропилена ЭП-300, ЭП-60 (к настоящему моменту выведено из эксплуатации), этилбензол-стирола. Но нефтехимия на предприятии начала развиваться задолго до этого, о чем рассказано в предыдущих разделах. ЭП-40, введенное в эксплуатацию еще в начале 60-х годов, списано в 1986 году.



Объекты производства
ЭП-300



Продукция завода – этилен, пропилен, пиролизная смола, бутилен-бутадиеновая и пентан-амиленовые фракции. Начало девяностых было расцветом арендных отношений, отчего завод сразу создавался как арендный. Название он получил по выпускаемой продукции, которая является сырьем для производства полимеров.

Директором завода назначается С.И. Мячин, главным инженером – А.И. Лиштаков.

ЭП-300 является основным костяком завода «Мономер», потому историю завода начнем с организации строительства и ввода в эксплуатацию ЭП-300.

Проект пиролизных печей и газоразделения производства ЭП-300 выполнен «Башгипронефтехимом» с участием Министерства химического машиностроения СССР и совета экономической взаимопомощи (СЭВ). Автором проекта является ВНИИОС, привязку к технологическим коммуникациям производил Салаватский филиал «Башгипронефтехим». Производство, как и предыдущие предшественники, представляют цеха: цех пиролиз №55 и цех газоразделения №56. Восемь из девяти печей пиролиза планировались к работе на прямогонном бензине и широкой фракции легких углеводородов, девятая на собственном оборотном этане. Газоразделение низкотемпературной ректификацией планировало получение этилена с чистотой 99% и пропилена с чистотой 99,8%. В качестве дополнительных продуктов получали пропановую, бутан-бутиленовую, пентановую фракции и пиро-



конденсат. Возводилось производство с 1978 по 1983 годы. Принято в эксплуатацию в 1984 году. В строительно-монтажных работах участвовали подразделения трестов: «Салаватстрой», «Башэлектромонтаж», «Уралмонтажавтоматика», «Двигательмонтаж», «Востокнефтезаводмонтаж» и другие, привычные в перечислениях конторы. Строительство затянулось по причине отвлечения кадров на более важные с точки зрения правительственных органов объекты. К тому же в предпусковой для производства

бутиловых спиртов 1980 год руководством объединения была отвлечена часть финансовых средств от ЭП-300 и вложена в ускорение пуска бутиловых спиртов.

Ввиду сложившихся обстоятельств комплекс подошел к пусконаладочным работам с большим набором ошибок, недоделок и элементарного брака в выполненных работах. Летом 1983 года специалисты надзора выдали 44 протокола с 8 сотнями замечаний!

Кадровый состав ЭП-300 сложился из работников, переведенных при закрытии старого производства в бывшем цехе №16. Как гласят документы, укомплектованность составляла чуть более 50%, однако руководство принимает решение к форсированию пусковых работ, и в 1984 году эксплуатационники приступили к пуску.

Пуск осуществлялся до отделения под руководством администрации завода нефтехимических производств – директора П.Е. Боруленкова и главного инженера Н.Н. Истомина. Начальником производства назначили В.И. Парфенова, цехом №55 руководил В.П. Косинов, №56 – И.И. Шуйсков. Внесли весомый вклад при пуске механик С.И. Мячин и начальник установки Н.И. Соколов. В связи с низкой комплектацией кадрами заметная роль принадлежала работникам Воронежского пусконаладочного управления, среди которых наиболее заметными были Л.Н. Парфенов, В.А. Велесов, А.И. Лиштаков.

В марте завершили ревизию оборудования, в апреле – монтаж и отладку средств автоматизации, и в мае загрузили осушители реагентами.

В июне начат вывод на технологический режим. 28 июля 1984 года бригадой старшего аппаратчика М. Сайфуллина получен качественный пирогаз и направлен в цех газоразделения.

Бывшему генеральному директору П.Ф. Тюгаеву тоже памятли эти дни. Он вспоминал:

«Когда пускали ЭП-300, я акт не утвердил. Там территория не в порядке оказалась. Попросил руководителей привести территорию в надлежащий вид. Навели порядок, заставили работать по допуску и после принятых мер несколько дней простояли с руководителем строительного треста М.М. Усмановым в центре территории, это дисциплинировало персонал. Зато ЭП-300 пустили за десять суток. Выходит, хорошо подготовились. Разумеется, эксплуатационники и с другой стороны готовились: изучили имеющиеся место недостатки в Лисичанске, Кстово, в Ангарске, потому запустились без огрех. После пуска наградили правительственными наградами порядка 40 человек, в том числе токарю РМЗ присвоили звание Героя Социалистического Труда. Массово наградили многих монтажников и строителей. На нескольких автобусах ездили в обком, где вручали награды. К сожалению, больше таких массовых награждений не проводилось, иные нравы воцарились в обществе».

Необходимо признать, сказался опыт, накопленный технологами при работе выведенных из эксплуатации производств. Учли также недочеты и ошибки родственных предприятий, почему, видимо, пуск прошел без особых неожиданностей. Активное участие в предпусковых работах и пуске приняли следующие работники: Л. Арсланов, Ю. Таманин, А. Мещеряков, Н. Андреев, Г. Батов, Г. Шабанов, А. Коленченко, Д. Куколев, Иващенко, Мурожников, П. Анчин.

В ноябре 1984 года под надзором комиссии, составленной из представителей различных научных организаций страны, произведен фиксированный пробег. В 1985 году комплекс выведен на проектную мощность.

В дальнейшей тонкой доводке технологического режима активное участие принимали В.П. Косинов, И.И. Шуйсков, С.И. Мячин, А.И. Лиштаков, Е.А. Жуков от ЭП-300 и специалисты комбината В.Н. Павлычев, Ф.Х. Ибрагимов, С.М. Лакиза и А.М. Асфандиярова. В частности, при их участии разработан и применен более эффективный катализатор «Селектин».

В конце десятилетия восьмидесятых годов объединение входит в финансовый кризис. На заводе нефтехимических производств кризис углубился несколькими субъективными причинами: в 1989 году уходит его многолетний директор П.Е. Боруленков, а накануне в Томск переманили группу ведущих специалистов с производства ЭП-300 во главе с В.П. Косиновым. Начинается парад арендных предприятий, а на заводе не оказалось достойных приемников на должность директора. Пришедшая со стороны команда во главе с Ю.М. Цаплиным не владеет тонкостями технологии ЭП-300 и полистиролов.



Вставший во главе производства С.И. Мячин выделяет ЭП-300 в отдельный завод.

Дальнейшие события разворачивались все более неблагоприятно для ЗНХП. Из состава ЗНХП выходит цех №47 производства полистирола. Начальник цеха М.Ф. Сидоров решительно становится на путь хозяйственной самостоятельности и делает хозяйство арендным. Чуть позже из состава ЗНХП выходит цех №42 – старое производство полистирола. Вначале его вливают в ПК «Нефтепереработчик», где он не вписывается по профилю. Продукция полистиролы пользуется величайшим спросом, но неустойчивая работа цеха №41 производства этилбензол-стирола не обеспечивает два полистирольных цеха сырьем. Принимается решение ввести все три цеха, связанных с полистиролом, в структуру завода «Мономер». Для обеспечения потребителя стиролом заложено новое производство этилбензол-стирола, но оно на волне кризисов обернулось в долгострой.

**В главной операторной
ЭП-300**

Возведение комплекса бензола по некоторым причинам растянулось на десять лет, хотя строительство его начато одновременно с двумя основными цехами ЭП-300. В результате долгогостроя пироконденсат с производства реализовывался по заниженным ценам на внутреннем и внешнем рынке.

Для выправления ситуации в 1994 году принимается решение привлечь средства сторонних инвесторов: АКБ «Башпромбанк», фирмы «Башнефтепродукт», АО «Востокнефтезаводмонтаж» путем создания финансовой группы «Реконструкция»

Вырабатываемая заводом продукция пользуется непреложным спросом как подразделениями внутри Общества, так и сторонними предприятиями в городах Уфе, Казани, Стерлитамаке. Завод «Синтез» с пуском ЭП-300 полностью перешел на обеспечение пропиленом с завода «Мономер». Этилен идет на производство полиэтилена ЗНХП и в производство этилбензола.

В целом удалось привлечь сто тридцать восемь с половиной миллиардов рублей (в ценах до деноминации рубля). В 1996 году удачно проведены пусконаладочные работы и принят в производство цех получения бензола №58. Спустя некоторое время в состав завода вошли цеха производства пластмасс – №№41, 42 и 47.

ЭТАП 15. РЕФОРМЫ.

В многообразии задач и целей

Огромный маховик пока вращается по инерции, его надо лишь время от времени чуть подтолкнуть. Но в дверь уже стучат перемены. В недалеком будущем ожидается перевод предприятий на полный хозрасчет, самоокупаемость и самофинансирование.

В десятилетии 80-х годов комбинатом управляет генеральный директор П.Ф. Тюгаев. Предприятие продолжает развиваться в направлении увеличения мощностей и модернизации производств. Точнее – на комбинате велась огромная стройка.

1980 год – производство синтез газа и водорода цех №51, бутиловые спирты цех №52,

1982 год – объект КАМА-1,

1984 год – производство ЭП-300,

1988 год – Производство АМ-76, объекты получения кислорода и азота 1711, 1760,

1989 год – блок получения серного ангидрида.

Еще в 1977 году начато строительство, а к восьмидесятому году произведен пуск огромного комплекса второй очереди бутиловых спиртов мощностью 210 тысяч тонн в год.

Завод карбамида в том же 1980 году слился с заводом аммиака и стал называться заводом минеральных удобрений. Возглавляет укрупненную

структуру А.А. Абдужамалов. Спустя полтора года производство бутиловых спиртов выдает продукцию.

Прошло совсем немного времени, и признаки новых веяний забрезжили в обществе. Наиболее четко и ярко начали дуть новые ветры с приходом к власти М.С. Горбачева. А вернее, после опубликования им в апреле месяце 1985 года статьи «На крутом переломе». Государственный контроль ослабляется. Кризис обозначается систематической недопоставкой некоторых видов сырья. В ноябре-декабре не справляется с государственной программой завод спиртов. Не выполняют планы по нескольким видам продукции нефте-перерабатывающий завод, химический завод. Возникает тревожная ситуация. Предприятия начинают поиски наиболее оптимальных форм хозяйствования. Проявляются первые, пока очень робкие признаки самостоятельности. Пока они еще зыбкие и в стадии поиска.

Параллельно строилось не менее крупное производство этиленпропилена ЭП-300 производительностью 300 тысяч тонн в год. Этот комплекс возглавлял В.И. Парфенов, оно должно было снять напряжение в обеспеченности завода спиртов пропиленом. Осваивалось новое производство аммиака АМ-76, на нефтеперерабатывающем заводе пускалась крупная установка гидроочистки ГО-4 с миллионным риформингом. Химический завод готовил к пуску производство спецпродуктов. Было постановление ЦК по поводу развития космической отрасли. Работало несколько закрытых институтов в этом направлении. Обстановка в то время была сложная, поэтому работа по ракетному топливу велась напряженная. Обороноспособность страны должна быть прочной. Вплотную оборонными вопросами занимался Валентин Иванович Борзенко.

В соответствии с решением парткома объединения от 16 мая 1980 года приказом №620 организовывается учеба руководителей и главных специалистов в свете постановлений ЦК КПСС «О дальнейшем улучшении хозяйственного механизма». В число слушателей попадают все главные специалисты, директора и главные инженеры заводов. Учеба направлена на глубокоую перспективу.

Все возводимые сооружения – крупнотоннажные, экологически чистые и имеют более совершенные по конструкционным особенностям аппаратов и насосно-компрессорного оборудования технологии. Многие оборудование и машины импортного изготовления, генеральному директору несколько раз приходилось выезжать в заграничные командировки. К тому времени наметилась неприятная тенденция – представители заграничных фирм начали затягивать поставки. В реестрах аппаратов часто случались ошибки, а из-за недостачи запасных частей, чертежей и документов согласования проходили в длительных выяснениях.

Все более вырисовывался еще один бич того времени. Новые производства планировались с многолюдными коллективами обслуживающего персонала. А в регионе назрел кадровый кризис из-за запуска на южной окраине Салавата оптико-механического завода и завода «Кардан», в соседних городах возводились свои предприятия. Регион окунулся в глубокий кадровый голод.

Чтобы привлечь работников, необходимо создавать им улучшенные условия труда и отдыха. Тюгаев как первый руководитель это осознавал и чувствовал. Он занимается социальными вопросами. Немало сделано в социальной сфере для работников предприятия. Генеральный директор

ДИРЕКТОРА ЗАВОДОВ ПЕРИОДА 80-Х ГОДОВ



А.А. Смородин



Н.В. Казаков



А.А. Абдужамалов



М.Г. Батулин



В.И. Борзенко



Ш.К. Файзуллин



С.И. Мячин



Г.В. Паксютов



Н.П. Жильев



И.И. Лукьянчиков

пошел по пути идеологического укрепления руководителей цехов, то есть изменил положение по их назначению на должность. Раньше это была номенклатура директора завода. Отныне он сам, и очень тщательно, подбирает руководителей в цехи. Его заместитель по кадровым вопросам заблаговременно готовит представление с изучением анкеты, а приказ о назначении подписывает генеральный директор после личного собеседования.

Само предприятие выросло в гигантское образование и расширило функционально-технологическую деятельность. Оно становится многофункциональным, многопрофильным и меняет вывеску. С 26 июня 1980 года предприятие получает название производственное объединение «Салаватнефтеоргсинтез». В него входит множество объектов не только производственного, и социального назначения: ЖКУ с 27 ясли-садами и 13-ю общежитиями, «Общепит» с 21-й столовой, трест «Салаватнефтехимремстрой» из 8-ми управлений, совхоз «Химик», дворец культуры «Нефтехимик», спорткомплекс, база отдыха, две поликлиники и больница, два санатория. Общая численность работников ПО «Салаватнефтеоргсинтез» значительно возросла и составляет уже 25 тысяч человек. Причем на шести

технологических заводах «внутри забора» трудится 15 тысяч работников, они осуществляют 150 процессов, из которых более 30 запущены впервые в стране. Ассортимент выпускаемой продукции тоже велик, он насчитывает около 150 наименований.

Смены вывески требовала не только сменившаяся экономическая обстановка. Теперь это покрытое сетью продольных и поперечных улиц предприятие представляло собой огромный центр, в котором были сконцентрированы самые разные производства, только технологических цехов насчитывалось 45! Их обслуживает целая армия ремонтников, лаборантов и вспомогательных служб, в общей сложности – 115 вспомогательных цехов! Его обширную территорию невозможно охватить одним взглядом даже с высоты. Предприятие сформировалось и с перспективным видением развития как громадного образования со сложнейшими технологическими процессами, вовлекающими в свое обслуживание уникальные достижения в самых различных областях науки и техники: в электронике, электротехнике, механике, химии и технологии. Эксплуатируемая техника находилась на переднем крае самой современной науки и технологии.

Конечно же, обслуживать такое сложное оборудование могут только лишь специа-листы высокой квалификации, истинно способные и талантливые люди. А руководить и организовать труд огромной армии работающих способны только выдающиеся личности, настоящие инженеры – «специалисты от бога». И на таких одаренных работников комби-нату во все годы его существования везло.

По большей части специалистов готовили у себя на месте, из жителей окрестных деревень. Работающие цеха и производства делились своими выдвиженцами, направляя их на вновь возводимые и пускающиеся производства. На комбинате возвращена целая плеяда крупных организаторов производства.

Коридоры министерства в то время изобиловали табличками на дверях кабинетов с хорошо знакомыми «комбинатскими» фамилиями: А.Г. Манетов, В.С. Дуров, В.М. Гермаш, М.Ф. Сисин, М.Н. Радченко. Взрастил комбинат немало собственных ученых. В связи с большой численностью не будем приводить кандидатов, ограничимся лишь докторами наук: М.Ф. Сисин, А.Г. Свинухов, Н.Х. Валитов, Р.Р. Хабибуллин, С.П. Черных, Г.И. Рутман, В.А. Рыбаков. Кстати, обладатели ученых степеней того времени, в целях постоянной поддержки и совершенствования научного мышления, обязывались не менее часа в неделю вести преподавательскую деятельность. Они читали многие дисциплины в техникуме и на кафедрах вечернего института.

Выходец из той же старой гвардии, П.Ф. Тюгаев укрепляет круг главных специалистов и заместителей молодыми инженерами. Заместителей у него насчитывалось семь человек. В число ближайших помощников генерального директора входят: главный инженер В.Н. Павлычев, заместитель по производству М.Ф. Воробьев, заместитель по экономическим вопросам М.И. Фоменко; по капитальному строительству – В.П. Мишенев; по внешне-экономическим связям – Р.С. Абдуллин; по сбыту и снабжению – Н.С. Богданов; по быту – В.И. Свечников; по качеству – П.П. Войнова. Пост главного технолога занимал Н.А. Малышев, затем его сменил Н.Н. Истомина, главного бухгалтера – И.В. Муравьев. Решительно меняет он некоторых директоров заводов. На спирты ставит А.А. Смородина, НПЗ возглавил Е.А. Савин, химзавод – В.И. Борзенко, СКК – В.В. Демушкин. Многие из управленцев,

**ГЛАВНЫЕ СПЕЦИАЛИСТЫ И
РУКОВОДИТЕЛИ
КРУПНЫХ
ПОДРАЗДЕЛЕНИЙ 80-Х ЛЕТ**



В.С. Волгин



А.Ф. Масленников



В.А. Таратунин



Н.Н. Истомина



Н.А. Малышев



П.П. Войнова



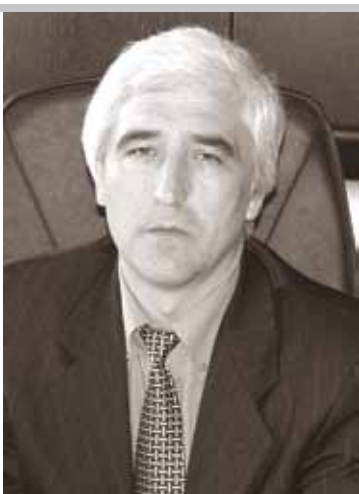
В.П. Мишенев



Ю.А. Кулаков



Х.Х. Рахимов



В.М. Фанта

которые менялись впоследствии или назначались по причинам расширения поля деятельности, стали выдвиженцами П.Ф. Тюгаева: В.П. Мишенев, Н.Н. Истомина, Р.С. Абдуллин, Ю.А. Кулаков, Н.С. Богданов, Р.Г. Богданов, А.И. Саломатин, А.И. Валиков, А.А. Смородин, В.И. Борзенко, Е.А. Савин, А.Т. Хлыстов.

Было бы некорректным не упомянуть партийный комитет комбината. Партия в те годы имела руководящие и направляющие функции, и возглавляла партийный комитет при вступлении Тюгаева в должность В.Т. Сафаров, а с 1984 года – Н.П. Жилиев. Объединенный завком профсоюза поочередно возглавляли В.И. Свечников, З.Б. Зиятдинов, Ш.К. Файзуллин.

Генеральный директор часто встречается с общественностью. Причем совещания проводит не только с руководителями и инженерами. Он регулярно совещается с бригадирами ремонтников и старшими аппаратчиками, старшими машинистами и прибористами КИПиА. Такие собеседования стали традиционными и, безусловно, повышали ответственность руководителей низового звена и прозрачность планов администрации верхнего эшелона.

Об успехах комбината лучше всего говорят цифры. В 10-й пятилетке выработано продукции на 3 миллиарда 222 миллиона рублей, что превысило выработку 9-й пятилетки на 900 миллионов рублей. Объем товарной продукции в 1980–1981 годы составлял соответственно 911,5 и 931,3 миллиона рублей. Прирост за пятилетку был равен годовой выработке товарной продукции!

За последующую, то есть за 11 пятилетку, по сравнению с 10-й наработано товарной продукции на 340 миллионов рублей больше, прибыль возросла на 43,6 процента. Маловероятная цифра 900 миллионов прироста абсолютно реально, ее дал пуск производства бутиловых спиртов. Прокофий Федорович любил приводить случай, как министр доставал и клал на стол копейку, желая показать ее значение. Давайте и мы рассмотрим значение копейки в объемах комбината. Всего на 4 копейки снизились затраты на 1 рубль товарной продукции, но за пятилетку они уменьшили затраты на сырье и полу-фабрикаты на 160 миллионов рублей. Вот и копейка!

По сравнению с 1980 годом улучшена сортность этиленгликоля, вспенивающего полистирола, полистирола марки УПМ, увеличена выработка бензина А-76. Нарбатываются только высшего сорта продукты: ксилол, бензин БР-2, керосин КО-25, толуол, алкилбензин, бутанолы, моноэтаноламин, цеолиты химзавода, аэрогель.

Улучшены показатели и в человеческой сфере: производительность труда выросла на 8,8 процента, средняя зарплата – на 7,6 процента.

Интересны цифры, лучше всяких слов подтверждающие полезность продукции комбината для сельского хозяйства: к середине 80-х годов около половины прироста урожая зерновых и технических культур земледельцы страны получили благодаря применению минеральных удобрений. При грамотном использовании карбамида пшеница дает прибавку 6-8 кг, кукуруза – 8-10, сахарная свекла – 30-40, картофель – 28-30 кг.

Вклад предприятия в городское хозяйство

Выше приведен солидный перечень новых производственных объектов. Параллельно такими же темпами шло возведение социальных объектов. За эти годы модернизирована база отдыха «Агидель», на которой все домики заменили на улучшенную конструкцию и возвели новый корпус с комнатами проживания, залом отдыха и столовой на 140 мест. Выполнена реконструкция санатория в поселке «Нугуш», построен дополнительный пристрой под хирургическое отделение МСЧ-20, сооружен новый корпус поликлиники №2 МСЧ-20 на территории объединения, построена база отдыха в районе города Ялты.

Для улучшения качества питания нефтехимиков большие капитальные вложения вкладываются в развитие совхоза «Химик». В то время овощная плантация подсобного хозяйства составляла 15 гектаров. Выращивались свои капуста, огурцы, помидоры, морковь, свекла. В 1987 году сдается первая очередь капитальных теплиц для замены теплиц под полиэтиленовой пленкой, в следующем году вторая очередь.

Реконструируются три свиноводника, построен откормочный комплекс на 200 голов крупного рогатого скота. Приобретаются сельскохозяйственные машины.

Возведение объектов непроеизводственной сферы условно можно поделить на два момента. Бесспорно, такие комплексы, как поликлиника, совхоз «Химик», турбаза, пионерлагерь строили и расширяли «для себя» – непосредственно для объединения, для его работников и их детей. Были, разумеется, в данной проблеме ошибки и неудачи. Но и сегодня от сотрудников комбината часты слова благодарности за отдых на турбазе – за прекрасные выходные на природе, отдых у речки, организованные спортивные мероприятия. И детишки летом и сейчас отдыхают и оздоравливаются в лагерях.

Второй момент исходил от власти и проводился под давлением. Простить финансы на развитие у Москвы было непросто. Поэтому руководители города стремились привлечь предприятие к социальному развитию города.



**Пионерский лагерь
«Спутник»**

В советское время, эти традиции имеют место и сегодня, любой первый руководитель нес общественную нагрузку, являясь депутатом или членом горкома. Руководитель градообразующего предприятия, несомненно, избирался в бюро горкома. Обязанности эти были практически необходимыми по должности. Тогда обсуждали в основном хозяйственные вопросы. Боролсь или «бодались», если можно так выразиться. У горкома была своя цель – как можно более нагрузить предприятие. Руководители защищались, чтоб поменьше нагружали. Финансирование на любое незапланированное строительство велось из собственных средств предприятий. А руководители города смотрели на объединение как на «дойную корову». И получилось так, что, начиная с 80-х годов, никто в городе ничего не строил! Объединение ежегодно осваивало на строительстве городских объектов 7-8 миллионов рублей. За семнадцать лет руководства Тюгаева их вложено около двух миллиардов! А тогда существовала нормированная система строительства новых объектов. Прибыль шла в центр, в министерство. Обрато централизованно, со сложностями выделяли средства на строительство жилья, на возведение новых производств, на ремонт оборудования и сооружений. Существовала отдельная статья на природоохранные мероприятия.

В те годы существовало три крупных строительных организации: имелся собственный трест «Салаватнефтехимремстрой», трест ВНЗМ и трест «Салаватстрой», также велось сотрудничество с другими строительномонтажными организациями.

Такое гигантское предприятие не оставалось вне поля зрения властных структур города и республики. Так, в целях социального использования ресурсов предприятия, объединению поручили возвести животноводческий комплекс в поселке Раевка на четыре с половиной тысячи голов крупнорогатого скота, которое было построено.

Тем грустнее ветеранам предприятия сегодня видеть когда-то выстраданные и оторванные от сердца объекты заброшенными и разваленными.



**Креативный
отдых юных
нефтехимиков**





Деятельность по закреплению кадров

Но все ли было так безоблачно в столь обширном хозяйстве? Да нет, разумеется, нет! Были ошибки, случались аварии и неполадки, имели место нарушители трудовой и производственной дисциплины. Имела место текучесть кадров, а от нее, как следствие, вытекали перечисленные недостатки. Кто и как вел борьбу за «человеческие души»?

В 1978 году генеральным директором проведена комплексная проверка трех заводов: СКК, химзавода, аммиака и нескольких общецеховых подразделений по постановке вопросов воспитательной работы в коллективах. Результаты проверок обсуждены на совете директоров.

В своей работе службы ориентировались на директивные указания. Как раз из столичных властных кабинетов спустился документ: «О работе по укреплению трудовой дисциплины на 10-ю пятилетку». Вопросы дисциплины обсуждаются на заседаниях парткомов, профкомов, собраниях партийно-хозяйственного актива, на совете директоров. Руководство комбината ежегодно издает приказ «О состоянии трудовой дисциплины и соблюдении общественного порядка в коллективах» с анализом и задачами по устранению недостатков.

На заводах и общекомбинатских цехах созданы штабы по укреплению социалистической дисциплины, состоявшие из 7-15 человек. Заседания обычно проводятся раз в неделю, но не реже 2-3 раз в месяц.

Используются средства наглядной агитации и стенная печать: «Черные доски», «Молнии», «Колючки». Широко применяется газета «За передовую технику», где публикуются материалы товарищеских судов.

Для закрепления кадров разработан и вводится комплекс мероприятий:

Строится целевым назначением ежегодно на значительные суммы жилье.

Выполняется пакет мероприятий по улучшению условий труда, как снижение загазованности рабочих мест, улучшение общественного питания, повышение культуры производства и др.

Улучшаются условия проведения досуга нефтехимиков во дворце Культуры, на стадионе и базе отдыха. Проводятся смотры художественной самодеятельности, спортивные соревнования. Введены в строй два профилактория. Многие ветераны помнят восьмидесятые годы как настоящий бум самодеятельного творчества, а профилактории – как конвейер здоровья.

Практикуется поощрение работников за долголетний труд. Утверждены почетные звания – «Заслуженный ветеран труда комбината», «Ветеран труда комбината».

Чествования проводятся в торжественной обстановке, на вечерах отдыха коллективов подразделений.

На площади управления комбината оформлен стенд «Аллея трудовой славы», где помещены портреты лучших работников, удостоенных почетных званий Героя Социалистического Труда, заслуженного нефтяника БАССР, заслуженного химика БАССР, заслуженного рационализатора РСФСР и заслуженного ветерана труда комбината. Красочно оформлены доски почета в объединении и подразделениях. Организован совет наставников, который организует торжественные вечера «Посвящение в рабочий класс».

В 11-й пятилетке звания ударника было удостоено 501 человек. 124 человека награждены орденами и медалями. Организованы школы по изучению передовых методов труда. В 1985 году их организовано 36 с охватом 502-х человек. В 1986 году 405-ти человек.

Возрастает значение возвышения имиджа предприятия среди учащейся молодежи. С этой целью в городе организован учебный комбинат, где для учащихся 9-10 классов организованы мастерские по изучению профессий прибориста КИП, слесаря, лаборанта химического анализа. Для молодых рабочих проводятся конкурсы профессионального мастерства «Лучший по профессии».

В 1983 году на пост генерального секретаря страны вступил Ю.В. Андропов. Трудовой дисциплине сразу придали высший приоритет. Впрочем, линии партийных директив полностью совпадали с нуждами объединения, хотя на местах были свои основания.

Не выполнены планы по 22-м наименованиям продукции, в том числе по бензину А-72, Б-70, керосину осветительному, бензолу, толуолу, мазуту, МЭКу, карбамиду, полиэтилену, бутиловым спиртам, высшим спиртам, товарам культурно-бытового назначения. Потеряно продукции на сумму, превышающую 4 миллиона рублей.

Причины тому были самые различные. Сложный по структурному строению организм должен работать слаженным и единым механизмом. Удельный вес его структурных служб на том периоде распределялся приблизительно так: ремонтной службы – 10,8 процента, технологической – 23,4 процента, энергетической – 4,8 процента.

Фотографии рабочего времени, проведенные в 1982–1983 годах, выявили потери рабочего времени ремонтников из-за ожидания нарядов-допусков – по 39 минут на одного человека. Переход с объекта на объект – еще 26 минут. Потери в общей сложности составляли 18 процентов рабочего времени. Из-за неподготовленности рабочего места и поздней выдачи нарядов в РМЦ-7 завода спиртов в течение дня на бригаду теряется 10–12 часов!

Генеральный директор Прокофий Федорович Тюгаев берет за обучение и воспитание мастеров и бригадиров – именно того пласта работников, который несет его волю в коллектив. Главным средством его как руководителя являлось совещание. За последние годы проведена определенная работа с мастерами ремонтных групп. 24 мастерам присвоено звание «Мастер 1 класса» и «Мастер 2 класса», 16 награждены орденами и медалями. В объединении насчитывается 533 бригадира ремонтников, из них 63 обслуживают электрооборудование и 76 – приборы КИПиА. Общая численность людских ресурсов поддерживается на уровне 1968 года, несмотря на ввод новых объектов. Входят в моду бригадная форма организации и стимулирования труда.

Ремонтники ворочают огромными объемами, как финансовыми, так и техническими. Покажем и тут несколько цифр. В 1982 году на капитальных и текущих ремонтах было освоено 48772 тысячи рублей. Капитально отремонтировано 79 установок, из них 40 – досрочно. Текущим и средним ремонтом охвачено 411 установок. Досрочно их отремонтировано 235, в срок – 143 и лишь 10 – с перепростоем.

Для примера по энергетике возьмем самый энергоемкий завод минеральных удобрений. Коллектив электроцеха ЗМУ обслуживает 3343



З.И. Краснова



М.М. Саттаров



М.У. Хамидуллин



В.М. Пономарев

единиц электродвигателей и генераторов общей мощностью 298376 квт. Имеет под контролем 360 км кабельных сетей.

Капитально там отремонтировано 14 высоковольтных и 113 низковольтных электродвигателей. Всего текущие, средние и капитальные ремонты составили 3930 единиц.

Велось непрерывное усовершенствование управления процессами. Реконструированы щиты управления установок ЭЛОУ-2, АВТ-4, установки 35/6 и первого агрегата в цехе №25 с заменой морально устаревшего КИП. Произведен перемонтаж 98 приборов, вновь смонтировано 142 прибора, что повысило степень автоматизации. Отремонтировано в 1982 году около 70 тысяч приборов.

Подводя итог – положительные сдвиги, конечно, были, но имелись и недостатки. В целях укрепления безопасности труда в объединении разработан и принят стандарт предприятия «Положение и единая система работы по охране труда и технике безопасности», где четко расписаны обязанности каждого члена коллектива от генерального директора до рабочего.

Генерального директора названный документ директивно обязал проводить регулярные совещания с бригадами и старшими аппаратчиками.



Именно так называлась известная статья М.С. Горбачева, перевернувшая всю нашу историю. Пока перелом не наступил, хозяйственная деятельность объединения с торможением, но движется вверх. Старались руководители удовлетворить и желания работников иметь приусадебные участки – в то время это было и увлечением, и отдыхом, а главное – способом обеспечить семью свежими продуктами. Как-то весной 1980 года в кабинет Тюгаева вошел председатель объединенного профкома В.И. Свечников и посетовал: очередь, мол, на садовые участки слишком выросла. Меры принимать необходимо.

- И сколько нуждающихся в очереди? – живо поинтересовался Тюгаев.

- На сегодня более пяти тысяч человек!

Тюгаев не медля приглашает директора совхоза П.А. Огаркова.

- Петр Алексеевич! Я вас попрошу выделить из совхозных земель угода на пять тысяч садово-огородных участков! – дает он команду.

Как любой заинтересованный в местнических интересах подразделения руководитель, Огарков уперся. Пришлось оказать административное давление. Пять тысяч земельных участков работникам объединения совхоз, скрипя душой, выделил. Землю отдали, удовлетворили всех нуждающихся.



Парадокс в том, что на конец восьмидесятых, в очереди на садовые участки находилось все так же пять тысяч страждущих! Тюгаев как раз перенес операцию и лежал в стационаре. Узнав о не сменившейся численности очередников-огородников, он очень удивился. Но распорядился всех обеспечить. Летом 1989 года совхоз отделил новый надел в районе кладбищенской горы до стекольного завода.

**Награждение победителей
конкурса инновационных
идей «Победа»**

30 августа 1984 года Тюгаев проводит совещание с начальниками цехов. Там дается развернутый анализ их деятельности. В объединении их насчитывается 115, из которых 45 являются технологическими. Многие руководители цехов, по тюгаевскому изречению, «горят» на работе. 11 человек из них удостоены различных орденов и медалей. Но попадают в их число и случайные люди.

За полтора предыдущих года уволены за различные прегрешения и упущения начальники цехов №24, 41, №51, 30, 5, гидроузла УЭС, РЭС УЭС.

Тюгаев привлекает прессу. В статье под рубрикой о культуре производства в статье «Не мелочи» от 22 августа 1984 года газета «За передовую

Совещания и встречи с лидерами общественности



технику» пишет о плохом содержании бытового помещения в цехе №11. «В бытовке грязно, на стенах паутина, пыль. Повсюду окурки, бесхозяйственность, плохо выглядит комната приема пищи на установке 35/11-1000. Панели растрескались, линолеум обветшал. Там и неполадки, и авария случилась».

Другое дело в цехе №15, где руководитель В.Т. Золотов. Чистота, четкая наглядная агитация – там и нарушений не бывает».

Тюгаев строго карал за нарушения технологической дисциплины. В первом полу-годии за различные прегрешения им были наказаны 66 ИТР и 25 рабочих.

Нарушителей наказывал строго, но добросовестных работников поддерживал. Использовалась древняя методика руководителей – система «кнута и пряника». Очевидцы помнят, что к середине 80-х годов образовался перекосяк в оплате рабочих и ИТР. Всевозможные доплаты по экономическим экспериментам значительно повысили зарплату рабочих. А квартальная премия инженеров и руководителей оказалась очень зыбкой – за

три месяца прегрешения у любого могли случиться. Подчиненные рабочие стали получать более начальников, возник ощутимый дефицит в кадрах руководителей. Тюгаев срочно пересматривает систему оплаты. Инженерному корпусу заметно увеличили оклады, изменили систему премирования на ежемесячную выплату.

К сожалению, случались в объединении травмы и даже аварии. В 1982 году произошло 12 некатегорийных неполадок. Материальный ущерб от них составил 382 тысячи рублей. Пять неполадок произошло на ЗМУ. 15 июля 1985 года крупная авария с взрывом и пожаром произошла в цехе №22 завода СКК. Погибли люди.



Комиссия, расследовавшая аварию, пришла к выводу, что причиной послужили неправильные действия технологического персонала по отключению реактора Р-10, то есть низкая квалификация и отсутствие в инструкциях четких указаний.

Это результат. А падение нравов в цехе шло постепенно. За последнее полгода количество нарушений в этом подразделении увеличилось по сравнению с предыдущим периодом в четыре раза!

Но аварии случались и в других подразделениях. 14 февраля 1984 года произошло загорание электрических кабелей в помещении КИПиА цеха №4, 30 апреля 1987 года произошел взрыв с последующим пожаром в цехе №36, 7 февраля 1988 года сильный взрыв из-за разрушения по сварному шву холодильника высокого давления произошел в цехе №32, 30 мая случился пожар на колонне №1 цеха №21.

Выводы последовали глобальные, вплоть до того, что завод СКК оказался расформирован и прекратил свое существование. Производства и основные средства передали химзаводу.

Во втором квартале 1985 года введено в эксплуатацию новое производство ЭП-300. Цехом №55 руководил В.П. Косинов, №56 – Н.И. Шуйсков. В этом же году за трудовые заслуги награждены почетными грамотами 270 человек, 26 удостоены наград Министерства, 9 – почетных званий, 16 – почетной грамотой Президиума Верховного Совета республики. Орденами и медалями награждены 11 аппаратчиков, 6 машинистов, 4 слесаря.

К тому же работник тоже знал себе цену. Стоимость одного рабочего места, или выработка продукции на одного работающего в разных подразделениях была различна: на НПЗ – 280,6 тысяч рублей. В других заводах колеблется от 40 до 80 тысяч рублей.

Руководство объединения продолжает политику улучшения социальных условий для рабочих. 8 августа 1985 года Тюгаев проводит очередное совещание со старшими аппаратчиками, машинистами, бригадирами ремонтников и мастерами.

Вступают в строй или сдаются все новые объекты. Потом будут строительство производства АМ-76, реконструкции установок ТК-2, ТК-3, ЭЛОУ, ГО-4, ЛЧ-35/11-1000, реконструкция санатория-профилактория, пионерского лагеря, санатория в поселке Красноусольском и так далее.

При видимом превалировании вопросов экономики на предприятии вырабатывается традиция проведения партийно-хозяйственных активов: созданная приказом генерального директора комиссия из числа главных специалистов и руководителей общественных организаций объединения ежемесячно по итогам работы подразделения проводит анализ хозяйственной деятельности. Анализ бывал довольно детальным, а выводы подчас весьма жестокими. По результатам анализа выходил приказ, дававший оценку работе всех подразделений.

Менялся подход и принципы, а штат оставался прежним.

Канун

Тем временем в политизированном воздухе уже не ветры веют, там бушуют вихри. По образному выражению Тюгаева, «вершины деревьев качаются от различных призывов и лозунгов»: хозрасчет, самофинансирование, новое мышление, гласность и, наконец, перестройка. А в конце концов все новации опустились от вершин в гущу леса и вылились в развал и кризис.

С чего началось? Были ли предчувствия у генерального директора и его кабинета? И какие принимались упредительные меры? Жесткое плановое хозяйствование СССР подразумевало планирование поставок сырья, распределения готовой продукции и нормированные отчисления от прибыли. Вся снабженческо-сбытовая деятельность и управление потоками материальных ресурсов осуществлялась Госснабом СССР и профильным министерством. Как правило, там работали высококвалифицированные специалисты, прошедшие школу работы на крупных предприятиях. Личное знакомство генерального директора оказывало благоприятное воздействие на тесное сотрудничество со специалистами главка и, как следствие, на стабильную работу предприятия. Не менее жестко закреплялись существующие связи между союзными республиками.

Начальный этап новых методов хозяйствования заметных изменений не внес. Тем более что реформы сверху навязывались практически посто-

янно: Щекинский, Полоцкий метод, Башкирский эксперимент, да мало ли их было! Руководители к ним привыкали, принимали половинчатые меры – небольшие сокращения, например, отчитывались в цифрах, и на этом эксперимент заканчивался. Социального недовольства сокращения не вызывали, сокращенных работников тут же устраивали во вновь вводимое подразделение. Но с середины восьмидесятых производства стали ощущать заметные снижения в поставках сырья сразу по нескольким позициям: началось неуклонное снижение поставок нефти, газового конденсата, СЖК, некоторых видов реагентов и катализаторов. За 5 месяцев 1986 года НПЗ и Химзавод допустили недопоставки продукции.

С 1987 года объединение переходит на новые методы хозяйствования. В этом же году ожидается ввод нового производства аммиака. В этих условиях фонды, отчисляемые на экономическое стимулирование, на развитие соцкультбыта и жилищное строительство, будут теснее увязаны выполнением договорных обязательств и других экономических нормативов. Фонды есть, но они не обеспечиваются поставками.

Еще не осознавая истинных причин торможения, администрация бьет тревогу. Генеральный директор срочно командировывает гонцов на предприятия-поставщики, в мини-стерство и ВПО «Союзнефтеоргсинтез», а также с обращениями в высшие властные структуры – Верховный Совет и ЦК КПСС. Сами руководители принимают участие в совместных совещаниях с руководством родственных предприятий и отраслевых служб.

Не получая четкой обратной связи, Тюгаев организует на ПО «Салаватнефтеоргсинтез» повторное обучение руководителей всех эшелонов новым механизмам и методам хозяйствования. В этих целях приглашаются ученые специалисты из Ярославского института, из БГУ и Уфимского нефтяного института. Срочно изучаются маркетинг и менеджмент, банковское дело, финансирование и право, экономика и управление. Для персонала издается брошюра с разъяснениями «Полный хозяйственный расчет и самофинансирование». Пересмотрены положения о премировании и проведена перетарификация рабочих мест.

Огромный маховик предприятия едва успевает приспособливаться к быстро меняющимся условиям. В отчетности появилась строка о выполнении предприятием услуг для населения. То есть организовали изготовление дефицитного ширпотреба. Как уже упоминалось, работников объединения массово обеспечили участками для садов и огородов. В качестве услуг для населения организовали строительство гаражей, изготовление садовых домиков, продажу строительных материалов, оказание платных транспортных услуг и изготовление металлоконструкций. Были попытки оказания более мелких услуг, даже выращивание рассады и фотографирование... Но эти виды себя не оправдали.

В то время как в парламенте, в ЦК КПСС и Верховном Совете шли многочасовые дебаты, на местах практически ничего не менялось. «Заболтали все новое мышление! - так выразился Прокофий Федорович много лет спустя. – Нормативные изменения в самостоятельности и самокупаемости – да это был сплошной блеф! Никаких заметных изменений в управлении в низах не ощущалось. Были некоторые подвижки в отношении взаиморасчетов со строительными организациями. Что касается конкретных функциональных обязанностей, так тут выросло значение отделов снабжения и сбыта. Приведу лишь две цифры для свидетельства масштабов многосторонней связи объединения: ежесуточно потребителям отгружалось

400 вагонов и цистерн нашей продукции! Убедительная цифра? Для простоты восприятия поделим на 50 в железнодорожном составе и получим 8 эшелонов ежедневно! И прекрасно, что руководил этими столь жизненно важными отделами на том этапе честный и грамотный специалист Николай Сергеевич Богданов».

Движение зеленых

В девяностые годы мутный поток вылившейся в население разнообразной информации оказал на общество негативное воздействие. Недовольство населения снижением экономического положения выразилось своему непосредственному руководству и принимало иногда гипертрофированные формы. На фоне объявленной демократии и гласности в городе началось брожение масс. С одной стороны это естественное явление: впервые людям дали возможность высказаться, впервые появилась свобода критики. Недовольство возникло в неожиданном направлении и внезапно ударило по репутации градообразующего предприятия, которым тогда руководил П.Ф. Тюгаев.

Доля истины в инициировании смуты, вне сомнения, была. Концентрация большо-го количества производств нефтехимической направленности вела к экологическому давлению на чистоту атмосферы воздушного бассейна. Имелись значительные превышения допустимой концентрации вредных веществ по многим показателям. Тюгаев не только знал об этом факторе, он принимал упреждающие меры. В управлении и в подразделениях были введены должности инженеров по охране окружающей среды. Возглавить общую службу охраны природы Тюгаев предложил Н.А. Малышеву. Малышев много лет трудился главным технологом объединения, досконально знал технологию и структуру подразделений. Кроме того, он был весьма коммуникабельным человеком и дипломатичным специалистом. После выхода Н.А. Малышева на пенсию в 2001 году эту должность почти десять лет занимал В.С. Алексеев.

Но неустойчивая работа предприятия в конце восьмидесятых, пуски и остановки установок привели к ухудшению экологического состояния. Этим немедленно воспользовались нечистоплотные политики, и в городе начались митинги так называемых «Зеленых», или «Зеленые» митинги, по наименованию партии их организаторов. Их инициировало общество «Экология и здоровье».

Это был трудный период для производственного объединения. Со всех сторон неслись категоричные и ультимативные требования и призывы: закрыть комбинат! Ликвидировать вредные производства! Руководителей к ответу!

Особенно агрессивно прошел общегородской митинг на площади Ленина 10 мая 1990 года. В резолюцию митинга внесли решения: закрыть производства ДДМ, вывести из эксплуатации цех №41, не возводить на территории объединения новых производств.

А перечисленные комплексы выпускают дефицитнейшую продукцию, которая обеспечивает работу целой технологической цепи.

Ультимативные требования ставили в трудное положение руководителей и коллектив. Пожалуй, столь откровенной враждебности не испытывало руководство ни одного иного предприятия. И это случилось при том, что около 75 тысяч жителей (включая членов семей) города кормилось с комбината.

В столь тревожное время большая часть оперативных совещаний у генерального директора посвящалась, конечно, именно теме экологии. Уже в первых числах июня он собирает круглый стол с участием своих заместителей, представителей прессы и общественности. Повестка дня – проблемы взаимосвязи города и предприятия. В откровенной беседе за круглым столом открылись многие не известные городскому обывателю факты. Нет необходимости перечислять как присутствующих, так и все прозвучавшие там цифры. Весь разговор подробно освещен в газете «За передовую технику» от 6 июня 1990 года и занял там три полосы. Приведем лишь избранные факты.

В те трудные годы, в обход нормированных отчислений, объединение одело в им-портные одежды не менее 60 тысяч человек, закупило медицинского оборудования и медикаментов на полмиллиона рублей, на 2,5 миллиона рублей приобрело средства малой механизации. Закупили три автокрана большой грузоподъемности марки «Като». Только горпромторг перекрывал товарооборот за счет товаров объединения на 7 миллионов рублей! Закуплено 300 тонн импортного масла, в совхозе «Химик» выращивается до 400 тонн мяса в год.

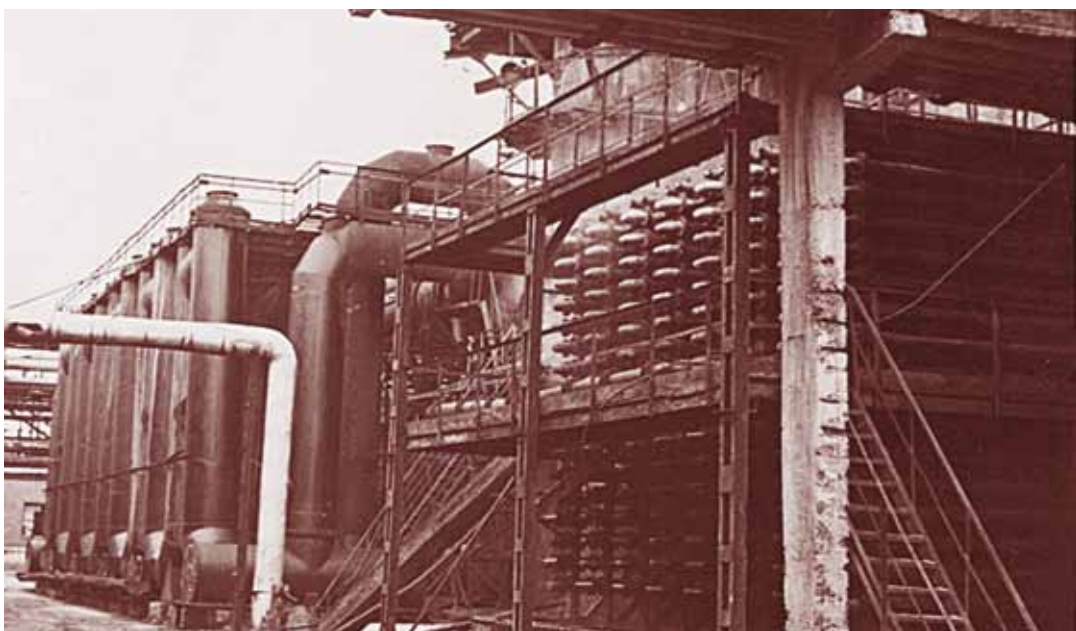
Конечно, были заключены контракты на покупку легированной арматуры, импортных насосов, установок по очистке сточных вод и установки по очистке нефтешлама. В целом контракты заключены на сумму 4,5 миллиона рублей. Кстати, те же ультимативные требования после задерживали строительства новых, более экологически чистых объектов. Встревоженное руководство города не согласовывало проект их размещения.

Во многих литературных источниках людьми, не знакомыми с обстановкой на производственном объединении, отмечается, что митинги подстегнули руководство к принятию решительных мер по оздоровлению атмосферы. Но это далеко не так. Обновление производств началось планомерно и задолго до митингов «зеленых». На все строительства были разработаны директивные планы ЦК КПСС, согласованные с отраслевым профсоюзом, министерством, отпущены средства. Например, проекты уже упоминавшихся более модернизированных и экологически чистых производств бутиловых спиртов, ЭП-300, АМ-76, гидроочистку выданы еще в конце семидесятых, строительство и ввод проводились в начале и середине восьмидесятых годов. Это давало возможность поэтапного вывода устаревших технологий, чем и занималось руководство объединения в начале девяностых годов. Планомерно выводились устаревшие и исполнившую свою роль технологии. Было закрыто архаичное по своему размещению производство карбамида в первом цехе. Там действительно было много упущений в части загрязнения атмосферы воздуха. Закрыты устаревшие второй, третий, четвертый, двадцать первый и шестнадцатый цехи. Исключительно по экологическим соображениям был закрыт серноокислотный цех. В нем использовалась устаревшая контактная технология. Но даже здесь наблюдается курьезный парадокс – в серноокислотном цехе ни один аппаратчик не болел ангиной и сердечнососудистыми заболеваниями – сернистые соединения помогали самоочищению организма. Все они закрыты по плану, утверж-

денному министерством, им на замену запущены новые производства по более совершенным технологиям, с экологически чистым оборудованием и природоохранными сооружениями.

Давление зеленых, вместе с развалом схем поставки и отгрузки продукции, вынудило временно приостановить работу нескольких производств нефтехимии. Тогда были временно законсервированы производства этил-бензолстирола, полистирола, жирных спиртов, пластификаторов и некоторые другие. При этом руководство объединения нашло средства для выплаты направленным в вынужденные отпуска работникам в размере двух третей окладов и тарифных ставок. Ни один работник предприятия не оставался без средств к существованию.

Однако даже такая вынужденная мера быстро отрезвила горячие головы. После осознания того, что экономическое благополучие выше политических амбиций, недовольство среди жителей постепенно прекратилось.



Забота о здоровье и вклад в медицину

Профилактикой здоровья и лечением нефтехимиков занималась медсанчасть №20 (МСЧ-20), которая относилась к Третьему Главному управлению Министерства здравоохранения СССР. Предприятие внесло большой вклад в заботу о здоровье работников.

Медсанчасть юридически относилась к Управлению Министерства Здравоохранения, но финансово и материально во многом обеспечивалась за счет средств комбината. Именно благодаря этому медсанчасть №20 всегда отличалась от медицинских учреждений города своей оснащенностью, квалификацией персонала и строгим внутренним распорядком.

В подтверждение этих слов – небольшая выдержка из газеты «За передовую технику» от 17 марта 1990 года. Статья посвящена 25-му юбилею и

выходит в самый канун «зеленых» митингов! Возглавлявший в тот период МСЧ-20 А. Измestьев так информирует читателей о достижениях медиков за последние полтора десятка лет:

«Сегодня МСЧ-20 – это современное лечебно-профилактическое учреждение с различными лечебно-диагностическими отделениями и службами: она располагает двумя поликлиниками общей мощностью на 1000 посещений в смену, где осуществляется меди-цинская помощь по 21 специальности, имеет стационар на 340 коек, аптеку, санэпидем-станцию, хозяйственную службу.

В медсанчасти трудится почти 600 человек. Из них врачей – 111, медсестер – 285, младшего персонала – 131 человек. Укомплектованность персоналом составляет в целом 94,6 процента, из них цеховыми – 68,2 процента.

Среди наших врачей двое носят высокое звание «Заслуженный врач БАССР» – это А.П. Селиванов и Л.А. Султангалеева. Восемь врачей имеют высшую квалификацион-ную категорию, 11 – первую и 22 – вторую категорию. То есть третья часть врачей имеет достаточный опыт и высокую квалификацию для выполнения обязанностей по сохране-нию здоровья нефте-химиков.

МСЧ-20 постоянно ищет новые пути и формы работы по улучшению медицинского обслуживания: строится новый корпус стационара, приобретено новейшее импортное остро необходимое оборудование – ультразвуковой сканер фирмы «Алока» (Япония), комплект японских эндоскопов, термографический аппарат фирмы «Агема» (Швеция). Открыт дневной стационар на 20 коек в больнице, проводится диагностическая помощь жителям города с использованием импортной аппаратуры...»

Объединение оказывае огромную помощь в укреплении материально-технической базы медсанчасти. В восьмидесятые годы построены новый хирургический корпус и но-вый пристрой к поликлинике. Уделяется много внимания материально-техническому ос-нащению медсанчасти, созданию и открытию диагностического отделения, где получили новые направления технологии обследования и лечения больных: УЗИ-диагностика, эндоскопические обследования, КТ-диагностика и другие.

Исторические факты лучше всего показывают динамику ее развития и неразрывную связь с комбинатом.

Лечебное учреждение медсанчасть №20 была открыта в 1965 году именно для обслуживания нефтехимиков комбината №18. В 1969 году открыты стационар на 340 коек и поликлиника на 750 посещений. Ранее на обширной территории промплощадки находилось 13 разрозненных здравпунктов.

В 1978 году для приближения квалифицированной медицинской помощи к нефтехимикам открыта поликлиника №2 (около здания управления комбината) на 250 посещений. Там стали проводить профосмотры работников и выполнять назначения врачей. Общее количество посещений в медицинской части выросло до 1000 человек.

В восьмидесятые годы медицинское обслуживание меняется не только количественно. В 1979–1980 годах организована кардиологическая служба, которую возглавила врач З.Н. Горелова. В 1981 году открыт терапевтический прием в воскресенье и праздничные дни. С 1983 года было установлено новейшее рентген-оборудование: РУМ-20, РУМ-20 УРИ-М, два флюорографических аппарата, денальный аппарат, маммограф, ортопантограф.

Особенно много сделано в части обновления отечественного оборудования на более современное импортное в период бартерного обмена. В 1991 году установлены первые компьютеры в отделении медицинской статистики. В 1993 году закуплен и установлен компьютерный томограф фирмы «Филипс». В эти годы, как упоминалось выше, было закуплено медицинское оборудование и медикаменты на полмиллиона рублей.

В 1992 году введено новое здание хирургического корпуса. С его введением произошло увеличение площади приемного покоя. Там открыты смотровые кабинеты, процедурный кабинет и помещение для дежурной медсестры. Закуплено и установлено сотни единиц лечебного оборудования. Открыт современный зал свиданий со столом справок и гардеробом для одежды посетителей.

Закуплено, установлено.. А отразилась ли современная оснащенность на здоровье работников? Автор провел сравнительный анализ медицинской деятельности за 1977 и 1993 годы.



**Оборудование диагностики
здоровья нефтехимиков**



Число посещений поликлиники: – 250759, 195143.

Из них по заболеванию: – 143387, 129945.

Пролечено стационарных больных: – 7396, 6903.

Число отпущенных физиотерапевтических процедур: – 109476, 122452,

Выполнено лабораторных анализов: – 137629, 429722.

Выполнено исследований функциональной диагностики: – 6221, 22698.

Даже непосвященный в медицинские вопросы человек сразу отметит достижения в области лечения: значительно выросло число физиотерапевтических процедур. Количество лабораторных анализов и исследований диагностики возросло более чем в три раза, что привело к уменьшению обращений на 55 тысяч и снижению заболеваемости на 13 тысяч посещений поликлиники.



При том, что были построены новые корпуса, количество койкомест в стационаре осталось прежним – 340. Это показатель того, что была значительно повышена комфортность, акцент делался на качественное улучшение обслуживания. Введение в эксплуатацию двух зданий, несомненно, улучшило уют и комфортность проживания больных в отделениях. Уменьшилось количество коек в палатах, увеличились площади физиотерапевтического лечения.

Достижения были оценены высокими правительственными наградами: в 1981 году ордена «Знак Почета» удостоена Долорес Гареевна Байгильдина. В 1986 год орден «Знак Почета» получила Любовь Федоровна Рожкова.

В 1994 году медсанчасть №20 стала структурным подразделением АО «Салаватнефтеоргсинтез».

В период перестройки

В смутное время самофинансирования и перестройки начала 90-х годов предприятию исполнилось 40 лет. 90-е годы олицетворяют затяжной кризис, упадок производства и выход из кризисной ситуации. Но даже в это кризисное время вводились новые производства и совершенствовалась технология. Вернее, главный акцент ставился на модернизацию. В эти годы проведены реконструкции и пуски на производствах:

1990 год – выполнена реконструкция ТК-2 на переработку карачаганакского кон-денсата;

1991 год – запущено производство канистр на розливе антифриза;

1993 год – запущено производство керамических изделий;

1996 год – запущено производство бензола;

1997 год – реконструирован узел чешуирования фталевого ангидрида;

1998 год – построена установка очистки синтез-газа и водорода;

1999 год – приняты в эксплуатацию установка ЭЛОУ-АВТ-4, производство 2-этилгексанола.

Это был четвертый, не менее сложный этап в биографии предприятия в ряду таких крупных вех, как: поворот от угольной схемы на нефтяную, освоение минеральных удобрений, развитие нефтехимии и химии и организационная реорганизация. Этот этап привнес в управление элементы реформационной неопределенности и в то же время открывал огромное поле деятельности для творческой инициативы.

Следующие друг за другом указания партийных органов и отраслевых руководителей заставляли одновременно бегать по пяти беговым дорожкам: самофинансирование, хозрасчет, рынок, самокупаемость и бригадная форма организации труда. Огромному узкоориентированному на нефтехимическую продукцию коллективу эти задачи, вне сомнения, были явно не по плечу.

Тогда администрация объединения проводит второй этап подготовки персонала: обучения руководителей первого звена – начальников цехов и главных специалистов. Первый этап – обучение директоров и главных инженеров – провели в 1980 году.

В период с 1987 по 1989 годы прошли кратковременные курсы в учебном комбинате все начальники цехов. Преподавание велось приглашенной из Ярославля группой преподавателей политехнического института. Уклон и тенденции обучения преимущественно направилось в сторону финансовой деятельности и юриспруденции.

26–27 марта 1990 года на турбазе «Агидель» проведена учеба руководителей среднего звена менеджерскому делу. Умению планировать, организовывать, руководить и контролировать в новой экономической ситуации обучал представитель фирмы «Тайм Менеджер» Стин Шнайдер.

Суверенность предприятий предполагала самостоятельный выбор наиболее выгодного партнера или поставщика сырья, направленность на выпуск имеющего наибольший спрос товара и окупаемость затрат средствами от реализованной продукции. Для объединения, ориентированного на определенный ассортимент продукции, такая независимость не давала ничего.

Высшим этапом проявления самофинансирования стала предоставленная заводам независимость – суверенитет. Сам руководитель объединения прекрасно понимал, что эта мера временная. Невозможно было расчленять связанный многими технологическими и организационными нитями организм. Но необходимо было найти «точку кипения» и выпустить пар, чтоб «котел не закипел и не взорвался».

Внешние условия вынуждали принимать какие-то решительные меры. И в мае 1990 года Тюгаев издает приказ о переходе подразделений на хозяйственную самостоятельность. Руководство заводов встало перед выбором, какое направление избрать. Предлагалось два варианта: арендная и кооперативная форма собственности. Кооперативная давала более полную степень свободы, она предполагала право оставлять на своем счете сверхплановую прибыль, полученную от реализации отходов производства. Но сам термин «кооператив» вызывал негативное отношение населения 90-х годов из-за нечистоплотных способов обогащения многих кооператоров. Такая собственность предполагала определенный риск в неопределенности правовых и товарных взаимоотношений. Кооперативную собственность избрал только коллектив нефтеперерабатывающего завода. Остальные подразделения выбрали арендную форму хозяйствования. Процветал бартерный обмен.

Мы не будем перечислять все товары поштучно. Мы уже упоминали, что объединение одело 60 тысяч горожан. На разных заводах их ассортимент выглядел по-иному, но суть оставалась одной: стратегические продукты нефтехимии менялись на сапоги и плащи, что делало обмен явно неравноценным. Сейчас это кажется странным и даже абсурдным, но в то время руководству пришлось взять на себя задачи обеспечения работников товарами широкого потребления и продовольствием!

В том же 1990 году из состава завода НХП выходит цех №47, он становится самостоятельным арендным предприятием. Его возглавил М.Ф. Сидоров. Это хотя и дозволенные, но несколько тревожные шаги, ибо идет углубление распада структур объединения, а полистирол в тот период был одним из основных продуктов потребительского спроса.

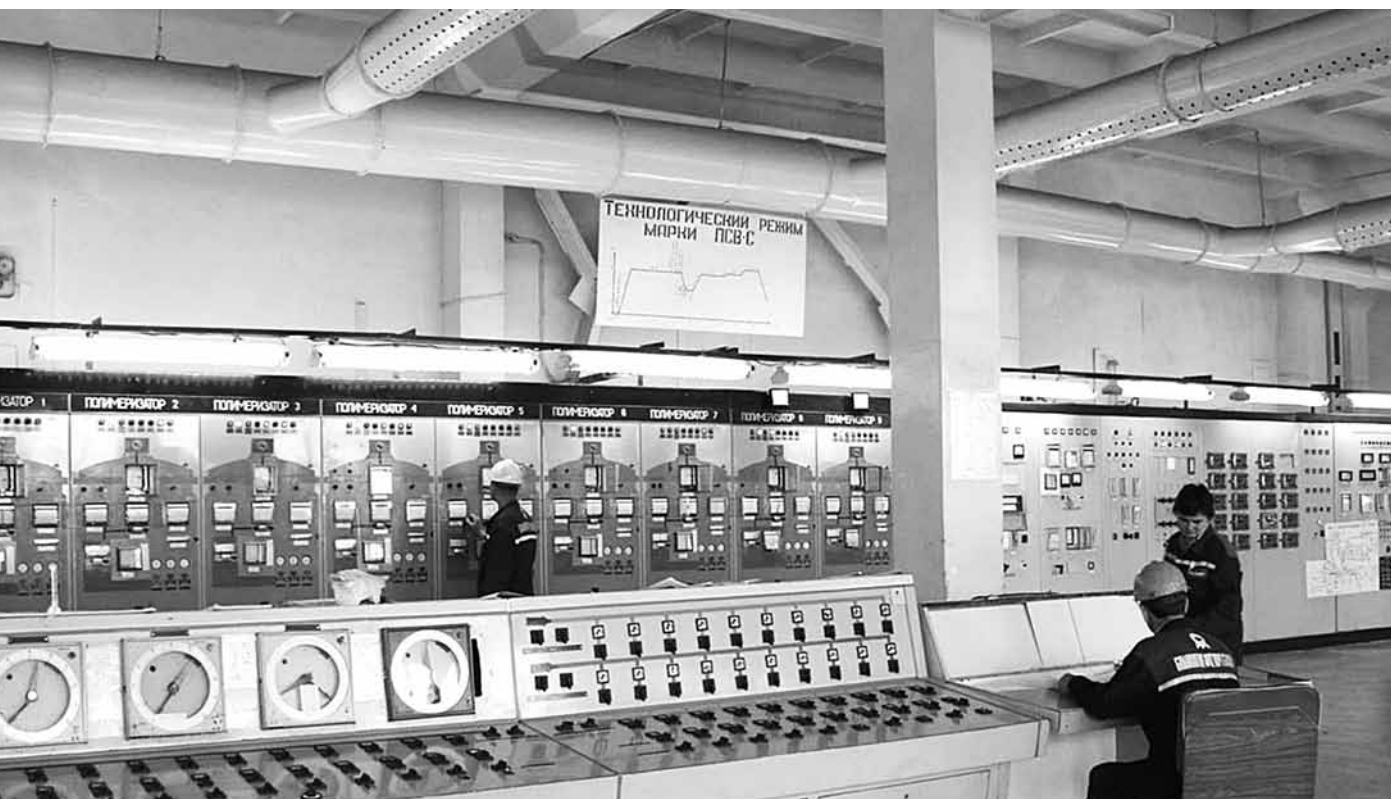
Местом преткновения становились три узловых недостатка: высокая себестоимость, низкое качество и наличие сторонних поставщиков сырья. На эти три направления – повышение конкурентоспособности продукции, изыскание способов внутреннего обеспечения сырьем и строгий учет и контроль ресурсов – срочно нацеливается созидательная мысль науки и творческая инициатива инженеров и администрации.

Развал государственности тем временем инициирует затяжной экономический кризис. Намечается спад производства. Когда Советский Союз распался, в Ангарске производство гептила закрыли – оно всегда было убыточным. Сибирское предприятие «успело» избавиться от убыточного производства раньше. Тюгаев тоже вышел с предложением закрыть свое производство – для комбината это была тяжелая нагрузка. К тому же продукту фактически не было потребления. Но бывший тогда министром обороны Павел Грачев в категоричной форме отказал.

Сырье для нефтепереработки по большей части поступало по трубопроводам и из российских источников, и с ним перебоев не было. Проблема возникла с Карачаганакским газовым конденсатом, и в 1992 году Тюгаеву несколько раз пришлось слетать в Алма-Ату. Принимали делегацию хорошо. Сам министр топливно-энергетического комплекса Казахстана, обя-

тельный симпатичный казах, подолгу беседовал, обещал. Но к соглашению так и не пришли. На обратном пути даже топливо для заправки самолета пришлось выкупать за наличные деньги. Впрочем, сырьевая проблема не казалась столь опасной, и впоследствии было удачно разрешена.

Приученный к порядку и организованности, Тюгаев вспоминал эти годы с неодобрением, граничащим с отвращением: *«Ужасная безответственность царила повсюду. Помню, первый заместитель совета министров Дымшиц курировал оренбургский конденсат. Вспоминается случай, когда главный геолог страны стал возражать против безобразной эксплуатации подземных кладовых, Дымшиц его снял».*



**Главный пульт управления
в операторной
цеха №47**

Головной болью стал сбыт продукции. Большая доля продукции шла в союзные республики, а они отделились. Руководство лихорадочно мечется в творческих исканиях. Просматриваются разнообразные схемы перефилирования производств на оборудовании выведенных из работы цехов, чтобы замкнуть сырьевую цепочку. Таким примером могут служить цехи №21, 33, 34. Начавшие реконструкции именно на том этапе, они благополучно функционируют и обеспечивают собственным сырьем производства объединения.

Но технические факторы только казались основным источником проблем. В действительности же, наряду с техническими, все в большей степени в стране и на местах проявлялись субъективные факторы и политические проблемы. Им нужно было противопоставлять волю, мудрость и умение ориентироваться в современном финансово-экономическом поле.

На предприятии многое изменилось в мышлении организаторов производств: появились взаиморасчеты со строителями, установили давальческие схемы с поставщиками, разрасталось кооперативное движение. Начали с малых, строительных кооперативов. К девяностому году появляется крупный кооператив «Нефтепереработчик» с совершенно новыми условиями оплаты, премирования и распределения прибылей. Вставший во главе кооператива крепкий хозяйственник и грамотный финансист В.А. Захаров сумел грамотно распорядиться «ножницами» между высокой ценой нефтепродуктов и низкой стоимостью сырья.

Пользуясь неплатежеспособностью колхозников, в счет оплаты за поставку удобрений была выкуплена земля для постройки поселков Желанный и Спутник. В.А. Захаров организует для своих работников и за счет средств завода проводит застройку домов индивидуального пользования. При этом одновременно решается несколько вопросов: работники обеспечиваются жильем; средства из заводской прибыли получают целевое направление; индивидуальные застройщики получают в собственность земельные участки.

Но реформы не успевали за временем бурных перемен. Распад Советского Союза привел к полной децентрализации взаимоотношений. Рынок уже не стучался в двери, его просто не было. Союзные республики отделились, а с ними ушли поставщики и потребители. Предприятие к тому времени имело 5400 потребителей и 1200 поставщиков сырья и реагентов! Многие российские партнеры либо остановили производство, либо отказали в сотрудничестве. Колхозы, раньше дотируемые государством, или разваливались, или не имели средств на закупку минеральных удобрений.

Борьба за выживание

Ежедневно в 9 часов 15 минут генеральный директор проводит селекторные совещания. В тот памятный августовский день П.Ф. Тюгаев с посевшими от многолетних забот висками сидит за полированным столом, за столом совещаний в привычном порядке рассаживаются его ближайшие помощники: В.Н. Павлычев, Ю.А. Кулаков, А.А. Смородин, В.П. Мишенев, Н.Н. Истомин, Р.Г. Богданов, Н.С. Богданов, Н. Юшков. После доклада ночного дежурного и диспетчера о текущей работе подразделений за сутки начинается обсуждение перспективных направлений. Тематика поднимаемых вопросов одна: как выжить и сохранить коллектив! Соратники предлагают многие варианты. Тюгаев внимательно слушает и думает. Нет, такие глобальные вопросы не решаются келейно. Необходимо привлечь ответственность, обсудить на широком активе.

В 16 часов П.Ф. Тюгаев собрал в зале конференций весь актив предприятия, где тщательно проанализировали ситуацию. Были предложения

завязать связи с Республикой Беларусь, со среднеазиатскими или прибалтийскими республиками. Но Тюгаев решительно отверг эти предложения. Увлеченные политической борьбой, эти регионы не могли быть надежными экономическими партнерами. И тогда был взят курс на «запад». На дальнейшее зарубежье. На первом этапе стояло всего две цели: продержаться на плаву несколько лет и пытаться занять свою нишу на рынке сбыта продукции.

Н.С. Богданов и сегодня вспоминает сложную ситуацию начала девяностых с глубокой дрожью:

«Наступил февраль 1991 года. На текущий год не было не только планов поставок, не было даже приблизительной ясности по их организации. Реагируя на многочисленные тревожные письма и телеграммы, министр А.Н. Устькачкинцев проводит в городе Орехово-Зуево выездное совещание с представителями предприятий отрасли. По поручению П.Ф. Тюгаева на том совещании присутствовал я. Надобно сказать, на встречу с министром возлагались большие надежды. С 11 по 13 февраля заседали – но выводы совещания оказались удручающими: с одной стороны – материальный баланс ресурсов в стране разрушился, с другой – министерство контракты с границей заключать не может из-за отсутствия валюты.

Ситуация создалась патовая. На заключительном заседании сам министр обреченно изрек буквально следующее: «В сегодняшних условиях роль министерства дискредитирована, и в таком виде оно не нужно!»

Один за другим останавливались заводы в союзных республиках: «Наирит» в Ереване, «Химпром» в Ивано-Франковске и Дрогобыче, встали и некоторые российские предприятия.

Никакой альтернативы организации связей не предложено, и над объединением нависла угроза полной остановки производств. Мне оставалось не только доложить результаты совещания, но подготовить варианты собственных предложений.

После упомянутого совещания у меня состоялась встреча с генеральным директором объединения «Нефтехимэкспорт» В. Кузьминым, и я изложил ему суть дела.

Сложность заключалась в том, что мы не имели самостоятельного выхода на внешний рынок, а на внутреннем рынке очень многое изменилось. Внешним рынком занимался именно «Нефтехимэкспорт», но он, повторяюсь, контракты заключать не мог, минуя банковские расчеты.

Я предложил Кузьмину в срочном порядке заключить для нас на комиссионной основе бартерные контракты. По его поручению сотрудники ВАО «Нефтехимэкспорт» быстро подготовили необходимые документы, с которыми я немедленно вылетел в Салават.

Окончательное решение оставалось за нашим генеральным директором. Прокофий Федорович слушал мой отчет о командировке молча, не задавая вопросов. Некоторое время изучал документы и, никак не комментируя, дает задание на новую командировку в Москву. Я понял, что «генерал» полностью врубился и дает «зеленую улицу» нашей договоренности.

Так возник так называемый бартер. Взаиморасчеты на первых порах производились по договорным связям, то есть натуральным обменом продукции. Чуть позже было налажено сотрудничество с «Ленфинторгом». Бесспорно, выгодность такого вида торговли сегодня сомнительна: менять стратегическое сырье, нефтепродукты, на куртки, кроссовки и колготки – совсем не государственный подход. Но не будем забывать, предприятие тогда нуждалось не только в сырье и реагентах. Одной лишь тары для своей продукции мы закупали на десятки миллионов долларов, а без нее не отгрузишь полиэтилен, полистирол, карбамиды и многое другое.

К тому же полное отсутствие российского товара первой необходимости вынуждало пойти на эти меры, и работники восприняли новацию благожелательно. Тем более, для своих рабочих бартерные товары реализовали по сниженным ценам.

Были и неудобства: представителям службы снабжения приходилось постоянно выезжать на российские заводы и предприятия стран СНГ для утрясания вопросов поставок. По несколько раз в месяц доводилось вылетать с этой целью Прокофию Федоровичу. Таким образом, была предотвращена полная остановка объединения».

В экономическую самостоятельность предприятие входило во многом стихийно. Были затруднения и по другим направлениям. Имели место неплатежи потребителей, возникли таможенные барьеры между заводами с тесно сложившимися и традиционными связями. Вырученные за реализацию продукции деньги нередко списывались со счетов предприятия на налоговые отчисления. Отсутствие денежных взаиморасчетов привело к дефициту финансовых средств. Зарплату платить стало нечем. Авансовую систему пришлось временно отменить, а заработную плату выплачивать частями. Чтобы погасить социальную напряженность, Тюгаев издает приказ: заработную плату генеральному директору, его заместителям и директорам заводов выплачивать только после полного расчета с рабочими. Временно законсервированы многие производства, на полную мощь работает производство полиэтилена, полистирола и пластификаторов – их продукция оказалась причастна к изготовлению товаров первой необходимости и востребована на рынке.

В попытках найти свою нишу и закрепиться на рынке завязывается построение многоступенчатых расчетных договорных схем с потребителями и поставщиками. Иногда они именуются давальческими схемами. Случаются промахи и ошибки. На западе быстро научились пользоваться неопытностью советских менеджеров и маркетинга. Там создаются фирмы-однодневки, которые исчезают сразу же после заключения договоров и получения продукции.

Борьба коллектива за выживание велась по многим стратегическим направлениям с применением тактических приемов. Кроме так называемых бартерных связей и системы взаиморасчетов, для поддержания жизнеспособности коллектива Тюгаев вводит карточную систему. Частичный расчет по заработной плате производится товарами народного потребления. Для работников предприятия открываются два магазина, где реализуются товары по цене ниже рыночной. И последней вынужденной мерой стало введение для работников объединения специальных талонов, заменяющих денежные знаки при расчетах в торговых точках предприятия. Они существовали недолго, но на определенном этапе свою сыграли положительную роль.

Для контроля за движением товаров повышенного спроса Тюгаев своим распоряжением создает комиссию из работников администрации. Динамика изменений хорошо передана в воспоминаниях главного бухгалтера объединения И.В. Муравьева:

«Реорганизации в принципе предлагались директивами из Москвы, из министерства. В частности, указание установить арендные отношения тоже пришло сверху. Во главе угла и главным идеологом реорганизаций на месте являлся Ю.А. Кулаков. Он несколько раз ездил в командировки и имел сравнительно высокую подготовленность. Но все-таки за показатели спрашивали с генерального директора и главбуха, если быть нескромным – с Тюгаева и с меня.

В конце концов, нас разделили на арендные предприятия, и к 1993 году стало 24 таких структуры. Мы разработали для них стимулирующие показатели. То, что сегодня называют переходом к капитализму, мы опередили на много лет. Мы были зачинателями рыночных отношений. Принцип сам по себе несложный: подразделения брали доход между плановой и факти-

ческой себестоимостью и распределяли его на внутренние цели и задачи. Но была одна, общая ошибка: в основном доход шел на потребление, а не на расширение производств. По этому поводу тоже существовали инструкции с министерства, но свой карман – он ближе. В это время, я бы сказал, правильно сориентировался лишь В.А. Захаров. Он оказался самым подготовленным и экономически грамотным. Сумел через кооператив «Нефтепереработчик» установить договорные отношения на поставки сырья, запустил незадействованные мощности, а на прибыль в первую очередь обновил оборудование на заводе.

В двух словах поясню разницу в системах отчетности до и после перестройки. Раньше система надзора была такова: каждое предприятие контролировали отраслевое министерство, госплан и министерство финансов. Госплан планировал затратную часть: производство, инвестиции, реализацию; министерство финансов планировало прибыль, чтобы брать налог. Существовало всего три вида налогов: на прибыль, амортизацию и налог с продаж. Все контролировалось приведенной выше схемой.

В 1990 году министерства не стало, госплана тоже не стало. Их место в контрольных функциях заняла налоговая служба. И тут их, то есть налогов, стало ровно тридцать три! Налог на прибыль, на добавочную стоимость, земельный налог... Объединение вынуждено было находить выгодных партнеров, заключать договора и искать пути.

На оперативных совещаниях много говорили и часто рассматривали себестоимость. О зарплате никто не заикался, ее доля в себестоимости не велика. Все считали экономику в затратах на сырье, энергетику, доля которых превалировала. У себя считали и ездили по цехам, по заводам. Были ли до него комиссии, которые называли партхозактивы? Думаю, что были. Когда я пришел, партхозактивы уже существовали.

Если спросить меня лично, как главбуха, то откровенно признаюсь – когда ушли органы государственного контроля, мне работы значительно добавилось! Отчет я возил – целых три чемодана. 46 форм баланса всех номенклатур! Справки на рентабельность каждой мелочи, каждой продукции. Тогда это была вынужденная необходимость. Нужно для увязки и планирования госпланом связей между предприятиями, для сравнения показателей родственных предприятий. Вспоминаю, был у министра в те годы очень грамотный и опытный советник, пенсионер. Привезешь отчет, он все проанализирует, все выпишет и докладывает министру».

Взглядом в ином ракурсе интересны поздние откровения Н.С. Богданова:

«Объем нашей продукции ежегодно составляет почти миллиард рублей в денежном исчислении. У нас 5400 потребителей и 1200 поставщиков. Причем многие из них сотрудничали только с нами. Например, в одной Москве я знаю пять заводов по переработке пластмасс. Есть и целый ряд предприятий медицинских препаратов. В частности, Днестровский лесотехнический комбинат работал только на наших бутиловых спиртах. Широко использовалась наша продукция для изготовления бытовой техники. Наши пластмассы шли на холодильники «Полюс», «Юрюзань», «Орск», «Смоленск», нашу продукцию использовал Красноярский завод холодильников. Телевизоры «Рекорд», «Фотон», «Темп», «Горизонт», магнитофоны «Маяк», различные радиоприемники, телефонные аппараты – на все это шла наша продукция.

Ряд продуктов производился только у нас. Это АБС-пластик, пенообразователи для тушения пожаров на взрыво- и пожароопасных предприятиях.

Кабельные заводы (Куйбышевский, Ташкентский, Хабаровский) тоже работали на нашем полиэтилене.

Используется продукция объединения (карбамид, аммиак, аммиачная вода) в сельском хозяйстве. Карбамид, кроме того, нужен в мебельной промышленности для производства спе-

циальных смол, присадок для деревообработки. Применялся он и применяется для производства теплоизоляционных материалов.

Наше предприятие по сей день является крупнейшим экспортером химической промышленности. А в те годы мы отгружали ее в десятки стран мира. Наша продукция использовалась в Венгрии, ГДР, Финляндии, Югославии, Китае, Корее и в других странах. Цеолиты мы отгружали в Польшу, Пакистан, Индонезию, Иран, Ирак, на Кубу.

Моторное топливо, минеральные удобрения, пластмассы отгружали практически во все Союзные республики бывшего СССР.

Мы обеспечивали и предприятия Башкирии. Используют нашу продукцию ПО «Каустик» и «Сода» (г. Стерлитамак), местные заводы – оптико-механический и «Кардан». Бирский завод оргтехника работал исключительно на наших пластмассах, Кумертаусский завод авиационного машиностроения, Стерлитамакский завод синтетического каучука.

Случилось, что Эстония отделилась в самостоятельное государство, и наш прямой потребитель пиролизной смолы в городе Кохтла-Ярве оказался «за бугром». Вроде незначительное событие – затоваривание пиролизной смолой (кубовыми остатками) ЭП-300 – но оно грозило остановкой целой цепи производств. Нужны экстренные меры.

На этот момент несколько вагонов-цистерн уже находилось в пути и явно не могли дойти до адресата. У меня в кабинете на стене висела большая карта железных дорог СССР. Я мучительно искал выход. Внимательное изучение карты привело к неожиданной мысли: «Станция Кингиссеп!!! Она же на территории России, и находится всего в семи километрах от потребителя в Кохтла-Ярве», – подумалось мне. Срочно звоню коллегам в Кохтла-Ярве и уточняю – не смогут ли они перегнать вагоны со станции Кингиссеп. Коллеги подтверждают возможность виртуозного варианта – им тоже сырье позарез нужно. Бегу к «генералу» и объясняю ситуацию. При чем не скрываю, что возврат грозит приличным штрафом, но штраф будет на порядок меньше миллионных убытков от простоя производств. Тюгаев без раздумий тут же дает согласие. Согласовав действия с сотрудниками станции, следующую партию направляем в Кингиссеп, откуда ее благополучно забирают потребители. Бесспорно, за ранее направленные и возвращенные вагон-цистерны железнодорожники предприятие оштрафовали. Лично меня даже наказали в административном порядке, но остановку производства мы сумели предотвратить».

Предприятие с честью вышло из самого тяжелого в своей истории периода. Несмотря на массу сложностей, оно продолжает функционировать. Несмотря на то, что произошло юридическое оформление нового статуса, самостоятельность тогда была мнимой. Разрешался только режим жесткой экономии сырьевых ресурсов и реагентов. Энергетики предприятия в этот период смогли значительно уменьшить расходные коэффициенты пара и электроэнергии. Ввиду снижения расхода появились финансовые средства на выплату надбавок к квартальной премии за экономию энергоресурсов.



**ТЕБЯ ЖДУТ ДОМА!
СОБЛЮДАЙ ПРАВИЛА
ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ
И ОХРАНЫ ТРУДА.**

**УПРАВЛЕНИЕ
ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ, ПРОМЫШЛЕННОЙ
БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ТРУДА**



ЧАСТЬ 4. АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО



ЭТАП 16. ВТОРАЯ ВОЛНА КРИЗИСА

Еще в конце 1988 года в подразделениях повсеместно прошли отчетные конференции с обсуждением демократических новаций. На расширенной конференции предприятия в дополнение к профсоюзным комитетам избран новый орган самоуправления - Совет трудового коллектива. Председателем Совета трудового коллектива объединения избирается директор химического завода В.И. Борзенко. У администрации число контролеров прибавилось. Теперь их стало три: партия, профсоюз и Совет трудового коллектива.

Бывшие профсоюзные лидеры Р.Ш. Хужин (слева) и В.Ф. Акчурин (справа)



Аналогичные Советы появились и в подразделениях, причем этот орган считается по статусу высшим и имеет полномочия утверждать первого руководителя. Все несколько напоминает семнадцатый год – те же советы, то же двоевластие в управлении. Проведены подтверждения должностных лиц на всех руководящих постах, но, к счастью, все опытные руководители остались на местах.

Осенью 1992 года неприятной процедуре утверждения подвергся и сам генеральный директор П.Ф. Тюгаев. Конференция, посвященная переизбору гендиректора, прошла на редкость шумно и эмоционально. Строгий и требовательный руководитель имел немало недоброжелателей. Прекрасно подготовившись, поначалу организаторы подвергли его личность острой критике. Правда, сами критикующие оказались людьми малоавторитетными, их требования – необоснованными, а призывы – популистски-

ми и демагогическими. Но здравый смысл возобладал, и Тюгаев остался первым руководителем.

Потом Советы трудовых коллективов как-то незаметно отошли в тень и отмерли.

Парад суверинитетов начала девяностых ударил по экономическим показателям. К этому времени сложилась громоздкая, но устойчивая структура подразделений.

Завод нефтехимических производств включает полтора десятка цехов по производству окиси этилена, этилена-пропилена и их производных – полиэтилена, полистирола, ДДМ и протянулся он более чем на пять километров вдоль четырнадцатой улицы. От него отделяется часть производств и возникнет завод «Мономер». Но чуть ранее оказался расформированным завод серной кислоты и катализаторов, отчего общее число заводов пока не изменилось.

Комбинат реформируется не только в организационном плане. Два последующих десятилетия – это период технического перевооружения предприятия, внедрения новых более эффективных технологий, комплексной реконструкции действующих производств, автоматизации и механизации технологических процессов, а также постоянного улучшения качества продукции.

Новые установки возведены с применением новейших достижений науки и техники и удовлетворяют самым современным экологическим требованиям. Заботу по охране природы видно по значительно подросшей высоте целого леса отстроенных из качественного кирпича дымовых и вентиляционных труб. Качественно возросла оснащённость автоматическими системами управления, большие шаги сделаны по удобству и комфортности операторных и бытовых помещений.

Выросли и пускаются крупные высокопроизводительные комплексы: 2 очередь бу-тиловых спиртов, ЭП-300, АМ-76, гидроочистка, спецпроизводства второй очереди пластификаторов. Освоены не только полуфабрикаты углеводородной продукции. Из собственного полимерного сырья – полиэтилена и полистирола – выпускаются продукты массового потребления в ассортименте.

Находятся в самом расцвете вспомогательные и подсобные хозяйства. Качественно изменилась турбаза в пойме реки Белой. Отстроены современные базы отдыха в Ялте и Анапе. Успехи художественной самодеятельности и достижения спортсменов перешагнули границы и вышли на мировой уровень.

Новые веяния в политике начала девяностых годов привели к возникновению иных экономических взаимоотношений. Разрушились государственные институты планирования, и предприятия срочно переходили на самостоятельные принципы хозяйствования. Новое время требовало модернизации организационной структуры и самой технологии. Именно на этом этапе выведены из эксплуатации десятки устаревших или экологически небезопасных технологий: почти все цеха бывшего газового завода, первый цех получения карбамида, старый цех конверсии водорода и синтез газа, маломощное производство этилен-пропилена, додецилмеркаптана, окиси этилена, получения синтанолов, метилэтилкетона, серной кислоты, контакта «Петрова» и пасты РАС. Новые веяния сразу же отразились в названии – с 1993 года предприятие стало акционерным обществом «Салаватнефтеоргсинтез». Руководство общества активно занимается обучением

хозяйственных руководителей основам юриспруденции, банковского дела и основ экономики. Заводы один за другим получают самостоятельность, юридическое лицо и заключают с обществом договоры об арендном под-ряде или кооперативной форме хозяйствования.

Процессы капитализации общества углубляясь, требовали дальнейшего реформи-рования производственных отношений. В то же время вы-светились некоторые негативные элементы при самостоятельной деятель-ности заводов.

После ухода П.Ф. Тюгаева с 1994 по 1996 годы предприятием руко-водит Валентин Николаевич Павлычев. Это опытный специалист, он 13 лет трудился в должности главного инженера и прошел с предприятием через все испытания. Субъективные и объективные предпосылки в деятельности подразделений вынуждают его сделать обратный поступательный шаг: в 1996 году он принимает решение арендные отношения с заводами упразд-нить и возвратиться к административно-командной структуре.

Арендные договоры разрываются, и в том же 1996 году акционерное общество становится открытым акционерным обществом «Салаватнефте-оргсинтез» с жестким централизованным управлением и одним юридиче-ским лицом.

Саксонская линия

Технические факторы оставались источником многих сложностей. Технологические установки, особенно на НПЗ, отслужили по 40 и более лет. Основные фонды предприятия имеют износ до 70 процентов! Им требо-валась замена. Первые «звонки» поступили еще в 1988 году. П.Ф. Тюгаев с заместителем по капитальному строительству В.П. Мишеневым обраща-ются в Госплан с просьбой о выделении централизованных капитал-ных вложений в строительство модернизированных установок АВТ-4 и ЦГФУ. Обраща-лись они и в Совмин СССР, лично к его председателю Н.И. Рыж-кову.

И согласие было получено – Н.И. Рыжков дал распорядительное ука-зание своему заместителю В.К. Гусеву. Но предприятие не успело предпри-ятие воспользоваться «зеленой улицей» – денег выделено не было.

При всех негативных сторонах в колебании перестроечного маятника имелся один положительный фактор у него имелся: за счет низкой стоимо-сти сырья и энергоносителей наша продукция оказалась конкурентоспособ-на на мировом рынке. На экспорт за валюту шли бутиловые спирты, полиэ-тилены, полистирол, пластификаторы. В те годы на мировых финансовых биржах высоко котировались американские доллары и западногерман-ские дойчмарки. Тюгаев пишет письмо начальнику ВПО «Союзнефтеорг-синтез» Н.М. Дюрику с просьбой «...Оказать содействие в выделении квот на экспорт продукции объединения под объем реконструкции».

Обращение возымело действие: правительство выделило квоты, и во-прос был решен договором, который позже стали называть «Саксонской линией».

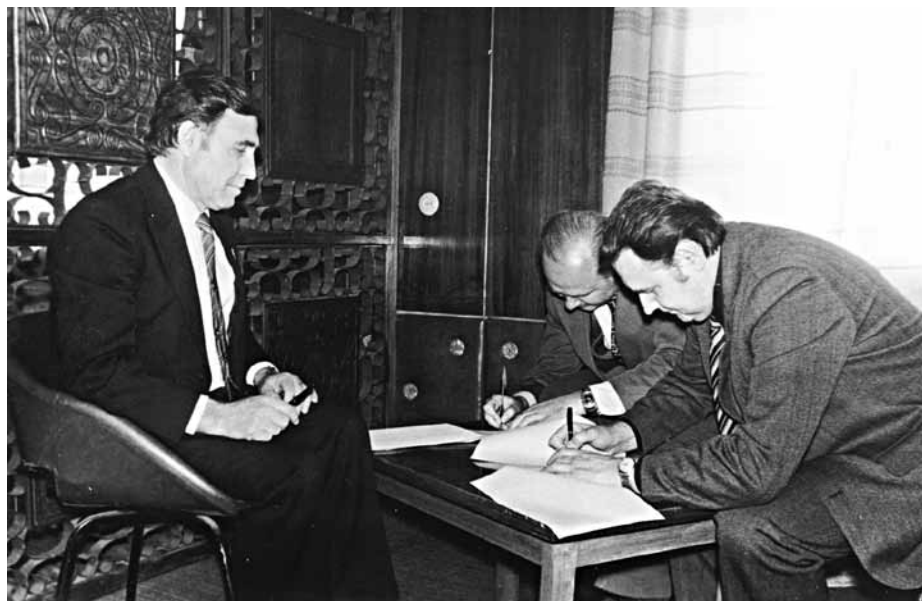
Делегация нашей республики, возглавляемая А.Я. Копсовым с П.Ф. Тюгаевым, побывала в Саксонии. Главнлй задачей было заключить согла-шение о выделении кредита на 100 миллионов дойчмарок.

П.Ф. Тюгаев так вспоминает это популярное решение:

«...Ее инициатором был комбинат, и никто более. Когда стали искать деньги под реконструкцию, мы сами вышли на Саксонский земельный банк. Разумеется, получили добро от республики.

Немцы вначале хотели, чтобы комбинат приобретал оборудование только изготовления саксонских предприятий. Мы убедили их, что им не под силу будет произвести всего объема столь сложного оборудования.

В ходе переговоров возникло еще одно затруднение: кредит в 20 миллионов дойч-марок (первоначальный взнос) должен был утверждать земельный ландтаг Саксонии, что привело бы к длительной бюрократической волоките согласований. Тут Копсов нашелся – давайте 19 миллионов! Оформили кредит в 19 миллионов дойчмарок без выхода в земельный ландтаг...»



Момент подписания одного из контрактов

Подписанные в 1992 году соглашения начали действовать значительно позже. Но установки ЭЛОУ-АВТ-4 и получения этилбензолстирола работают и сегодня.

Заключение договора в Германии подтвердило, что предприятие полностью самостоятельно, полноценно действует на международном рынке, а руководители объединения могут грамотно и с достоинством составлять международные соглашения.

ЭТАП 17. КУРС НА КУЛЬТУРУ ПРОИЗВОДСТВА И ТЕХНОЛОГИЧНОСТЬ

Двухтысячные годы

Непродолжительное время в 1996 году и, после небольшого перерыва, с января 1998 года по 2002 акционерным обществом руководит Наиль Закирович Кутлугильдин.

Ему удалось преодолеть вторую волну кризиса. Одно за другим производства запускаются, завод минеральных удобрений разрывает контракт с Башагрозхимической компанией и возвращается под юрисдикцию пред-

приятия. Массовые пуски остановленных производств начались в 1999 году. Предприятие встает с колен и набирает прежний авторитет и достаток.

2000-е годы стали выражением курса на снижение экологического давления, повышение культуры производства и внедрение микропроцессорных методов управления производством. Производства, введенные в новом тысячелетии, отличаются высокая техно-логичность и автоматизация процессов. В этот период введены в строй производственные и социально-хозяйственные объекты:

2000 год – блок ЭЛОУ для установки АВТ-4;

2002 год – асфальтосмесительная установка, установка термического обезвреживания отходов объект №842;

2003 год – выполнена реконструкция сливно-наливной эстакады цеха ЛВЖ, введено производство этилбензол-стирола цех №46;

2004 год – реконструировано производство ПСВ-Б в цехе №47;

2005 год – смонтирован узел выделения ортоксилола в цехе №34, автоматическая установка тактового налива нефтепродуктов в ТСЦ;

2006 год – принята в эксплуатацию воздухоразделительная установка в цехе №5, склад серной кислоты и щелочи в цехе реагентов, выпуск шарикового катализатора Ц-600 в цехе №12, установка получения битумов в цехе №14;

2009 год – торжественное открытие установки висбрекинга;

2010 год – введено производство полиэтилена НД.

Градообразующее предприятие традиционно заботится о горожанах. Это десятилетие отмечено такими мероприятиями, как открытие плавательного бассейна «Золотая рыбка», социальный проект «Защитить сердцем», проект «Школа будущего».

В 2003 году ОАО «Салаватнефтеоргсинтез» широко отпраздновало свой 55-летний юбилей. К этому времени предприятие – настоящий промышленный гигант: оно занимает десятки плотно застроенных квадратных километров, объекты нумеруются уже числами, порядковые номера приближаются к 1800. Предприятие оказалось громоздким несколько раз меняло наименование. Это связано в первую очередь с изменением его функционально-хозяйственной деятельности и занимаемого положения в общей индустриальной цепи государства. 2000-е – это годы проведения многих реформ в поиске наиболее оптимального управления производством. В третье тысячелетие оно вошло под именем ОАО «Салаватнефтеоргсинтез».

С 1994 по 2002 год в акционерном обществе сменилось шесть генеральных директоров, и каждый ставил своей стратегической задачей обеспечить предприятию стабильность, то есть устойчивый рост производственно-хозяйственных показателей, постоянное обновление технологий, перспективы на будущее. С июля 2002 года АО «Салаватнефтеоргсинтез» руководит Марат Хафизович Ишмияров.

Чтоб акционерное общество было успешным и прибыльным, он разрабатывает ос-новополагающую стратегию развития: контроль за финансово-хозяйственной деятельностью, выявление и разрешение корпоративных конфликтов. А для ее исполнения использует испытанные тактические приемы: инвестиции в основной капитал, увеличение качества труда и качества трудовых ресурсов, научно-технический прогресс и совершенствование управления производством.

Как и в прошлые годы, первым звеном предприятия является нефтеперерабатывающий завод. Он поставляет на другие заводы сырье – прямогонный бензин, толуол, битум. Нефтеперерабатывающий завод входит в третье тысячелетие гигантом из 20 установок. Среди них есть первенцы предприятия – ЭЛОУ-2, АВТ-1, ГФУ-1, АТ-1, АТ-2, два каталитических крекинга и ТК-2. А самой современной установкой является ЭЛОУ-АВТ-4, построенная именно для переработки карачаганакского газового конденсата и введенная в 1999 году. Ввод ее позволил решить много задач в части увеличения объемов переработки конденсата, улучшения условий труда и получения более качественной продукции. Работают там и процессы каталитической вторичной переработки в цехе №11 на установках гидроочистки и риформинга. В 2005 году завершено строительство и пущена в эксплуатацию установка по производству битумов. В 2010 году принята в эксплуатацию установка получения полиэтилена низкого давления. В плане предусматривается строительство и других установок.

Обслуживанием установок и ремонтом их занимается коллектив из 1607 человек. Причем средний возраст работающих составляет 38 лет. С 1995 года руководит заводом М.Г. Батулин.

Для поддержания качества немаловажное значение имеет заводская лаборатория. Последние три года администрация завода уделяет ее совершенствованию много внимания: приобретены новые вытяжные шкафы, лабораторные столы, новое высококлассное приборное оборудование. Модернизация производств привела к смене поколения операторов и лаборантов. За последние годы коллектив рабочих значительно омолодился. Пришли молодые работники в основном с образованием не ниже технического, многие с техникумом и с дипломами институтов.

Не миновали технические преобразования и товарно-сырьевой цех – своеобразные ворота предприятия, начинающие и завершающие цикл переработки. Построены новые сливноналивные эстакады, АСН, операторные и парки оборудованы совершенными средствами контроля и безопасности. Модернизация привела к улучшению и увеличению объемов отгрузки, совершенствованию техники безопасности и снижению выбросов в атмосферу, то есть улучшению экологии.

В марте 2002 года путем слияния ЗНХП и химзавода образуется нефтехимический завод. В этот период структура нефтехимического завода включает 4 производства: производство полиэтилена, производство специального продукта нитрит натрия, являющегося топливом для ракет, производство третичного додецил-меркаптана и производство товаров народного потребления в цехе №26. На заводе работает 1557 человек. Выпускаемая продукция – ингибиторы коррозии, необходимые для защиты оборудования и трубопроводов в нефтегазодобывающей отрасли, нитрит натрия, используемый для строительства в зимних условиях, третичный додецилмеркаптан, применяемый в производстве каучуков, и товары широкого потребления, получаемые из собственного сырья – пользуется неизменным спросом.

Сохранились на заводе объекты общекомбинатского значения, от состояния и надежности которых зависит безаварийная работа многих производств. В частности, парк жидких продуктов бывшего цеха №19. В его емкостях и резервуарах хранится продукция заводов «Мономер», «Синтез» и НПЗ. Установки газофакельного хозяйства цеха №23 и объект «Кама-1» ис-

пользуются для утилизации и хранения газообразных и жидких отходов. В 2002 году выведены из эксплуатации производства окиси этилена и ЦГФУ.

Значительно расширил границы завод «Мономер». Период, когда производство пластмасс (цеха №41 и 47) вошло в состав этого завода, был сложным в экономическом отношении. В тот отрезок времени глобальной проблемой для этого производства являлось то, что хронически не доставало основного сырья – стирола. Некоторое время завод испытывал затруднения с их эксплуатацией. С целью решения сырьевого обеспечения, администрацией общества и заводом заключены договоры на временную поставку стирола с предприятия города Нижнекамска.

Цех №46. Осенью 2003 года прошел успешный пуск нового многотоннажного комплекса этилбензола-стирола, что позволило снять проблему дефицита сырья для производства пластмасс. Этилбензол-стирол вошел в инвестиционную программу предприятия еще во время, когда генеральным директором был П.Ф. Тюгаев, но кризисы девяностых помешали реализации планов. Необходимость строительства этого крупнотоннажного производства вызывалась целым рядом причин. Во-первых, сырьевой базой, то есть избытком этилена и бензола с комплекса ЭП-300; во-вторых, возможностью комплексной переработки сырья и давно назревшей необходимостью вывода старого производства этилбензол-стирола с применением хлористого алюминия в бывшем цехе №41 по причине морального и

Установка цеха
этилбензол
стирола



физического устаревания. И, наконец, необходимостью улучшения экологической обстановки.

Строительство затянулось. Контракт с немецкой фирмой «Лурги» был заключен еще в 1993 году. В полную мощь строительство возобновили лишь в 1999 году. Работу вел УКС под руководством заместителя генерального директора по капитальному строительству В.М. Фанты. В 2000 году строительство стало приоритетным, появились металлоконструкции на основных этажерках, здания насосных и операторных, трубные эстакады. Монтаж оборудования вели акционерное общество «ВНЗМ», ОАО «Двигатель-монтаж» и 18 подрядных организаций. В середине 2002 года немецкая фирма «Лурги» и ее французские партнеры поставили основное оборудование, и была поставлена задача к сентябрю 2003 года завершить СМР.

С первых дней октября 2003 года началась обкатка оборудования, сушка печей и подготовка к пуску. Начальником нового производства назначили Ю.И. Борисенко. Технологический персонал комплектовали с выведенного производства цеха №41 и некоторых иных подразделений.

Церемония пуска состоялась 30 октября 2003 года. На торжества прибыли руководители республики Башкортостан, АО «Газпром» и родственных предприятий. В конференц-зале предприятия состоялось торжественное собрание с награждениями лиц, отличившихся при строительстве комплекса. В ноябре производство выдало продукцию.



**Прием в эксплуатацию
производства
этилбензол
стирола**

В 2007 году к заводу «Мономер» присоединен существующий цех по производству полиэтилена высокого давления №23, вошедший в производство пластмасс, а также склад жидких газов и ЛВЖ, на базе последних был создан товарно-сырьевой цех. В 2005 году в цехе №47 введена в эксплуатацию установка по производству вспенивающегося полистирола по уникальной технологии, не имеющей аналогов в мире.

В связи с реструктуризацией производства в начале 2010 года в состав завода «Мономер» было введено производство спиртов и пластификаторов из расформированного завода «Синтез».

В марте 2010 года принят в эксплуатацию и запущен новый цех №20 и получены первые партии полиэтилена низкого давления на установке мощностью 120 тыс. тонн в год.

Сегодня на заводе «Мономер» действуют три крупных производителя: этилена-пропилена, пластмасс и спиртов и пластификаторов. В состав первого хозяйства входят цеха: ЭП-300 (цех № 55,56), бензола (цех № 58), товарно-сырьевой цех.

Производство пластмасс состоит из цехов по производству полиэтилена высокого давления (цех № 23), полиэтилена низкого давления (цех №20), этилбензола-стирола (цех № 46), полистиролов (цех № 47).

Куст спиртов и пластификаторов включает в себя цехи по производству синтез-газа и водорода № 51, бутиловых спиртов № 52, 2-этилгексанола № 34, фталевого ангид-рида и пластификатора ДОФ № 48.

Основная продукция, которую сегодня производит завод «Мономер», разнородна: этилен, пропилен, бутилен-бутадиеновая фракция; смола пиролизная тяжелая, стирол; полистиролы ударопрочный и вспенивающийся; полиэтилен низкого давления, полиэтилен высокого давления; спирт нормальный бутиловый технический, спирт изобутиловый технический; 2-этилгексанол; пластификатор ДОФ.

Продукция полностью соответствует требованиям качества и ожиданиям потребителей. Подразделения бывшего завода минеральных удобрений в 2007 году вторично соединяются с подразделениями завода «Синтез». Новая история этих технологий полна драматических событий и освещена в предыдущих разделах.

В ноябре 1995 года, после полутора десятков лет правления заводом, А.А. Абдузамалов выходит на пенсию, директором ЗМУ назначается Г.В. Паксютов. Хозяйственный упадок сильнее всего задел именно этот завод. Повальная неплатежеспособность колхозов приводит к тому, что завод полностью замер, производства пришлось законсервировать. Г.В. Паксютов переведен директором химического завода, а основные средства и штаты ЗМУ переданы заводу «Синтез».

Лишь осенью 1999 года завод вновь заработал. Администрации объединения удалось договориться с ЗАО «Башкирская Агрохимическая компания» о передаче ей в аренду основных средств завода. Г.В. Паксютова срочно возвращают в кресло директора, и завод в трудных условиях суровой зимы пускает производства. Пуск провели без аварий и крупных неполадок. Эта вынужденная мера позволила заводу в самый разгар разрухи сохранить кадры и не допустить разрушения технологического производства.

В ноябре 2002 года по причине задолженности поставщикам природного газа и арендаторам, а также невыплаты заработной платы работникам договор аренды расторгнут. С января 2003 года предприятие вошло в состав открытого акционерного общества «Салаватнефтеоргсинтез». В это время на заводе трудится 1145 человек. В его состав входят два цеха производства карбамида №№24 и 50, производство аммиака АМ-76 и ремонтные цехи РМЦ-2 и энергоцех, а также заводская лаборатория. В состав комплекса аммиака входят четыре установки, склад жидкого аммиака и установка водоочистки. Карбамид отгружается потребителям в полихлорвиниловой таре и россыпью в хопперах. Для взвешивания смонтированы

электронные вагонные весы, что значительно сократило время отгрузки и простоя вагонов.

Завод «Синтез» вошел в 2000-е годы в составе шести технологических цехов: №№5, 34, 48, 51, 52 и ЛВЖ. Вспомогательные цехи – КИП, РМЦ-7 и лаборатория. Он является крупнейшим в России производителем бутиловых спиртов, 2-этилгексанола и фталатных пластификаторов. С декабря 1995 года заводом руководит Н.П. Жилиев.

Завод методически внедряет микропроцессорную технику и совершенствует технологию. Переведена на компьютерное регулирование процессов операторная фталевого ангидрида цеха №48, компрессия цеха №51, а следующим этапом – операторные установок цехов №51, 52 и 34. Заменена насадка в отделении поташной очистки в цехе №51. В результате проведенной реконструкции получен новый продукт – собственный ортоксилол в цехе №34. В цехе №5 построена воздухоразделительная установка по французской технологии. Реконструирована сливо-наливная эстакада на новом ЛВЖ с установкой счетчиков и внедрением объемно-тактового налива продукта.

Одной из первых среди подразделений общества полностью обеспечена компьютерной хроматографией заводская лаборатория.

Завод строительных материалов и конструкций

В 1991 году в состав общества (тогда объединения) введен в качестве подразделения входивший в состав треста «СНХРС» бывший железобетонный завод. В 1996 году он реорганизован в завод строительных материалов и конструкций с аббревиатурой СМик. Завод выпускал строительные и железобетонные материалы, столярные изделия и металлоконструкции, в 1997 году к нему присоединили кирпичный завод. А в 1999 году на заводе появился участок по ремонту технологического оборудования.

Таким образом, завод организовался в сложную структуру из восьми подразделений, где трудятся 362 человека. Возглавил завод Г.В. Старцев. На площадях освоен выпуск более 500 видов разнообразной продукции, причем более двух третей изделий используется ОАО «Салаватнефтеоргсинтез».

Цех №1 специализируется на изготовлении металлоконструкций и нестандартного оборудования, цех №2 готовит растворы и железобетонные конструкции, в цехе №3 размещено столярное производство, бывший кирпичный завод освоил морозоустойчивый вид кирпича с металлургическим шлаком, асфальтобетонная установка выпускает 80 тонн в час качественного асфальтобетона со щебенкой. Завод имеет дорожный участок и котельно-компрессорный участок, обеспечивающий подразделения сжатым воздухом и паром. Входной контроль сырья и качество выпускаемой продукции ведет собственная лаборатория.

Большое участие завод принимает в строительстве объектов жилья и реконструкции бывших общежитий.

В соответствии с требованиями МС ИСО 9001:2000 и с целью демонстрации своей способности стабильно поставлять продукцию, отвечающую требованиям потребителей, с 2004 года на предприятии разработана,



На заводе СММК



внедрена и успешно функционирует система менеджмента качества, о чем свидетельствуют сертификаты соответствия, выданные органами по сертификации «SAI Global Limited» и «Русский Регистр». Внедрена система управления производством 5С.

Управление

Осенью 1965 года комбинат вводит заводскую структуру, и в 1966 году меняет название на Салаватский нефтехимический комбинат. «Мозговой центр» предприятия – его первые руководители – всегда играли в его развитии решающую роль, все они были масштабными и интересными личностями, перечислим их имена.

От первого колышка, вбитого на Аллагуватской земле в мае 1948 года, по август 1949 года строительство организывает исполняющий обязанности начальника комбината №18 Алексей Николаевич Филаретов. Отделы управления комбината №18 разместились в городе Ишимбае по улице Садовая, 5.

С августа по декабрь 1949 года комбинат возглавлял Алексей Иванович Алатырцев.

С декабря до середины 1952 года начальником комбината работает Арташес Мнацаканович Франгулян. В 1950 году для отделов управления комбината и УСК-18 возводятся два двухэтажных здания из бруса на улице Строителей, дом №25 и №28.

С июня 1952 по октябрь 1962 года начальником комбината работал Иван Афанасьевич Березовский. В связи с началом пусков в 1954 году отделы вспомогательных служб переводятся в барак на территории нынешнего СМЗ, главные специалисты – в его управление. В 1955 году сдается в



**Здание управления
СНХК в 1967 году**

эксплуатацию новое здание управления комбината №18 из двух двухэтажных крыльев с проходной аркой между ними. Службы переезжают в новое административное здание.

В октябре 1962 года комбинат разделен на две организации: действующий комбинат, который до 1969 года возглавляет Леонид Иокифович Осипенко, и дирекцию строительства (ДСК), которую до 1965 года возглавляет Иван Афанасьевич Березовский. В 1966 году к левому крылу здания управления пристроен пристрой для вспомогательных служб. В канун двадцатилетия рождения комбината в 1968 году к главному зданию надстроен третий этаж. В это же время принято решение украсить фасад здания управления тематической росписью. С тех пор панно «Химия», выполненное профессиональным художником Екатериной Сергеевной Зерновой, является архитектурным символом предприятия.

С апреля 1969 по ноябрь 1975 года начальником Салаватского нефтехимического комбината является Михаил Федорович Сисин. 1 февраля 1972 года должность начальника переименовывается в пост генерального директора комбината. Сисин становится первым генеральным директором СНХК.

С 1975 по 1977 годы генеральным директором был Александр Иванович Юдаев.

В августе 1977 года на должность генерального директора назначен и работает по октябрь 1994 года Прокофий Федорович Тюгаев. 26 июня 1980 года СОЛНХК переименован в производственное объединение «Салаватнефтеоргсинтез». В этот период рядом с управлением возводится здание поликлиники №2, в которое потом переселяют инженерные службы. В октябре 1993 года производственное объединение реформировано в Акционерное общество «Салаватнефтеоргсинтез».

С 1994 по 1996 годы комбинат возглавлял генеральный директор Валентин Николаевич Павлычев.



И.А. Березовский



Л.И. Осипенко



М.Ф. Сисин



А.И. Юдаев



П.Ф. Тюгаев



В.Н. Павлычев



Н.С. Кутлугильдин



В.А. Захаров



М. Х. Ишмиyarov

С небольшим перерывом с 1996 по 2002 годы комбинат дважды возглавлял Наиль Закирович Кутлугильдин. Между двумя руководствами Кутлугильдина с апреля 1997 по декабрь 1998 года генеральным директором был Виталий Александрович Захаров. Акционерное общество реформировано в Открытое акционерное общество «Салаватнефтеоргсинтез». Инженерные службы переведены в здание бывшей поликлиники №2, а в проходной арке здания управления сформирован застекленный вестибюль.

С 2002 по 2005 год комбинат возглавлял Марат Хафизович Ишмияров.

С декабря 2005 года генеральным директором является Дамир Ахатович Шавалеев. В мае 2011 года акционерное общество меняет название на Открытое акционерное общество «Газпром нефтехим Салават».

Главными инженерами предприятия в различные годы трудились: Н.А. Филаретов, Б.В. Рожков, М.А. Ниренберг, М.Ф. Сисин, А.С. Леонтьев, А.Г. Свинухов, В.Н. Павлычев, Н.З. Кутлугильдин, Н.Н. Истомин, Х.Х. Рахимов; техническими директорами – С.И. Мячин и Р.В. Хусаинов.

ЭТАП 18. НОВЫЕ ВЕЯНИЯ

Второе десятилетие 2000-х годов продолжает курс на снижение экологического давления, повышение культуры производства и внедрение микропроцессорных методов управления производством. Одним из ключевых направлений становится структурное реформирование в целях выбора наиболее оптимального пути управления.



Дефектоскопист
за работой

В декабре 2005 года генеральным директором ОАО «Салаватнефтеоргсинтез» назначается Д.А. Шавалеев, который руководит предприятием по сегодняшнее время. Едва достигший тридцатилетнего возраста генеральный директор принял курс на омоложение и высокий уровень подготовки организаторов производства. На многих ключевых постах меняются руководители. Директором НПЗ назначен А.В. Ефремов, НХЗ возглавил О.В. Бурков, «Мономер» – А.А. Прокопенко, РМЗ – А. Запрометов. Опытный руководитель А.И. Мячин становится техническим директором.

Изменилось все, в том числе ориентиры организаторов производства. Молодое современное без страха и сомнений бросается в реформы, генеральное направление которых остается прежним – совершенствование установок, развитие технологии с чистой экологией и высокой культурой производства. Причем культуре производства уделяется не просто «повышенное внимание» – на благоустройство административно-бытовых помещений и операторных направляются значительные финансовые средства. Микропроцессорная техника и компьютерное обеспечение вместе с высокой культурой привлекли на предприятие высокообразованную молодежь. Кардинальные перемены отразились на качестве труда. Установки оказались укомплектованы кадрами, а персонал имеет достаточно высокую профессиональную подготовку.



Чтобы упорядочить внедрение электроники и компьютеризации, служба разрабатывает и утверждает на ОАО «Программу перспективного развития и инвестиций подразделений на 2003–2010 годы». Она включает в себя дальнейшую разработку и внедрение современных систем управления. В этих целях реорганизуется управление капитального строительства, на предприятии образованы проектные офисы.

В то же время поменялись взаимоотношения между администрацией и работниками. Отношения стали прагматичнее и жестче, а кругозор благодаря снятым барьерам – много шире. Приоритетным направлением стала экономика, и все технические вопросы сегодня рассматриваются через призму экономической прибыльности. С этой же точки зрения утверждаются проекты будущих лет, а их появилось немало.

Многие вспомогательные подразделения выделены в дочерние предприятия, образованы ООО «ППЖТ», ООО «ПАТиМ», ООО «Спортсервис» и другие.

С мая 2011 года предприятие вновь меняет название, теперь оно становится ОАО «Газпром нефтехим Салават» и переходит в фактическую собственность ОАО «Газпром». Сегодня территория объединения вновь заперестрела землеройной техникой и подъемными кранами. Давно выведенные устаревшие установки безжалостно демонтированы и очищены от «графских



**Объекты нового производства
полиэтилена низкого
давления**

развалин». Места их пребывания подготовлены под новые производственные мощности. Предприятие живет и продолжает совершенствоваться.

Реконструируются производства этилен-пропилена, строится производство вис-брекинга. Сегодня близко к завершению строительство мощнейшей и самой совершенной по технологии и автоматизации установки ЭЛОУ АВТ-6. Сегодня там проводятся комплексные испытания оборудования.

Учитывая, что проблема, связанная с дефицитом нефтяного сырья, для нефтеперерабатывающих заводов России приобретает стойкий характер, ОАО «Газпром нефтехим Салават» в своих стратегических планах принял курс на увеличение глубины переработки нефти и газового конденсата, а также других возможных видов углеводородного сырья. В связи с этими планами на нефтеперерабатывающем заводе предусматривается строительство новых современных установок, таких, как каталитический крекинг, установка висбрекинга, новое производство полиэтиленов. Определенная работа в данном направлении уже ведется. К выбору современных технологий и оборудования для них подключены ведущие зарубежные фирмы, специализирующиеся по нефтепереработке, а также специализированные российские научно-исследовательские и проектные институты. С целью стабильной поставки минеральных удобрений селу подписан меморандум о сотрудничестве между ОАО «Газпром нефтехим Салават» и Министерством сельского хозяйства Республики Башкортостан.

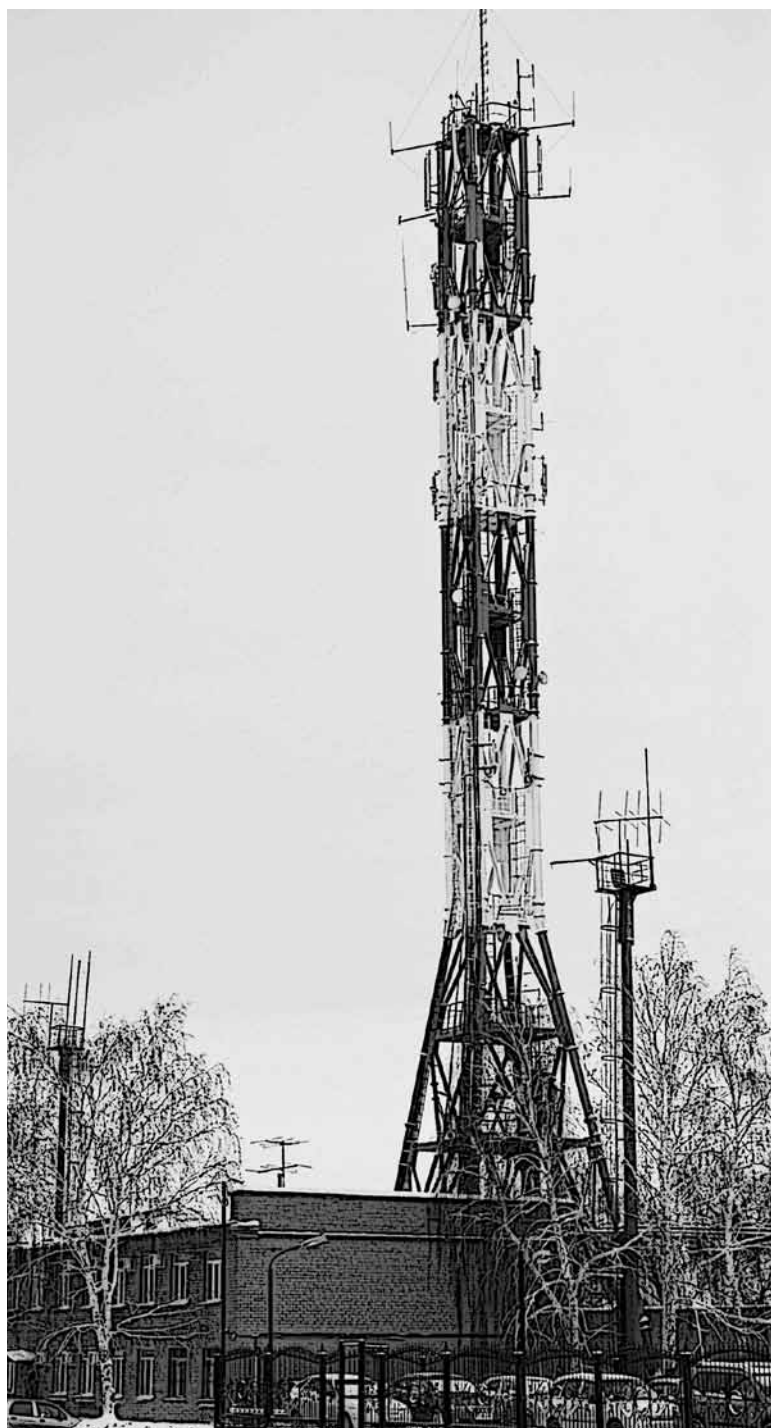
В последнее время ведется много разговоров о создании на базе ОАО «Газпром нефтехим Салават» регионального индустриального технопарка.

Жизнь продолжает свое движение, история продолжается.





ЧАСТЬ 5. ТЕХНИЧЕСКИЕ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ СЛУЖБЫ



МЕХАНИЧЕСКАЯ СЛУЖБА

Некоторые элементы механической службы – ремонтно-механический и строительных материалов и конструкций – уже упоминались в разделах, посвященных заводам.

Сегодня ремонтно-механическая служба чрезвычайно разветвлена и многообразна по функциональным направлениям: она занимается ремонтом всех видов насосов и компрессоров, оборудования, зданий сооружений и прочих объектов; реконструкцией техно-логических установок; возведением новых производств; изготовлением аппаратов и арматуры различных размеров и модификаций; выпуском строительных материалов и столярных изделий и другими обязанностями.

Для выполнения обозначенных функций работает несколько направлений и крупных предприятий. Существует трест «Салаватнефтехимремстрой», ремонтно-механический, кирпичный заводы, завод СМиК, ремонтные цехи в подразделениях и ремгруппы в технологических цехах. Кроме того, при возведении или реконструкции объектов привлекается множество субподрядных организаций. Все это гигантское хозяйство управляется и координируется механической службой предприятия.

Так выглядит работа службы сегодня. Но формирование службы, как и других элементов технического обслуживания, вершилось этап за этапом и совершенствовалось в череде пусков и организационной реформации.

Создание механической службы прекрасно осветил в своих воспоминаниях ее ветеран Г.Б. Юровский, длительное время работавший на должности заместителя главного механика:

«На поро организации строительства как таковой механической службы еще не было сформировано (как, впрочем, и других функциональных служб). Управленческий персонал комбината состоял из 30–40 специалистов, среди которых числились главный механик П.А. Царев и два инженера.

Наконец, летом 1951 года на комбинат группа за группой прибывают выпускники институтов Москвы, Свердловска и Днепропетровска, а также Ленинск-Кузнецкого техникума. Среди них было около сотни механиков. Кроме того, механики прибыли из учебных заведений Казани, Одессы, Ангарска, Уфы и даже из Ишимбая.

Возведение объектов технологических установок только начиналось, потому основная часть прибывающих механиков распределялась для изучения проектов, участия в строительстве и приемке объектов для эксплуатации. Единственным действующим подразделением, куда чаще направлялись механики, был трест по ремонту оборудования и материально-техническому снабжению комбината. Он входил в состав комбината, занимался обеспечением и ремонтом оборудования с полной комплектацией, а также поставками отечественного оборудования.

Следует отметить, что в это время РМЗ, намеченный проектом для восстановления и комплектации оборудования, имел высокую строительную готовность (речь идет о будущем СМЗ). В его состав входил цех колонн, предназначенный для ремонта колонн высокого давления завода гидрирования. С 1952 года монтажной организацией «Спецхим-монтаж» в нем уже всюду проводился ремонт. Приемку работ осуществляли механики из ПТО упомянутого треста.

П.А. Царев работал должности главмеха не долго. Он был человеком предпенсионного возраста, и вскоре его заменил более энергичный Юрий Владимирович Бобров, прибывший из Ангарска.

В 1952 году прибывающих механиков распределяли по цехам строящихся заводов: – газового, гидрирования, катализаторной фабрики и товарно-сырьевого цеха. Многие из них стали затем ведущими специалистами в цехах и на заводах.

Чертежей на оборудование и детали машин, пришедших по репарации, практически не было. Это создавало большие затруднения при их ремонте и приемке к эксплуатации. Чтобы поправить положение, в 1953 году при ОГМ комбината создается конструкторский отдел, который возглавил В.Г. Никитас. В дальнейшем этот отдел вырос до конструкторского бюро и оказал неоценимую помощь при строительстве полиэтилена, ам-миака, карбамида и других объектов. Позже, при создании РМЗ комбината в 1965 году, при нем было организовано свое конструкторское бюро под руководством М.В. Сулейманова. Это бюро сыграло значительную роль в механической службе. Поток импортного оборудования увеличился, а документация на запчасти отсутствовала. Кстати, здесь играла роль неразумная экономия – чертежи на запчасти просто не приобретались. Их приходилось разрабатывать силами собственного КБ.

В 1954 году после проведенной в московской клинике операции Ю.В. Бобров неожиданно скончался. Главным механиком назначается Владимир Сергеевич Дуров. Это был еще молодой специалист. Мы вместе заканчивали Московский институт химического машиностроения, после которого его распределили в Ангарск. Будучи в 1953 году в командировке в Германии, В.С. Дуров знакомится там с А.Н. Филаретовым, который пригласил его на должность главного механика завода гидрирования. Таким образом Дуров оказался на комбинате и вскоре возглавил его механическую службу. Вернее сказать – создал эту службу, ведь он волей случая оказался у самого истока ее образования. При нем произошло структурное становление службы, которое сохраняется по сей поры. В этот период созданы механические службы на производствах и заводах, образованы ремонтно-механические цехи, создан трест СНХРС и заложена база нового РМЗ. Организована служба технадзора.

Организационная структура механической службы складывалась поэтапно.

Первоначально ремонтники находились в штате технологических цехов и в создаваемых при каждом заводе РМЦ. До 1959 года ремонт установок выполнялся силами ремонтников цехов с привлечением нескольких РМЦ. В 1960 году для этих целей создается СМУ-3 под руководством А.И. Цадкина и главного инженера И.П. Буданова. В 1970 году на базе СМУ-3 и РСУ-5 организуется трест «Салаватнефтехимремстрой». Управляющим остается А.И. Цадкин, главным инженером – И.П. Буданов. За сравнительно небольшой срок трест превратился в крупное предприятие, в структуру которого входят: завод железобетонных изделий, цех трубных заготовок, цех металлоконструкций, деревообрабатывающий цех и 8 ремонтно-строительных управлений. Численность работающих достигла 3000 человек, и трест взял на себя выполнение всех ремонтных объемов. Позже, с образованием треста, ремонтно-механическая служба комбината оформилась окончательно.

В 1962 году при главном механике формируется служба технического надзора. Подтолкнул к ее организации пуск производства полиэтилена в 1961 году, при котором впервые в стране в промышленных условиях применялось давление в 1500 атмосфер. Комбинат в эти годы бурно развивался, а оборудование работало в условиях высокого давления, температур и агрессивных сред. Нужно было выработать единую техническую политику контроля за состоянием, правильной эксплуатацией оборудования и разработкой соответствующей документации. Для выполнения этих функций в марте 1962 года создается отдел технического надзора. Чуть позже он реформирован в цех технического надзора – ЦТН.

До этого времени нигде в отраслях нефтепереработки и нефтехимии такой службы не было. Не было и научно-исследовательского института, который бы мог дать рекомендации. Поэтому нормативные документы – положения по ревизии всех видов оборудования и структуре отдела, были разработаны на месте. Должность первого начальника отдела технадзора выпало исполнять мне, моим заместителем был Л.Г. Рывков.

В дальнейшем разработанная нами документация легла в основу подобных служб, образованных на родственных предприятиях. Лазарь Григорьевич Рывков без малого 30 лет тру-

дился заместителем главного механика по технадзору и внес огромный вклад в развитие этой службы.

В 1963–1964 годах создается, а в 1965 году начинает свою деятельность новый ремонтно-механический завод комбината. Напомню, что старый РМЗ решением БашСов-нархоза вышел из состава комбината еще в 1957 году и был преобразован в самостоятельный завод СМЗ. Это решение было принято вопреки воле механической службы и серьезно осложнило состояние ремонтной базы. Кстати, такое решение в Ангарске не прошло. Бывший у руля Ангарского комбината начальник недвусмысленно объявил, что он при отделении РМЗ просто сложит с себя полномочия.

Руководство СМЗ, дабы окончательно порвать связи с комбинатом, в первую очередь переоборудовало вышеуказанный цех колонн: были заложены ворота и демонтированы железнодорожные пути, построенные по одной оси с цехом гидрирования. Внутри цеха, против заложённых ворот, установили громадный карусельный станок, символизирувавший, что СМЗ ушел от комбината навсегда.

Разумеется, это было неприятное для механической службы событие, и ее руководство сразу задумалось об организации новой ремонтной базы, которая смогла бы обеспечить нужды бурно растущего комбината. В результате решение было принято, и в 1963–1964 годах закладывается новая ремонтная база. Она включает в себя ремонтный цех, хорошо оснащенный станочным оборудованием, кузнечный цех и цех по капитальному ремонту машинного оборудования. Позже решили включить в состав РМЗ имеющийся ремонтно-строительный цех и цех антикоррозийных покрытий. К проектированию привлекли Ростовский проектный институт «Гипронефтезаводы». Мне довелось курировать строительство и согласовывать в институте целый ряд вопросов. Сложность состояла в том, что цех по капитальному ремонту машинного оборудования предполагалось размещать в объекте по изготовлению бочек, а литейный цех – в существующем здании. Кроме того, существующие нормы не позволяли строить литейные цеха столь малой мощности, как наша.

Тем не менее РМЗ был построен, и 1 декабря 1965 года вступил в строй. Директором его назначили Б.Г. Рахматуллина, главным инженером – А.Ш. Тулвинского. Конечно же, это было единственно верное решение, которое в дальнейшем обеспечивало безопасную эксплуатацию технологических аппаратов и нормальную эксплуатацию машинного оборудования. Большой личный вклад в создание нового РМЗ внесли В.С. Дуров, А.И. Веревкин, А.Ш. Тулвинский, Б.Г. Рахматуллин, М.В. Сулейманов, Д.С. Крепер, да и мно-гие другие механики.

Завершая поэтапный период становления механической службы, остается добавить, что после 11 лет работы на комбинате, в 1964 году, В.С. Дуров убыл в Москву, где был назначен главным механиком «Главнефтепереработки». Позже он становится главным механиком Миннефтехимпрома СССР. К сожалению, Владимир Сергеевич рано ушел из жизни. Он скончался в 1983 году на 56-м году жизни.

На РМЗ было освоено высококачественное чугунное литье для втулок цилиндров компрессоров высокого давления. Освоено изготовление штоков с азотированием их по-верхностей, клапанных пластин, валов насосов, освоена динамическая балансировка роторов турбокомпрессоров и изготовление сложных лабиринтных уплотнений. Поистине революционным стало внедрение поршневых колец и сальниковых уплотнений из композиции фторопласта с графитом и текстолита. Это привело к значительному уменьшению износа втулок и штоков компрессоров и уменьшению расхода смазочного материала. Наш опыт заинтересовал другие предприятия – был случай обращения московского завода «Компрессор» для поставки деталей из неметаллических материалов.

Кстати, службу главного механика после Дурова возглавил Д.С. Крепер. В том же 1964 году введена должность заместителя главного механика по машинному оборудованию. Именно на этой должности мне довелось трудиться с 1964 по 1980 годы. Все эти го-ды я был тесно связан с деятельностью РМЗ и его подразделений. На РМЗ меж тем осваивается изготовление пучков теплообменников, полуавтоматическое изготовление крепежа и других необходимых для нужд комбината деталей.

Таким образом, механическая служба приняла окончательно завершённую струк-туру: ремонтные группы в цехах, механические отделы на заводах, ремонтно-механические цехи при заводах; ремонтный трест «СНХРС»; ремонтно-механический завод; собственные конструкторские бюро и цех технического надзора. Всем сложным хозяйством централизованно управляет механический отдел во главе с главным механиком комбината.

Своевременный ремонт сотен единиц машинного оборудования, освоение высококачественного литья деталей, выпуск запчастей к насосам и компрессорам, а также должный надзор за ремонтом и контроль за эксплуатацией – все это вместе взятое обеспечило устойчивую и бесперебойную работу производств комбината на долгие годы».

На протяжении пары последних десятилетий структура сохраняла устойчивость. Во главе службы главный механик объединения с тремя заместителями – по капремонту, машинному оборудованию и надзору, и отдел главного механика. Наиболее видные главные механики – В.С. Дуров, Д.С. Крепер, В.Н. Смирнов, Р.С. Абдуллин, И.А. Осипчук, Скуратович. По подобию организованы механические службы на технологических заводах: главный механик завода и заместитель с небольшим отделом. Наиболее заметные главные механики заводов: ЗМУ – С.Л. Дашевский, Д.К. Корсак, Л.Г. Арсланов; завод спиртов – А.К. Чудаков, Р.С. Абдуллин, М.П. Букотин; НПЗ – А.С. Вивьер, А.В. Печенкин, В.Н. Смирнов, Р.М. Сагдиев; ЗНХП – Семенов; «Мономер» – Скуратович; химзавод – В.А. Пешков.

ЭНЕРГОСЛУЖБА

Энергослужба предприятия имеет довольно сложную и разветвленную структуру: Возглавляет ее отдел главного энергетика. На каждом технологическом заводе существует собственная служба во главе с главным энергетиком завода. В технологических цехах обслуживанием и ремонтом энергетического оборудования занимаются энергетика цеха с небольшим штатом. Кроме того, в системе имеются два электроцеха и управление энергоснабжения, поделившее территорию на два подразделения – ЦЭС-1 и ЦЭС-2.

На заре предприятия в систему комбината входила старая ТЭЦ, ее строительство курировалось специалистами комбината. При пуске она выделилась в обособленную структуру. Еще один оригинальный факт промелькнул в воспоминаниях Н.А. Малышева – при пуске газового завода энергетика находились в подчинении цеха КИП.

Суть всей деятельности работников энергослужбы – в обеспечении надежности работы акционерного общества, что обозначает: работать на опережение событий.

Основная профессия работников энергослужбы – электромонтеры, их насчитывается 761 человек. Это пятая по численности группа, обеспечивающая ремонт, ревизию и обслуживание оборудования. Фронт работы и ответственности – практически беспредельный.

Электромонтер выполняет разборку, ремонт всех типов электрооборудования, про-изводит регулирование аппаратуры и приборов электроприбора после ремонта, осуществляет ремонт усилителей, приборов звуковой

и световой сигнализации контроллеров постов управления магнитных станций, обслуживает силовые и осветительные установки со сложными схемами включения, выполняет работы на ведомственных трансформаторных подстанциях с полным отключением, проверяет монтаж, проверку и ремонт схем люминесцентного освещения.

В функции электромонтера входит также размотка, разделка, прокладка и дозировка кабеля, монтаж вводных устройств и соединительных муфт, определение мест повреждения и концевые заделывания кабеля до 35 киловольт, измерение сопротивления заземлений, а также выявление и устранение неисправностей электрооборудования со схемами включения средней сложности. Он осуществляет пайку схем и подбирает сопротивление электродвигателям. Он должен знать технические характеристики, конструктивные особенности, назначение электрооборудования и приборов и режимы работы и правила эксплуатации электрического и электромеханического оборудования, его наладки и испытания.

Ремонт электродвигателя



Управление энергоснабжения – достаточно крупная организация, которая согласно положению УЭС занимается вопросами обеспечения заводов и структур объединения электроэнергией, паром различных параметров, химически очищенной и обессоленной водой, отопительной водой, сбором и возвратом конденсата. Структурными единицами энергоснабжения являются два цеха энергоснабжения, электротехническая лаборатория, цех теплоснабжения и Нугушский гидротехнический узел. Руководит управлением энергоснабжения А.С. Кузнецов, главный инженер – Б.М. Сайфудинов. На разных этапах энергетическую службу возглавляли А.П. Рогачев, Ф.Х. Хамзин, Г.А. Васюткин, А.Е. Малышев.

Начальник ЦЭС-1 – В.П. Шептунов, Г.И. Шашкин – начальник участка №3 УЭС-1, ЦЭС-2 – М.И. Куликов.

Искусные мастера и истинные профессионалы своего дела имеются в любой отрасли и пользуются безусловным почтением. Именно высочайший профессионализм привлекает нас в лицезрении спортивных соревнований или произведений искусства.

В службе энергетиков комбината при его организации и развитии одновременно трудилось несколько высокопрофессиональных специалистов. Возможно, именно это стечение обстоятельств помогло нашему грандиозному предприятию сравнительно быстро освоить могучие производства и стать флагманом нефтехимии. С некоторыми из патриархов этой области технического обеспечения, представляющих энергетическую элиту комбината, мы познакомим читателя.

В службе было много настоящих профессионалов и высококлассных специалистов. Заместители главного энергетика объединения Л.М. Гуревич, В.Н. Петров, Ю. С. Дерягин, главные энергетики комбината Г.А. Васюткин и А.Е. Малышев, начальник УЭС Мартьянов, главный инженер УЭС Н.А. Барановский слыли очень способными и грамотными специалистами. Лев Мордухович Гуревич пользовался заслуженным авторитетом непревзойденного знатока всех многочисленных правил и инструкций теплотехники. Он курировал надзорную часть энергообеспечения и успешно снимал вопросы любых инспекторов надзора. Очень талантливым специалистом, особенно по расчетной, по теоретической части, слыл Виталий Николаевич Петров. Он одинаково хорошо владел тонкостями теплового и электрического хозяйства, хотя вел энергетику.

Ввиду особой сложности электротехнических хитросплетений огромного и разветвленного хозяйства здесь мы не будем углубляться в тайны технических успехов, остановимся на некоторых эпизодах, характеризующих именно человеческие качества работников этой службы. Личности, которым посвящается очерк, являлись крайне популярными, их имена известны не только в среде специалистов энергетического профиля, но и многим жителям города.

Между собой они оказались тесно связаны переплетающимися производственными и личными взаимоотношениями. Как нередко случается с близкими людьми, если они много лет дружат, то приобретают немало сходного в чертах характера, более того, сходство оказывает влияние даже на биографии, а это, впоследствии, на много лет сводит их в личной жизни. Они – это несколько коллег по профессии и будущих товарищей: Геннадий Алексеевич Васюткин, Герман Иванович Громазин, Виталий Николаевич Петров, Александр Федорович Петров и Фарит Хабибуллович Хамзин. Чуть позднее к ним присоединились Михаил Владимирович Нестеров и Николай Андреевич Барановский. Как и надлежит работникам энергетической отрасли, все они были глубоко вдумчивыми и уравновешенными людьми. Будучи почти равного возраста, они прошли единой дорогой, в пути сдружились, и дружба эта пронесена через десятилетия.

Большая часть их получила специальное образование в Ишимбайском техникуме. Почти все начинали трудовой путь в энергетическом хозяйстве седьмого цеха тогдашнего завода аммиака и спиртов. Это была настоящая кузница кадров. Те, кто ковал характер в суровом горниле этой кузницы, затем успешно возглавляли многие подразделения и службы заводов.

Сложилось ли так исторически, или это связано с разносторонним развитием электротехников, но энергетики в дополнение к основным обязанностям, как правило, несли груз общественных нагрузок. Иногда это была

обязанность партийного секретаря, иногда – председателя цехового комитета. Земляки из старшего поколения хорошо знают, что из-вестные фамилии бывших энергетиков заводов и комбината одновременно звучали как имена партийных лидеров заводов и комбината – Г.И. Громазин, М.В. Нестеров, Р.Ш. Хужин, Ф.Х. Хамзин. Выдвиженцы из энергетиков ставились на высочайшие посты. А.М. Валиков и Р.Ш. Хужин стали заместителями генерального директора объединения, В.И. Свечников дошел до председателя объединенного профкома и заместителя генерального директора, а Ф.Х. Хамзин достиг поста первого секретаря горкома партии.

Сегодня многие, в особенности юные современники, имеют лишь негативное представление о партийных функционерах. Это суждение несколько ошибочно. В среде партийных секретарей в большинстве своем работали весьма порядочные и авторитетные люди. К тому ж они исполняли эти обязанности как общественную нагрузку, без отрыва от основной производственной деятельности. Это было не хобби, это была возложенная коллективом тяжелая обязанность, отнимающая массу личного времени и требующая участия в решении огромного количества вопросов.

Несмотря на занятость, группа молодых энергетических специалистов, о которой идет речь, увлекалась всеми модными течениями времени. Им было присуще заинтересованное, неравнодушное отношение ко всем людским делам. В 1970 году Г.И. Громазин и Ф.Х. Хамзин явились застрельщиками и организаторами группы «Здоровье». В то время они бегали вначале по городу, затем до реки Белой и обратно. По мере появления в личном пользовании машин совместно выезжали на природу, часто встречались семьями. Они одинаково азартно собирали грибы или играли в шахматы. Дружба, занявшая большую половину жизни этих замечательных людей, не окончилась и после смерти некоторых. Они по сей день навещают дома бывших друзей и поддерживают семьи ушедших.

В сроки выполняется большая работа по капитальному ремонту трансформаторных подстанций и распределительных сетей. Так же, как и на технологических объектах, ведется плановая реконструкция, монтаж новых систем и модернизация оборудования. По энергетическому перевооружению и модернизации начаты и закончены 12 видов работ. Смонтированы и подключены в работу системы быстродействующего автоматического подключения резерва АВР.

Подстанций на 110, 35 и 6 киловольт на сегодня в объединении насчитывается более ста. Каждая подстанция оснащена вакуумными выключателями, устройствами релейной защиты, внедрена информационно-измерительная система, которая позволяет на центральном диспетчерском пункте в любое время знать нагрузку, величину тока, напряжение состояние выключателей и производить осциллографирование и запись процесса, который происходит в электроснабжении или в аварийной ситуации.

Пар предприятие получает не только с ТЭЦ, часть его вырабатывается в технологических цехах утилизацией тепла в котлах-утилизаторах или в технологических печах. Это довольно весомо влияет на экономические показатели.

Для поставки пара потребителям и приема конденсата в инфраструктуре объединения проложено свыше 340 километров магистральных теплопроводов, семь конденсатных станций и 115 единиц теплотехнического оборудования. И все это хозяйство находится в ведении цеха теплоснабже-

ния УЭС. На конденсатных потоках установлены новые цифровые приборы качества.

Деятельность обширна, хозяйство огромно и рассредоточено по всей территории общества и даже за ее пределами. База отдыха «Агидель», детский лагерь «Спутник», Нугушское водохранилище. Координация действий между энергоснабжающими предприятиями и потребителем осуществляется с диспетчерского пульта. Диспетчерская – это мозг УЭС. Здесь собирается вся информация касающаяся энергоснабжения – анализ, изменение нагрузки. Действует автоматизированная система мониторинга и телеизмерений «Нева» – схемная документация переводится в электронный вид, что ускоряет оперативное управление. В Управлении энергоснабжения трудится 318 человек, больше половины из которых имеют высшее или среднетехническое образование. Персонал знает, что от ритмичной работы энергоснабжения зависит рентабельность предприятия.



На земле, где веками гулял вольный ветер и не было ни единого аппаратчика и прибориста, вдруг оказались востребованы сотни, тысячи рабочих столь экзотических профессий. Где их брать? Как готовить и прививать рабочие навыки? Эти вопросы являлись самыми насущными для организаторов производства тех лет. И они находили оптимальные выходы. Летели телеграммы в учебные заведения крупных и мелких городов, шли ходоки по деревням и тут же открывались для них курсы обучения профессии.

1952 и 1953 годы на историческом пути комбината являются важной и переломной вехой для службы КИП. Именно в эти годы настало время начинать комплектование комбината кадрами КИП, и администрация вплотную занялась службой контроля и автоматизации лишь в середине 1952 года.

Первый собственный инженер по автоматизации появился на комбинате в марте 1952 года, когда в штат был зачислен Демид Алексеевич Приймак. В том же 1952 году по направлению Львовского политехнического института прибывают еще двое инженеров по контрольно измерительным приборам – Л.А. Карпин и Ю.А. Авцин.

Одним из своих первых распорядительных документов И.А. Березовский назначил начальником цеха КИПиА Федора Иосифовича Сенчука.

Именно с этой даты – 9 июня 1952 года – начинается отсчет биография службы КИПиА.

Много ярких личностей работало в службе КИПиА, много руководило ими талантливых руководителей, но ядро образовалось именно на ранней стадии его рождения. На начальном периоде становления службы в ней оказались разносторонние и способные специалисты Григорий Антонович Бубнов, Альберт Петрович Юрзин, Вилор Исаакович Роскин.

В результате сложных организационных мероприятий по набору и подготовке кадров по месту в 1952 году служба КИПиА сформирована из 3-х отделений – участка по обслуживанию газового завода, участка по обслуживанию завода гидрирования и участка по обслуживанию катализаторной фабрики. Начальная структура позднее часто и значительно менялась, существенно растянув реформацию по времени. В разное время службу возглавляли:

1952–1953 – начальник цеха Ф.И. Сенчук

1954–1957 – начальник цеха Д.А. Приймак

1957–1961 – начальник цеха В.И. Роскин

1961–1963 – начальник цеха Г.А. Бубнов

1963–1964 – главный приборист Г.А. Бубнов

1964–1971 – главный приборист И.И. Каспров

1971–1996 – главный приборист Н.С. Юшков

1996–2010 – главный метролог В.А. Таратунин

2010 по настоящее время – главный метролог И.Ф. Гумеров

Использование в переработке жидких и газообразных продуктов, их высокая пожароопасность и вредность, а также проведение большинства химических превращений в закрытой аппаратуре, без непосредственного вмешательства человека, предъявляют особые, повышенные требования к автоматизации технологических процессов, контролю за воздушной средой и работой оборудования.

Первоначальная структура службы предельно проста – в каждом технологическом цехе работает свой коллектив прибористов, который функционально входит в состав цеха КИП. То есть основным ядром и главной базой для проведения поверочных и ремонтных работ, для разработки перспективы и совершенствования является цех КИПиА. Общая численность персонала службы составляла около 1400 человек, из них 115 – инженерно-технические работники, преимущественно со среднетехническим образованием.



**Специалисты службы КИП
в центре 1-го ряда
Г.А. Бубнов**

У цеха КИПиА в начале его пути не было отдельного помещения и ремонтной базы, персонал размещался на эксплуатационных участках технологических цехов, а кабинет начальника – в упоминавшемся бараке западнее катализаторной фабрики. В 1955 году начинается строительство первого здания цеха для размещения его работников. С появлением собственного здания с мастерскими и лабораториями в 1956 году коллектив получил возможность более целенаправленно заниматься капитальным ремонтом приборов, повышением уровня автоматизации технологических установок. В зданиях сразу же оборудована механическая мастерская, расселены участки по ремонту механических приборов и автоматики, пирометрических приборов, приборов качества и газового анализа, участок автоматики, а также ремонтно-монтажный участок.

В 1963 году создана основная база ремонта – центральный цех КИПиА – и введена должность заместителя главного инженера комбината по КИПиА.

Во главе службы находится заместитель главного инженера по КИПиА, эту должность по праву занял Григорий Антонович Бубнов. Ключевым центром усовершенствования приборов, их поверки и юстировки становится центральный цех КИПиА, который возглавил Иван Иванович Каспров. Главным вектором в направлении деятельности центрального цеха становится капитальный ремонт средств КИПиА, разработка и монтаж схем автоматизации. Для текущей работы образуются «полевые» подразделения.

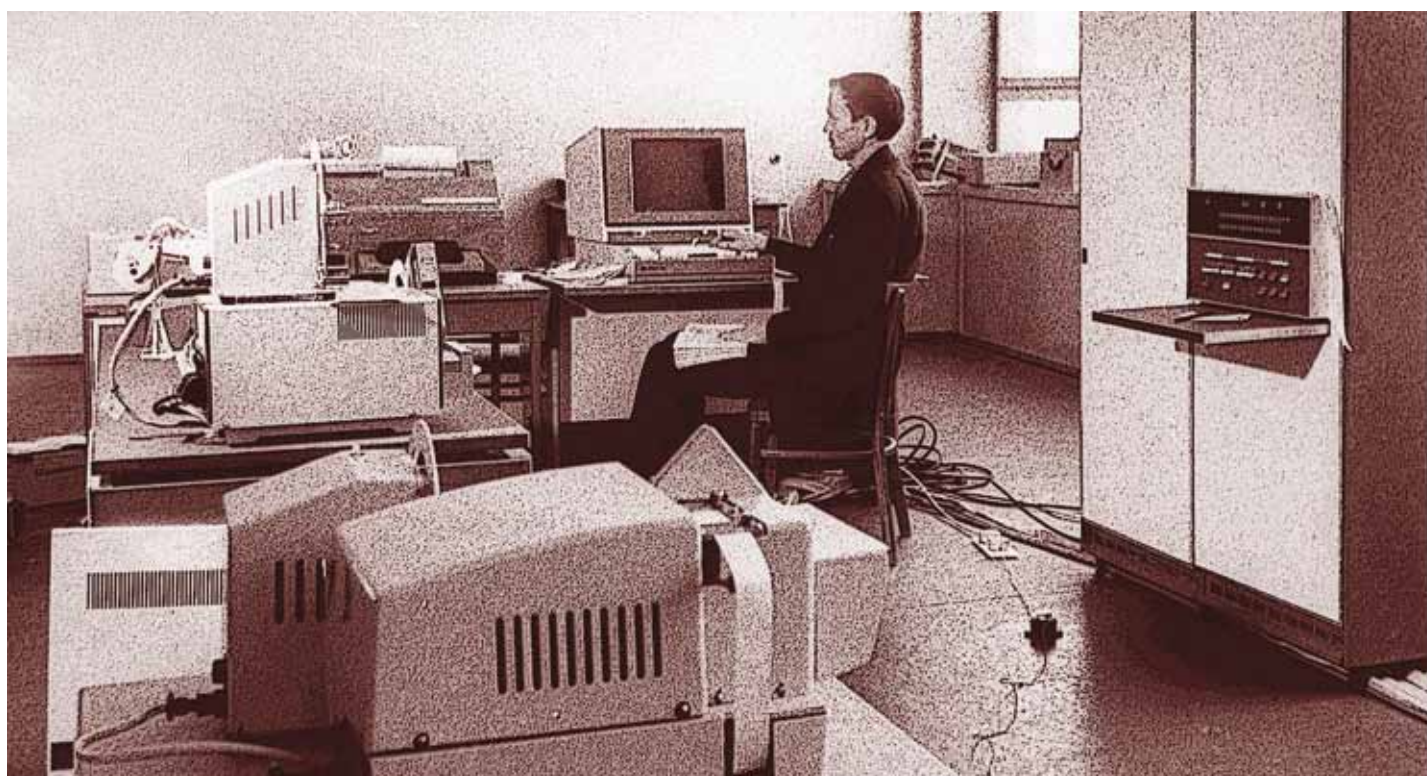
Эра показывающих приборов закончилась, на повестку дня пока робко, но встает автоматизация.

В июне 1964 года служба значительно усилилась – был создан цех подготовки к пуску и освоению новых производств и мощностей под руководством П.Ф. Тюгаева. Сменным инженером КИП этого подразделения назначен Олег Владимирович Мороз, спустя год он переназначается старшим инженером КИПиА пусконаладочного цеха.

На следующем этапе организована служба метрологии.

История создания отдела метрологии стартует с приказа №64/к от 18.01.1960 года, когда образовано Бюро контроля и учета. В состав бюро входило два специалиста – старший инженер Валентина Ивановна Краснова и техник Полина Федоровна Саунина.

И вот, спустя десять лет после назначения Касариной, в феврале 1964 году образуется отдел учета и ведомственного надзора, первым начальником которого стала Каретникова.



Ремонт приборов

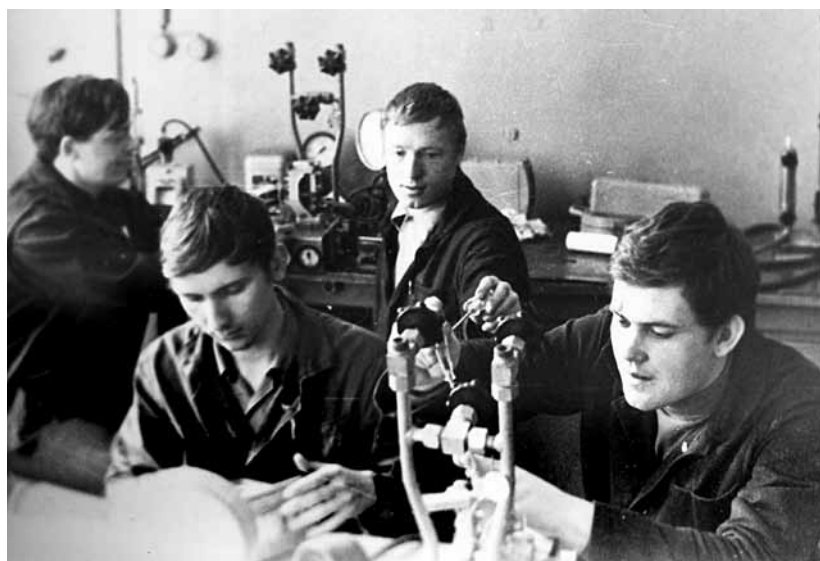
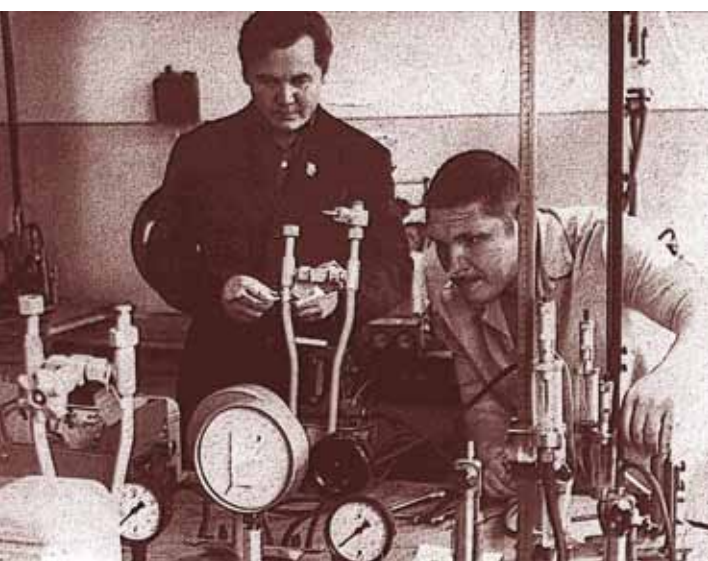
В 60-е годы ужесточались требования Госстандарта, внедрялись вновь изданные методические указания и инструкции по поверке средств измерений, обновлялось эталонное оборудование. Часто приходилось переучивать специалистов. Слесари-поверители осваивали ведомственную поверку электрических средств измерений, приборов давления, расхода. Обучение проходили в Башкирской лаборатории государственного надзора за стандартами и измерительной техникой.

С основания отдела в нем трудились А.И. Митяш, Л.И. Черничкина и другие. В декабре 1966 году отдел возглавила Мария Ивановна Буркина, работающая в системе КИП с 1957 года и прошедшая ступени прибориста, слесаря по ремонту средств КИП, инженера надзора и КИП. Далее отдел возглавляли В.П. Устимова, А.Я. Алябушев и Т.М. Птицына.

Идет постоянное совершенствование измерительной техники в соответствии с повышением требований к достоверности и быстродействию объектов измерений. На базе отдела учета и ведомственного надзора в июне 1972 года создается отдел метрологии, с непосредственным подчинением главному инженеру комбината.

Приказом №221 от 01 марта 1988 года отдел метрологии выведен из состава цеха КИПиА. Его объединили с отделом технического надзора за средствами КИПиА управления объединения.

Так менялась структура, усложнялись задачи, стоящие перед отделом, увеличивался парк средств измерений. Сегодня их насчитывается 60907 единиц. Увеличился и парк образцово-поверочного оборудования. Сегодня 2155 единиц аккредитованы ФГУ «Стерлитамакский центр стандартизации, метрологии и сертификации» на право проведения калибровки средств измерений. Качественно изменились сами средства измерений. Все более массово применяются приборы



приборы с высоким классом точности, а также автоматические системы управления.

Должности руководителей отдела в разное время исполняли:

Буркина Мария Ивановна. (1966–1979)

Устимова Валентина Петровна (1978–1982)

Лесун Валентина Михайловна (1982–1988)

Юшков Николай Степанович. (1988–1995) – главный метролог – начальник от-дела

Таратунин Виктор Андреевич. (1995–2011) – главный метролог – начальник отдела.

В сентябре 1995 года отдел возглавил Виктор Андреевич Таратунин. Теперь эта должность называется главный метролог, заместитель главного инженера по КИПиА. В 2001 году его заместителем назначен И.Н. Вяхирев, а в 2003 году вторым заместителем – В.Н. Сбитяков.

Что традиции связи поколений, метрологи не забывают о тех, кто находится на заслуженном отдыхе. А.И. Матипаш, Л.И. Черничкина, В.И. Корпачева, А.А. Израилова, А.А. Адамян, М. Шилоносова, А. Печерская, Н. Брагина, В.П. Кальянова, М.И. Лежепе-хова, Ю. Гримова, О. Придатченко, Н. Ефремова, С.И. Блинникова, Г.И. Казаков, В.Н. Сбитяков и другие – уважаемые ветераны службы.

Участвуя в декабре 2002 года в конкурсе на лучшую метрологическую службу в Республике Башкортостан, отдел метрологии занял первое место с присвоением звания «Лучшая метрологическая служба РБ» с получением диплома 1 степени.

Семидесятые годы стали периодом массового внедрения автоматизации. Коллектив цеха КИПиА находится на передовой линии. Изначально она предусматривала лишь централизацию управления, так как в пятидесятые – шестидесятые годы на большинстве процессов приборы монтирова-

Прибористы проверяют коммутацию систем автоматизации



лись только по месту. Сегодня главная тенденция заключается в сосредоточении всех средств контроля и регулирования в одной операторной. Централизация щитов управления, усовершенствование схем регулирования и применение автоматических защитных средств позволяет оптимизировать режим и получать значительный экономический эффект.

Фаворитом нового дела стал завод аммиака. На этом заводе разработка проекта АСУ выполнена инженерами М.Г. Короткиным, И.В. Дерябиным, Ю.П. Демакиным, В.И. Куликовым. Изготовлением деталей занимаются И.Г. Тихонов и Ю.А. Мамонтов.

Киповцы сделали многое для контроля за загазованностью: их руками разработаны и внедрены приборы, регистрирующие сбросы аммиака и нефтепродуктов в канализацию. Установлены и включены в работу 220 газосигнализаторов для контроля за токсичностью и загазованностью воздушной среды в 92-х помещениях.



Метрологи за работой

Сегодняшний день службы КИПиА

Сегодня служба КИПиА состоит из двух ветвей – службы Заказчика - отделы главных метрологов Общества, технологических заводов и сервисного обслуживания – ООО «АНТ-Информ».

Мозговым центром служит отдел главного метролога Общества во главе с Иршатом Фанилевичем Гумеровым, который назначен главным метрологом в 2011 году.

Его заместителем работает Игорь Николаевич Вяхирев.

В отделе трудится 30 человек:

И.Ф. Гумеров – главный метролог - начальник отдела;

главные специалисты - И.Н. Вяхирев, Т.А. Птицына;

ведущие инженеры- метрологи - С.П. Шумский, Т.В. Пилюгина, Е.А.

Шурова;

инженеры-метрологи - Н.К. Мавлютова, Н.Р. Идрисова, М.М. Валитова, И.П. Медведева, М.В. Зеленская, Т.В.Сенжапова;

Контролеры отдела - С.А. Кузнецова, Г.В. Кормакова, В.Д. Бородин, Н.А. Ивлева, Р.З. Юлдашбаева, О.А. Калинина, С.М. Бондаренко, О.А. Дерябина, В.Р. Стрелкова, Е.А. Коновалова, С.Н. Емельянова, О.А. Яков-

**Операторная установки
висбрекинг**



лева, Г.А., Г.А. Малькова, И.М. Ленц, Н.Б. Арсентьева, О.П. Есина, В.Л. Еропкина, И.В. Рогожина, А.И. Батырова.

Заводские службы метрологии возглавляют главные метрологи подразделений: НПЗ-К.В.Гевлич; Мономер-М.М.Бахарев; ГХЗ-Д.А.Стерликов; Химзавод-Д.Н.Федосеев.

Функции сервисного обслуживания систем автоматизации, ремонта средств КИП и А и поддержания наружного контура систем автоматики возложены на созданный на базе цехов автоматизации технологических заводов, центрального цеха КИПиА и отделов АСУТП Салаватский филиал ООО «АНТ-Информ». Директором филиала ООО «АНТ-Информ» является Алексей Владимирович Затолокин, его заместителем по автоматизации Сергей Павлович Слетнев.

В структуру филиала ООО «АНТ-Информ» вошли: центральный цех КИПиА и все «полевые» цехи по обслуживанию средств КИПиА и отделы АСУТП технологических заводов. Взаимодействие филиала с ОАО «Газпром нефтехим Салават» основано и реализуется на базе договорных отношений.

За предыдущие 60 лет динамического развития система управления технологическими процессами на предприятии ОАО «Газпром нефтехим Салават» семимильными шагами двинулась далеко вперед. Этап за этапом внедряя и совершенствуя автоматизацию, управление процессами переводится на системы управления с использованием новейших достижений электроники и компьютерной техники. Появляются новые профессии – инженеры-электроники и программисты. В обслуживание вовлекаются более высокого интеллекта кадры операторов и недаром компания ОАО «Газпром нефтехим Салават» получила звание «Привлекательный работодатель 2011 года».

В 1992 году на производстве ЭП-300 завода «Мономер» установлена первая автоматизированная система управления технологическим процессом компании «Yokogawa» «Centum-V». Система позволила оптимизировать процесс управления печами пиролиза и улучшить качество получаемого продукта. Это был первый шаг на пути долгосрочного сотрудничества с компанией «Yokogawa». Попытки использования на разных производствах систем автоматизации других фирм выявили их несостоятельность по различным показателям. Для удобства быстрой ориентации в огромном море управляющих технологий, понадобился единый центр, который мог бы прогнозировать пути развития и осуществлять выбор наиболее надежных партнеров.

В июле 2007 года генеральным директором Дамиром Ахатовичем Шавалеевым и исполнительным вице-президентом, директором «Yokogawa Electric Corporation» Т. Минаки было подписано стратегическое соглашение о сотрудничестве между тогда именуемым ОАО «Салаватнефтеоргсинтез» и «Yokogawa Electric Corporation». Одной из приоритетных задач стратегического соглашения о сотрудничестве была организация на ОАО «Салаватнефтеоргсинтез» Технического центра.

Согласно проекту фирмы «Yokogawa Electric Corporation» в 2001 году внедрена система АСУ ТП на базе аппаратно-технического комплекса «Centum CS-3000» для установки газоразделения производства ЭП-300 завода «Мономер». Новые технологии позволили создать более надежную, мощную и в то же время более простую, как в освоении, так и в эксплуатации, автоматизированную систему управления.

Завод «Мономер» становится кузницей кадров АСУ ТП для других производств и подразделений объединения. Специалисты, начинавшие свою работу на заводе «Мономер», активно участвуют во внедрении систем АСУ ТП на других заводах Общества. 1 декабря 2007 года - дата начала деятельности технического центра «Салаватнефтеоргсинтез – Yokogawa». Согласно штатному расписанию первоначально в центр привлечено 4 специалиста. Начальником технического центра назначен Юрий Николаевич Бельков, который до того занимал должность начальника отдела АСУ ТП завода «Мономер». Инженерами центра стали: Федоров и Гребнева. В дальнейшем коллектив центра пополнили инженеры: Авраченко и Миянов.

В Обществе успешно реализованы и работают системы управления фирмы Honeywell на производствах бутиловых спиртов цехи №№51, 52, фталевого ангидрида цех №48, получения битума цех №18 и компрессии цех №23. С 1 сентября 2010 года в Обществе начал свою деятельность центр развития автоматизированных производственных систем. Начальником ЦРАПС назначен Дорофеев Сергей Иванович. В коллективе трудятся специалисты высокой квалификации: Ю.Н.Бельков, С.А.Федоров, Е.В.Шептунов, М.М.Бикбулатов.

В рамках выполнения программы «Перспективного развития и инвестиций подразделений...», за период с 2006 по 2009 годы модернизированы и переведены на автоматические системы управления технологии следующих производств:

2006 год - цех №55 печь F-05, 2007 год - цех №54 первый этап реконструкции, 2008 год - цех №54 второй этап реконструкции, 2008 год - цех №58, 2008 год - цех №50, 2008 год - цех № 56 и 2009 год - цех №9 установка ГО-2. По мере ввода в строй новых производств запущены системы АСУ ТП на установке получения битума в цехе №18, на воздухоразделительной установке цеха №5, на установке висбрекинга и в цехе №20 получения полиэтилена низкого давления.

В период с 2010 по 2011 год объемы и содержание работ центра существенно увеличено и синхронизировано в соответствии с масштабами бизнес-задач, целей и стратегий ОАО «Газпром нефтехим Салават».

В декабре 2010 года произошел выход всех цехов КИПиА и отделов АСУ ТП в аутсорсинг в составе филиала ООО «АНТ-Информ» в городе Салават.

В конце 2011 года на базе отдела АСУ ТП по обслуживанию завода Мономер создан инжиниринговый центр «Июкогава» для целевой разработки проектов верхнего уровня систем автоматизации этой фирмы, с оформления всей проектной документации. Структура существующей службы АСУ ТП на сегодняшний день такова: начальник отдела, главный специалист, который делегирует полномочия ведущему инженеру электронику, ведущему инженеру АСУП и ведущему инженеру программисту. В подчинении ведущего инженера электроника находятся инженеры электроники. В подчинении ведущего инженера АСУП находятся инженеры АСУП, ведущий инженер программист руководит инженерами программистами.

Каждый технологический завод имеет сервисную службу автоматизации, как по КИПиА так и по АСУ ТП.

ВОДОСНАБЖЕНИЕ, КАНАЛИЗАЦИЯ И ОЧИСТКА СТОКОВ

В 1954–1955 годах начаты планомерные и ритмичные пуски технологических производств. Технология предусматривала использование большого количества воды и предполагала загрязнение ее нефтепродуктами. Поэтому возникала необходимость бесперебойного обеспечения речной водой и ее очистка от загрязнителей, с последующим возвратом в реку.

Эти функции изначально исполняли два различных подразделения: управление водоснабжения и канализации и производство очистных сооружений.

Водоснабжение и водоотведение

Вода, вода... Молодому комбинату с самого его рождения требовалась вода, много воды. Не случайно место его возведения выбрали рядом с крупными реками. Вода требовалась для наработки пара, для охлаждения продуктов переработки и просто использовалась в некоторых видах технологии. Наконец, нужна была вода питьевая для потребностей персонала и для обеспечения противопожарной безопасности. Вода и сегодня подразделяется на три группы: питьевая, или пожаро-хозяйственная, речная и оборотная вода. Каждая группа имеет свою, причем весьма разветвленную сеть водоснабжения. Так же велика на комбинате и сеть канализаций. Она также подразделяется на несколько видов, для каждого из которых сооружен индивидуальный коллектор: ливневая канализация, хозфекальная, производственная и солесодержащая. Каждый коллектор предполагает свой вид загрязнителей и выводит стоки на определенные этапы очистки на очистных сооружениях.

Для подачи воды на технологические объекты первые насосы установлены еще в 1953 году. В 1955 году строится водооборотный узел №627 и дает начало системе оборотного водоснабжения.

Для восполнения потерь и полного обеспечения потребителей речной водой в 1957 году в районе ДОКа на берегу реки Белой смонтирована первая береговая насосная. В связи с расширением производств и в целях предупреждения аварийности в последующем построены и пущены еще две береговых насосных, соответственно №2 – в 1959 году и №3 – в 1968 году.

С ростом числа технологических производств развивается и сеть оборотного водо-снабжения. Год за годом вводятся все новые и новые водооборотные узлы: 1956 год – №661, 1957 год – № 361, 1958 год – №641, 1960 год – №564, 1961 год – № 565 «А», 1962 год – №639, 1963 год – №1514 и 444, 1964 год – №320, 1466 и 249, 1965 год – № 325 и 830, 1967 год – №325А, 1968 год – №565, 1969 год – № 337а, 452 и 584, 1970 год – №1760 и 1170, 1972 год – №595, 1973 год – 1710 и 1465, 1974 год – №272 и 1514, 1980 – №1464 и 1987 год – №1700.

Всего за годы существования комбината построено и введено в эксплуатацию 28 водооборотных узлов. По хронологии их строительства явно прослеживается хронология пуска новых производств: №361 – газовый завод, №444 – цех бутиловых спиртов, №1760 – ЦГФУ, №1464 – новое

производство бутиловых спиртов. С целью исключения попадания в воду различных нефтепродуктов старались обеспечивать каждое производство своей закрытой системой водоснабжения.

Тут уместно раскрыть ряд неких специфических принципов. В зависимости от рода обслуживаемых установок существует три системы водооборотных узлов: первая система – с очисткой от попадания жидких нефтепродуктов с помощью нефтеловушки. Вторая система – без очистки для охлаждения газовых процессов и третья – смешанная система.

По административной подчиненности оборотные узлы входили в состав технологических подразделений и обслуживались персоналом цехов.

В 1956 году создана централизованная контора энерговодоснабжения, которая объединила службу береговых насосных и водооборотных узлов. Размещалась эта контора в здании управления катализаторной фабрики, ее первым руководителем стал Пшегорский. Водооборотные узлы некоторое время делились на два водочеа: №1, в который входили водооборотные узлы южнее 4 улицы, и №2, севернее 4 улицы. В середине 90-х лет деление на цехи упразднили.

Производство очистных сооружений

Надо признать, что об экологической составляющей на первом этапе строительства и пуска установок комбината мало кто думал. Сам бывший первый начальник комбината А.Н. Филаретов в статье «Экономическое образование кадров» от 6 августа 1958 года (он тогда являлся секретарем парткома комбината) признается: «...До тысячи и более милли-грамм нефтепродуктов на литр воды сбрасывалось в реку. Случались эпизоды, когда лаборанты фиксировали в журналах: «Воды нет, идет сплошная нефть». За

Пруды-отстойники
очистных
сооружений



ненормативный сброс загрязнителей к комбинату применялись высокие штрафные санкции.

Едва запустив первые установки, руководство комбината и работники цехов приняли необходимые меры.

Построена и первой принята в эксплуатацию на очистных сооружениях нефтеловушка №5 в 1955 году. На ней предполагалась улавливание нефтепродуктов и взвешенных веществ солесодержащих стоков.

Шестидесятые и семидесятые годы стали временем массового ввода в эксплуатацию технологических установок различного профиля: нефтехимии, аммиака и карбами-дов, бутиловых и жирных спиртов, спецпродуктов.

Предвидя нарастающую волну экологического давления, в 1962 году руководство комбината принимает решение о возведении в пойме реки Белой крупных очистных сооружений. Комбинат обращается в Ишимбайский исполком городского совета об отчуждении земель и выселении расположенных в этом районе деревень. В сентябре 1962 года Ишимбайский горсовет принимает такое решение. Процитируем протокол №21 заседания исполкома Ишимбайского городского Совета депутатов трудящихся от 24 сентября 1962 года:

«Слушали: об отводе участков под строительство.

Решили: 1. Комбинату №18 г. Салавата под строительство прудов наполнителей очистных сооружений отвести земельный участок площадью 24,43 гектара в направлении юго-западных земель в районе поселка Кызыл Аул.

2. В связи со строительством... предусмотреть снос попавших в километровую зону деревень Кызыл Аул, Куч, Ирек и также поселок Юрматы, попавший под розу ветров от накопителей очистных сооружений...»

Начинается планомерное расширение очистных сооружений. Расширение ведется в двух направлениях по пути биологической очистки с разведением микроорганизмов и методами механических отстоев и фильтраций. С этой целью поэтапно создается два цеха: цех биологической очистки БОС и цех механической очистки МОС. Они объединяются в производство. Возглавил производство В.Б. Таращук.

В 1963 году введены биологические пруды ОС-90, ОС-93 и буферный пруд для доочистки очищенных сточных вод перед сбросом в реку.

В 1964 году принимается в эксплуатацию нефтеловушка №9 для очистки от нефтепродуктов и взвешенных веществ промливневых стоков.

В 1965 году на охрану природы выделяются огромные средства. В это время сдаются вступают в строй шесть флотаторов ОС-113, аэротенок очистки хозфекальных и ливневых стоков ОС-68 и четыре аэротенка ОС-68 для биологической очистки промливневых стоков. Для дополнительного отстоя сточных вод строятся пруды ОС-91 и ОС-92.

В 1967 году введена песколовка ОС-58 и первичный отстойник для механической очистки стоков города. В 1968 году сооружается первая установка для подготовки продуктов и возврата в цех №13 (подготовки нефти). В 1969 году пускаются аэротенки ОС-68/1, ОС-68/5 для двухступенчатой биологической очистки смеси производственных с хозфекальными стоками города.

Новый виток внимания к охране природы случился в 70-х годах. Пускаются производства стирола и полистирола, фталевых ангидридов и пластификаторов, гидроочистки. На этом периоде на производстве очистных

сооружений вводятся две песколовки ОС-110 и четыре нефтеловушки ОС-111. Сооружается насосная для подачи осветленных стоков после механической очистки в цех биологической очистки. Принимаются в эксплуатацию песколовка ОС-143 и первичный отстойник ОС-142. Вводятся пять вторичных флотаторов ОС-123 для доочистки смешанных биологически очищенных нефтесодержащих, солесодержащих и фекальных стоков. В 1977 году введен еще один пруд дополнительного отстаивания ОС-116. Анализирование качества сточных вод проводит специализированная лаборатория очистных сооружений, которой руководит В.М. Лысиков.

В 1987 году принимается аэротенк ОС-210 для биологической очистки стоков с растворимой органикой нефтехимических производств и спецпродуктов.

В разные годы коллектив производства очистных сооружений возглавляли Н.В. Шендрик, В.Е. Решетников, Л. Ожигина, Кудрявцев, В.Б. Таращук, В.Н. Гевлич, Т.А. Громова.

В 1988 году приказом по объединению №1416 от 23.12.87 года на базе двух подразделений создается управление УВК и ОСВ. На длительное время руководителем объединенного хозяйства назначается Диаз Мансурович Нагаев.

В связи с ужесточением требований к чистоте сбрасываемых в реку стоков в 90-е годы некоторые пруды и нефтеловушки с устаревшей технологией выводятся из эксплуатации. Они заменяются новыми. В 1991 году построены новые радиальные отстойники ОС-203 дополнительного отстаивания производственных сточных вод. В 1995 году монтируются сооружения ОС-222, в 1998 введена установка «Вемко» для механической и физико-химической очистки смеси сточных вод перед подачей на БОС.

МАШИНО-СЧЕТНАЯ СТАНЦИЯ

Робкое проникновение математических алгоритмов в управление началось в 1951 году, когда принято правительственное постановление о дальнейшем внедрении вычислительной техники в промышленность. На базе РМЗ (ныне Салаватнефтемаш) организовывается бюро, первоначальной задачей которого стала подготовка специалистов по работе на вычислительных машинах. Штат этого подразделения насчитывал всего шесть человек: К.И. Круподеров, К.А. Субботин, А. Родионов были направлены на учебу в Ленинград, а В.П. Вишкина, Н.С. Арбузова и А.М. Смирнова занимались технической работой по таксировке нарядов и выполняли различные подсчеты для бухгалтерии. Руководил коллективом К.А. Субботин.

Год спустя после выпуска комбинатом первой продукции, то есть в 1955 году, на базе машиносчетного бюро организовывается машино-счетная станция. Начальником МСС назначается К.И. Круподеров. Техническое оснащение станции состояло из трех комплектов счетно-перфорационных машин. Задачей станции являлась разработка проек-та механизации бухгалтерского учета. Для реализации этих целей в том же году подготовили специалистов-проектировщиков М. Молчанова, А.М. Платонова, Л.Д. Крючина, В.П. Кокурина. Они провели обследование объектов учета, разработали проекты и поэтапно, по видам учета внедрились в жизнь.

В 1957 году объекты машиностроительного завода вышли из состава комбината, и машино-счетная станция поселилась в административном корпусе цеха №12 (производства катализаторов). Там же ютилось управление энерговодоканализации.

Годы шли, и технология механизации учета на предприятии приживалась. Находкой стало то, что в 1962 году совместно с проектной группой «Башнефтехимзаводы» разрабатывается проект комплексной механизации бухгалтерского учета с выдачей информации по балансу предприятия и аналитического учета. В том же году проект внедряется.

Система комбината на том этапе имела довольно сложное устройство. Необходимость механизации учетных работ прекрасно понимал начальник комбината М.Ф. Сисин. По достоинству ценили его важность также главные бухгалтеры П.Ф. Чернов, В.Е. Сафронов, А.К. Родионова. Активное участие на стадии обследования объектов, разработки кодов, шифров учета и их внедрения принимали работники бухгалтерии Н.Н. Сидоров, А. Литвинова, Л.К. Снежко, Н. Алферова и другие.

Применение вычислительной техники на комбинате было внедрено задолго до законодательного насаждения правительственными органами. Коллектив МСС нередко признавался одним из лучших по отрасли. Теперь уже к нам едут гости перенимать опыт.

Но первыми быть трудно. Все годы работники МСС, как и остальные труженики комбината, трудились не жалея сил. Все понимали, что от правильной организации, точной и достоверной работы зависит конечный результат деятельности всего комбината.

В.П. Вишкина, Л.М. Стрижкова, Р.С. Тухватшина, Э.Н. Судакова, Л.Н. Сафронова, В. Яковлева, Н. Хрипунова, Э.А. Демчук, А.В. Коннов, И.В.И. Артемьев совместно с работниками бухгалтерии старались направить силы на решение поставленных задач. В то время это был передовой рубеж информационно-вычислительной техники, поэтому стоять на месте было нельзя. Начальник МСС А. Першина постоянно нацеливала коллектив на необходимость повышения квалификации, на изучение и внедрение новых технологий.

В 1971 году при МСС образуется информационно-вычислительный центр под руководством Б.С. Каретникова. Его сменил В.В. Скирда. Задачами ИВЦ стали сбор и обработка информации отделов комбината и обеспечение их техническими средствами.

Следом происходит другое важное событие в жизни коллектива: МСС и информационно-вычислительный центр переселяются в собственное просторное и уютное здание с восточной стороны управления комбината. Персонал оценил заботу, работники зажили весело и дружно. На досуге занимались спортом, проводили конкурсы, ходили в турпоходы и выезжали на базу отдыха. Ввиду специфичности условий с превалированием умственного труда недобросовестные исполнители в коллективе не приживались. А сильный коллектив стабильно занимал призовые места в различных соревнованиях, проводимых среди коллективов комбината и отрасли. Получали почетные грамоты, дипломы, переходящие знамена и вымпелы.

В 1972 году свершается новый шаг поступательного развития – образуется лаборатория АСУП, которая занялась разработкой программных средств. Начальником АСУП назначен Л.А. Шамсутдинов.

Формы и виды математического моделирования и организации управления постоянно совершенствуются. В 1989 году машиносчетная станция

вошла в состав отдела АСУ, оборудованного еще более совершенной для того времени техникой – вычислительными машинами типа Урал 14Д, ЕС-1020. Сегодня на смену этой технике пришли компьютеры.

С 1997 года в объединении начата разработка и внедрение системы Р-3. В 2001 году на базе отдела АСУ формируется Управление информационных технологий (УИТ), руководителем которого назначается Ю.А. Кулаков.

1 декабря 2003 года произведено слияние двух структур – производственного узла связи (ПУС) и управления информационных технологий (УИТ). В результате образовалось предприятие информатизации и связи, директором которого назначается В.А. Темников. Начальником УИТ назначен К.И. Сомов.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ УЗЕЛ СВЯЗИ И СИГНАЛИЗАЦИИ

Служба связи на комбинате образована приказом начальника управления комбината И.А. Березовского №146/к от 3 июня 1952 года. На должность начальника вновь образованной конторы связи назначен М.А. Шадзевский.

Но связь была необходима с самого начала строительных работ. И развитие ее в поселке проходило следующим путем. В 1949 году в новорожденном поселке установлен первый коммутатор на 100 номеров. Включили в работу по началу всего 5–6 номеров. Развитие телефонной связи задерживалось ввиду отсутствия круглого леса под столбы для прокладки воздушных линий. В июне 1949 года едва открылся сплавной сезон, стали принимать круглый лес и ставить столбы. Началась телефонизация поселка. Первый кабельный колодец установили напротив здания спецавтохозяйства, и первая кабельная коммуникация проложена в направлении улицы Первомайской. В строительных организациях установили собственные коммутаторы на 200 номеров. Несколько месяцев спустя администрацией УСК приобретены еще два коммутатора по 300 номеров.

В 1953 году в доме на бульваре Матросова дополнительно установлена и смонтирована телефонная станция емкостью 500 номеров. Несколько первых лет междугородняя связь осуществлялась через Ишимбайскую контору связи.

Связь комбината развивалась параллельным путем. Первый военно-полевой коммутатор МБ-30 при управлении комбината ютился в подвальном помещении старого здания управления и имел лишь 30 номеров. С образованием конторы связи 1 июля 1952 года в штат телефонистов приняты первые 13 человек. Их сразу направили на 3-месячное производственное обучение и практику. 25 июля принята еще одна партия из 14 человек.

Начинается плановая радиотелефонизация. Работники конторы связи монтируют дополнительный провод междугородней связи. На комбинате появляется одноканальная междугородняя связь. К первомайской демонстрации 1953 года на телеграфный столб у клуба Строителей вывесили первый колокол-ретранслятор. Веселое солнечное настроение усиливала



Узел связи

маршевая музыка первого громкоговорителя. В те же годы монтируется линия проводной связи от города до пионерского лагеря.

Спустя два года, в 1954 году, вместо военно-полевого коммутатора смонтирована современная для того времени АТС на 900 номеров, нумерация телефонов внутренней связи стала трехзначной. Ручные коммутаторы были демонтированы и переданы другим организациям. В структуре конторы связи образуется цех электромонтажных работ, который возглавил А.В. Худяков. Худяков до этого назначения возглавлял цех связи СУ-18. Главным инженером конторы связи назначен Ф.Г. Дорохин. С 1956 года он руководил городским районом связи, в течение 1958–1959 годов был начальником и главным инженером АТС.

В 1956–1957 годах вступает в строй городская автоматическая станция на 2000 номеров. Впоследствии смонтировано еще несколько АТС.

В 1958 году контора связи комбината переименовывается в цех связи, его первым начальником назначен Б.М. Ключко. Это бывший заключенный, он с 1949 по 1951 годы руководил конторой связи СУ-18, затем работал главным инженером конторы связи.

В 1964 году сдается новое, построенное специально для цеха связи здание, в котором комфортно размещаются все службы. Там же смонтирована автоматическая телефонная станция на 3000 номеров. Соответственно, нумерация телефонов внутрикомбинатской связи стала состоять из четырех цифр. В 1973 году начальником цеха связи назначен И.С. Нечаев.

Семидесятые годы для цеха связи – это годы освоения новейших технологий и систем связи. На этом периоде осваиваются системы оперативно-диспетчерской связи, аппаратура радиорелейной связи и внедряются в эксплуатацию первые установки промышленного телевидения.

В связи с бурным расширением подразделений комбината для удовлетворения возросших потребностей телефонизации в южной части комбината в районе ПЧ-24 в 1988 году построено еще одно специализированное здание. В нем разместились квазиэлектронная телефонная станция на 2000 номеров. С пуском новых производств все более разветвляется и увеличивается продолжительность канализационно-кабельных сооружений связи.

В 1995 году на должность начальника цеха связи назначается В.А. Темников. В том же году в результате реорганизации цех получает статус Производственного узла связи – ПУС. В сентябре 1995 года в объединении монтируется и запускается в эксплуатацию первая в Республике Башкортостан цифровая телефонная станция на 6000 номеров. ПУС выходит в лидеры по применению передовых телефонных технологий. В 1997 году, также впервые в Башкортостане, запущена в эксплуатацию транкинговая система радиосвязи протокола MPT 1327. На сегодняшний день в объединении мирно соседствуют и эксплуатируются многие виды самых различных средств связи, в том числе современные системы диспетчерской и директорской связи, видеонаблюдения, пожарной и охранной сигнализации, телефаксы.

Сотрудники цеха добросовестным трудом обеспечивают бесперебойную работу оборудования и средств связи. Среди них – З.Г. Бубнов, М.Г. Ершов, А.А. Ишимбаев, Т.В. Маркина, А.П. Плеханов, А.Н. Чернышова, В.И. Чуров.

Первого декабря 2003 года коллектив производственного узла связи объединили с управлением информационных технологий. Объединенное образование получило статус предприятия информатизации и связи. Директором предприятия назначен В.А. Темников. Начальником узла связи и сигнализации становится Б.П. Калинин.

ОТ УКС №18 ДО ТРЕСТА «САЛАВАТНЕФТЕХИМРЕМСТРОЙ»

Весь комплекс строительства до 1961 года назывался Управлением строительства комбината №18. Возглавлял все обширное хозяйство подполковник МВД СССР Владимир Дмитриевич Меркурьев. По ведомственной принадлежности строительство принадлежало Главпромстрою МВД СССР. Это была одна из ветвей ГУЛАГа, в то время мощная и квалифицированная организация с опытом возведения крупных объектов советской индустрии. Именно руками осужденных строились плотины через крупные

реки, предприятия оборонного и металлургического комплекса. Весной 1951 года В.Д. Меркурьев погиб в автомобильной катастрофе. По немногим сохранившимся отзывам современников, он был строгим, квалифицированным специалистом, но добрым, порядочным и отзывчивым человеком. Отзывчивым настолько, насколько эти качества можно было соблюдать, руководя работой крупного контингента заключенными. Похоронен, с большими почестями, в сквере недалеко от бывшего клуба Строителей.

Новостройку возглавил полковник Георгий Васильевич Василенко – талантливый организатор и руководитель. Это профессиональный военный. Во время войны командовал саперно-штурмовой бригадой, в составе которой было три полка. Руководимая им бригада прославилась в войне с фашистами и отличилась в боевых действиях с Квантунской армией при освобождении народного Китая, командовал воинским подразделением Польской армии. Сохранилось несколько снимков, запечатлевших полковника Василенко – представительного мужчину с великолепной военной выправкой и красивым волевым лицом.

Он вспоминается современниками строгим руководителем и высокообразованным специалистом. Перед ним была поставлена конкретная цель: соорудить и запустить гигант нефтехимии, кроме того, одновременно создать образцовый социалистический поселок. В официальной прессе стройка пропагандировалась как комсомольско-молодежная, что притягивало поток молодежи со всех уголков необъятной страны. Василенко внес неоценимый вклад в дело становления города. При нем главная из поставленных перед ним задач была достигнута: создан образцовый город, запущены первые установки нефтехимического гиганта.

В 1961 году эстафету у создателей под ведомственным контролем МВД принял трест «Салаватстрой», длительное время поддерживавший заложенные военными строителями традиции. Руководил трестом крупный инженер Малыгин. Секретарем городского комитета КПСС на этом этапе являлся высокообразованный и опытный партийный руководитель Г.М. Никитин. Едва переваливший тридцатилетний возраст, Геннадий Михайлович Никитин был строгим предводителем и беспощадным к нарушителям государственной и партийной дисциплины. Его побаивались многие руководители предприятий, но в юном городе, который уже именовался Салаватом, во всем чувствовался порядок. В продовольственных магазинах царил изобилие продуктов, жизненные интересы простого населения ставились на первый план.

Со второй половины пятидесятых годов начался поэтапный пуск в эксплуатацию технологических установок. Уменьшение объема механических работ, связанное со вступлением комбината в период эксплуатации установок, привело к отделению ремонтно-механического завода с образованием в 1957 году СМЗ. До 1959 года ремонт технологических цехов выполнялся силами ремонтно-механической службы, созданной при подразделениях. В 1959 году на нефтеперерабатывающем заводе организуется хозрасчетный ремонтно-строительный участок РСУ под руководством А.П. Ключева. Участок быстро развивался. Уже в 1960 году на его базе организуется строительно-монтажное управление СМУ-3, которое возглавил Авраам Иосифович Цадкин.

В шестидесятых годах эстафету строительства комбината №18 принял трест «Башнефтехимремстрой» под руководством управляющего А.К. Лаврентьева. Это был напористый человек и блестящий руководитель. К

сожалению, в 1962 году он перешел на должность заместителя директора уфимского завода «Химпром». СМУ-3 вошло в состав треста БНХРС, который в 1967 году был переименован в РСУ-3.

Таким образом, строительством нефтехимических объектов в городе Салавате занимались два монтажных управления: СМУ-3, руководителем которого 5 октября 1960 года назначен А.И. Цадкин, и СМУ-5, которым руководил Н.А. Аринин. Но молодое предприятие стремительно росло. За счет развития нефтехимии увеличивалось число работающих установок и, соответственно, объем капитальных ремонтов. Кроме того, в южном кусте республики, включающем развивающиеся города Ишимбай, Кумертау, Салават и даже город Орск, велось крупномасштабное строительство. СМУ-3 вместе с дополнительно организованным СМУ-5 образовали так называемую «южную группу» треста БНХРС, в которой насчитывалось 1300 человек работающих.

Уже в начале шестидесятых, в связи с выходом стройки из ведомственного подчинения МВД, резко сократилось количество рабочих рук. Причиной стало освобождение репрессированных заключенных. Комбинат №18 имел множество работающих производств, которые необходимо качественно и своевременно ремонтировать. К тому же еще не отпала необходимость расширять производство. В общем, назрела острая необходимость создания собственного строительного треста.

Инициатором создания собственного ремонтно-строительного треста выступил начальник комбината Л.О. Осипенко. В конце 1967 года в городе организуется ремонтно-строительное управление по ремонту нефтехимического комбината и Ишимбаевского НПЗ. Заместителем управляющего треста «Башнефтехимремстрой» по Южной группе заводов назначается А.И. Цадкин, на его место начальником управления №3 ставят И.Д. Барковского. Заместителем он назывался теоретически, практически же А.И. Цадкин сосредоточил в своих руках всю ремонтную службу юга Башкирии. Силы строителей концентрируются, и в ноябре завершаются строительные работы на установках синтетических жирных спиртов. Главное управление по переработке нефти и нефтехимии Миннефтехимпрома СССР придает особое значение окончанию возведения цеха и вводу его в эксплуатацию. Организационная деятельность велась на протяжении нескольких месяцев конца 1969 года, а датой рождения треста «Салаватнефтехимремстрой» считается 1 января 1970 года. Два десятилетия крупного и непрерывного возведения уникальных объектов нефтехимии способствовали накоплению опыта у немалого круга инженеров и рабочих. При комплектации кадров главных специалистов и руководителей подразделений недостатка в претендентах на должности не было.

Трест возглавил опытный монтажник, мягкий и обаятельный человек Авраам Иосифович Цадкин. Он прибыл в Салават в 1950 году, после окончания Саратовского строительного техникума по распределению в организацию «почтовый ящик №31». Ко времени организации треста достигший 48-летнего возраста Авраам Иосифович прошел ступени от техника строителя до начальника управления.

Главным инженером треста был назначен М.П. Буданов, высокий, худощавый и очень практичный мужчина. Однако, по утверждению некоторых его бывших коллег, в противовес управляющему имел грубоватый характер и любил устраивать показательные «разносы».

Заместителями управляющего назначены Л.И. Шкляр, З.Ш. Ширгалев и И.П. Горский. Все они оказались добросовестными и трудолюбивыми, отчего работа зашпорилась. Особенно продуктивно по воспоминаниям самого Цадкина трудился Л.И. Шкляр – талантливый разносторонне развитый специалист и коммуникабельный, активный человек.

Трест «Салаватнефтехимремстрой» в различные годы составляли 8 управлений: №№1, 3, 5 – строительные, №№2, 6 – монтажные, №7, 8 – смешанного монтажно-строительного направления. В начале 90-х годов от него отделился кооператив «Жилпросмстрой» под руководством В. Петраковского, который впоследствии разросся до самостоятельного акционерного общества.

Авраам Иосифович в своих воспоминаниях так отразил могущество треста:

«Образовались подразделения треста в Красноводске (Туркестан), Гурьеве (Казахстан), Фергане (Узбекистан). Во главе иногородних управлений ставились выходцы из Башкирии, которые быстро адаптировались к местным условиям и проявляли незаурядные способности. Это Фокин, Савельев, Челнинцев, Назин. Прекрасными руководителями Салаватских управлений были И. Кочкуров, Ю. Вдовин, Н.А. Аринин, А. Горелкин, Н. Дема, И. Носов, А. Усиков. Мне хорошо запомнились начальники участков Николай Игнатьевич Дьякович и Алексей Петрович Клюев. Рабочие называли их емко – «хозяин», и они соответствовали этому слову.

Трест настолько расширил границы деятельности, что на одном из проектов приказа начальник управления «Башнефтехимзаводы» А. Петров начертал резолюцию: «Пора прекратить экспансию А. Цадкина на Восток и другие направления...»

На разных этапах после А.И. Цадкина трестом руководили М.П. Буданов, В.С. Волгин, А.А. Смородин, Е.Н. Мосеев, Кулгунин, Шилов; главные инженеры – М.П. Буданов, Дроздов, А.С. Почанин, А. Смирнов, В.А. Лукин.

Подразделения треста или строительные управления возглавляли Горелкин, Летунов, А. Смирнов, Е.Н. Мосеев, Ф.М. Банокин, А.С. Почанин, П.Ф. Стовбыра, В.Н. Калиганов, В. Краус и многие другие.

КОМБИНАТ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

Уникальные условия рождения города способствовали развитию в нем пунктов общественного питания. Большинство жителей составляла холостая молодежь, в городе практически отсутствовал частный сектор с приусадебными хозяйствами, не было столь развитой сегодня системы личных огородов. Продукты питания поставлялись жителями окрестных деревень (молочные продукты, картофель, овощи) и развитой в то время системой рабочего снабжения – ОРС. В Салавате, в частности, ОРС находился в подчинении треста «Салаватстрой».

По счастливому стечению обстоятельств строительные работы разворачивались рядом с землями совхоза №2. Чтобы улучшить снабжение первостроителей продовольственными продуктами, на его базе создали подсобное хозяйство. Изначально это было отсталое, с ветхими постройками и

тяжелым ручным трудом советское хозяйство. Со-седство оказалось обо-юдно выгодным – не только для строителей, но и для работников совхоза, который постепенно оснастился передовыми для того времени машинами: зер-новыми, силосоуборочными и кукурузоуборочными комбайнами. Ме-ханизировали трудоемкие процессы труда и завели породистые виды ско-та. Обширные поля заколосились нивами, на заливных лугах пасутся тучные стада скота, на тысячах гектаров зреет богатый урожай хлебов и кукурузы. Появился лозунг: «Даешь трудящимся Салавата мясо, молоко и овощи»!

Оснащенный передовой техникой, укомплектованный набравшими опыта кад-рами, совхоз стал большой помощью в обеспечении строителей продуктами питания.

В 1955–1956 и 1957 годах 26 работников совхоза стали участника-ми Всесоюзной сельскохозяйственной выставки. А телятница Бехтгольд со своими телятами ездила в Москву четыре раза! Сам совхоз впоследствии под именем совхоза «Химик» длительное время являлся подразделением комбината.

Первая рабочая столовая на 200 посадочных мест появилась рядом с управлени-ем комбината в 1954 году. Пуск производств повлек за собой сменную работу технологического персонала, возникла необходимость кормить персонал во вторую и третью смены. Столовая переводится на трехсменный график, срочно организуются выездные буфеты, устроенные в переоборудованных автобусах.

В 1963 году образован Салаватский городской трест ресторанов и столовых, ко-торый до 1966 года возглавлял Романенко. Одна за другой на комбинате вводятся в строй столовые. Одно время их нумерация носит общий с городскими порядок, поэтому сегодня номера рабочих столовых №18, 28, 29, 30 кажутся немного странными.

Численность персонала комбината растет. К 60-м годам она прибли-жается к 15 тысячам. Специфические условия труда работающих – вдали от города и с непрерывным режимом – требуют улучшения организации питания на территории комбината. К тому же часть работников трудится во вредных условиях труда, получает талоны спец-питания. Перед раздачами питания в столовых удлиняются очереди, что увеличивает промежуток вре-мени, отведенный на обед, и снижает производительность труда. Во-прос назрел столь остро, что руководство предприятия вынуждено принимать меры. 1 июня 1966 года при управлении нефтехимического комбина-та создается отдел общественного питания. Он расположился в барачном помещении около здания, где ныне располагается типография. Возглавил отдел общественного питания М.С. Крылов. Все ранее обозначенные сто-ловые передаются из треста ресторанов и столовых на баланс общепита и получают собственную нумерацию: № 1, 3, 5, 7...

Для обеспечения надежной работы предприятий общественного пита-ния создаются продовольственные склады и хранилища с новейшим обо-рудованием площадью соответственно 1200 квадратных метров – склад и 1300 квадратных метров – овощехранилище.

На продуктовой базе заведующими складами трудились Н.Г. Марчен-ко, В.И. Фролова, А.М. Баранова, Н.Н. Япрынцева; экспедиторами – Е.М. Герасимов, Д.М. Нафикова, Н.Х. Амиров, Р.М. Акбашева и Р.Б. Рахимова.

Секретарем партийной организации был избран М.Т. Семенов, комсо-мольской – В.Н. Шефельбайн, председателем профкома – В.С. Кантюкова.

Продовольственные товары закупались подразделениями общепита из подшефных колхозов и подсобного хозяйства по фактической себестои-

мости. Мясо и свежие овощи, в частности, поставлял совхоз «Химик». Он находился на балансе комбината и значительно снижал стоимость обедов. Она в среднем составляла 35–50 копеек. Сегодня цены того времени вызывают умиление: пирожок с мясом – по цене 5 копеек и огромного размера вакбеляш – 15 копеек. Из множества продовольственных товаров только хлеб завозили в столовые из городского хлебозавода.

В семидесятые годы на территории активно строятся современные столовые с большими светлыми залами, оборудованные всеми необходимыми средствами и просторными кухнями. Это столовая №4 на территории завода карбамида, №7 на территории завода аммиака, №10 – около цеха полистирола, №13 – у цеха ЛВЖ. Некоторые особо крупные цеха рабочим проектом закладывают столовые в собственных помещениях. Так появляются собственные столовые у цехов №40, 47.



Обеденный зал столовой №12



Заведующими столовыми работали А.П. Бегма, А.И. Баянова, К.В. Ша-тохина, М.Г. Белых, Н.А. Кузьмина, И.И. Новикова, А.М. Бурнаева.

К 1978 году количество столовых значительно выросло и составляет 15 единиц, функционирует дополнительно 36 буфетов. Общая посадочная площадь их составляет 3058 мест. Заметно снизилось напряжение на пропускную способность в раздаточных. Если в 1967 году на одно посадочное место приходилось 9 человек, то в 1974 – уже 4 человека. Но полностью проблемы питания на том этапе не решены, очереди не сократились. Из 18 тысяч работающих горячее питание принимало лишь 10–11 тысяч.

В том же 1978 году отдел переименовывается в комбинат общественного питания. Он расширяет штаты и переселяется в здание инженерного корпуса ремонтно-механического завода. Начальником комбината общественного питания назначается С.А. Ломовцев. Его в 1980 году сменил В.Г. Плеханов, а с 1983 года по 1987 возглавлял А.М. Валиков. Далее КООП руководил М.З. Кантюков. 20 октября 1998 года принято решение по объединению комбината общественного питания и дома торговли. С момента образования объединенную структуру КООПиТ возглавляет Л.В. Сафронова.

Длительное время в КООП трудились руководитель планового отдела А.Г. Лукьянчикова, главбух Е.И. Трусова, А.Н. Тарасевич, Г.С. Дробинина, В.В. Щукина, Т.В. Черная.

Перестроечные преобразования крайне болезненно отразились на системе общественного питания. Развал и ликвидация подсобного хозяйства в совхозе «Химик» и рост цен при рыночной экономике привели к значительному росту стоимости обедов. Одновременно перебои и задержки в выплате заработной платы снизили платежеспособность. Количество посетителей столовых резко снизилось. В виду явной убыточности некоторые столовые пришлось закрыть. Сегодня на комбинате действуют столовые №2, 7, 10, 12 и 14. Руководят ими Е.И. Минеева, Ф.И. Исмагилова, Г.Б. Латыпов.

Начальником колбасного цеха назначается А.Р. Валикова, а центральной базы – Н.П. Стативкина.

ДК «НЕФТЕХИМИК» И ЕГО «ДВОРЦОВЫЕ ТАЙНЫ»

За сравнительно короткое время в Салавате отстроено несколько зданий, предназначенных под различные культурно-просветительные учреждения. Это клуб Строителей, кинотеатры «Родина» и «Комсомолец», дом Техники, лекционный зал. При барачных поселках также имелись клубы, сыгравшие свою роль в досуге жителей молодого города.

Но наиболее ярким по архитектурному и культурному значению, бесспорно, является Дворец культуры «Нефтехимик». Он гордо возвышается на главной площади города и вместе со зданием городской администрации, гостиницы «Урал» и разноэтажными жилыми домами в начале улицы Первомайской создает необычайно привлекательный архитектурный ансамбль. Портик Дворца культуры замыкает улицу Вокзальную, здание Городского совета – Первомайскую, гостиница – остальные улицы.

Бурная деятельность ДК «Нефтехимик» по развитию культуры, самодеятельного и концертного творчества подробно освещена выпущенными книгами под авторством Эммы и Владимира Стахановых. Этой темы мы не будем касаться, окунемся в историю его создания. Строительство Дворца культуры планировалось и началось в бытность начальником Комбината №18 И.А. Березовского, но заканчивать его довелось Л.И. Осипенко.

Сооружен он по повторно примененному проекту и внешне выглядит весьма упрощенно. Обычное трехэтажное здание, имеющее в плане простую форму удлиненного прямоугольника. Однако функциональные вопросы при проектировании решены весьма удачно. Хорошо продумана взаимосвязь отдельных групп помещений.

Сегодняшнему посетителю Дворца культуры будет интересно узнать, что площади внутренних помещений его со временем круто поменяли свое функциональное назначение. Перечислим первоначальные функции внутренних помещений детальнее.

На первом этаже размещены фойе со вторым светом, зрительный зал на 800 мест, буфеты и ряд других помещений, обслуживающих зрительскую часть. На втором этаже находятся комнаты для настольных и других игр: бильярдные, выставочный зал, гостиная и кружковые кабинеты. На третьем этаже разместились клубные фойе, малый зал на 225 мест, спортивный зал, помещение для школьно-пионерской группы, библиотека с книжным фондом на 40 тысяч книг и два читальных зала.

Удобная планировка здания позволяет изолировать зрелищную и клубную части, обеспечивая таким образом их независимую одновременную работу.

Хотя скрупулезный автор ниже цитируемого труда «Салават, планировка и застройка города» Б.Г. Калимуллин весьма критически оценивает архитектурные решения здания дворца:

«Композиционное построение площади, если и представляет некоторый интерес в художественном отношении, то с точки зрения организации транспортных потоков оно явно неудобно, так как движение через площадь происходит по всему ее периметру.

Эта ошибка может быть исправлена лишь при условии прекращения движения транспорта по проспекту Нефтяников, превращения этой магистрали в жилую улицу, с изменением ее поперечного профиля. При таком решении движение будет проходить только по северной и западной сторонам площади.

По периметру площади размещены общественные учреждения общегородского значения. Южную сторону занимает 3-этажный дом Городского совета. На северной и западной границах поставлены гостиница и жилые дома с высокими витринами магазинов в первых этажах.

С востока к площади примыкает достаточно большой сквер, в глубине которого размещается Дом Культуры. Запроектированное в виде единого компактного объема здание имеет простой и четкий силуэт. Однако в целом композиция этого сооружения, с его сложным карнизом, фигурными кронштейнами, высоким четырехколонным портиком, арочными окнами и другими атрибутами исторических стилей представляет собой весьма эклектичное архитектурное решение, целиком связанное с ложными украшательскими тенденциями предыдущего этапа развития советской архитектуры.

При этом следует сказать, что Дом культуры размещен не совсем удачно. Отнесенный далеко в глубь сквера, он в значительной мере потерял значение важного компонента в архитектурно-пространственной организации площади».

Автора приведенной цитаты можно понять – книга под редакцией Б.Г. Калимуллина выпущена под эгидой Академии строительства и архитектуры СССР в 1962 году, как раз после печально известного Всесоюзного совещания, на котором Н.С. Хрущевым были инициированы упрощения в строительстве и архитектуре. Не мог он отозваться не критично.

Но при строительстве дворца городские власти не обходились лишь критическими замечаниями специалистов архитектуры. Выше сказано: «строительство его несколько затянулось по времени». Причиной тому стали сугубо экономические соображения. Первоначально принятый за основу проект Дворца культуры металлургов архитектора Емельянова, осуществленный в городе Нижнем Тагиле, был отклонен ввиду его дороговизны. При этом часть земляных работ уже была выполнена под его реализацию. Разработанный котлован в ожидании затянувшегося решения осыпался.

После длительного перерыва в строительных работах участок с открытым котлованом в условиях макропористых грунтов оказался непригодным для возведения сооружения. В силу этого фактора при получении более экономичного проекта здание пришлось отнести в глубь сквера.



ДК «Нефтехимик»

Возводила ДК бригада Федора Александровича Савченко. Рабочие в ней в большинстве пожилые, работали обстоятельно, но быстро. Прораб М.К. Никишенко часто наставлял бригадира: «Не отходи от проекта ни на шаг! Чтоб не забыл ни единого отверстия!»

Сам Савченко вспоминает так:

«С северного и южного боков специализированный железнодорожный участок проложил пути для башенного крана. Чтобы он перемещался с одной стороны на другую, их соединили рельсовой дугой. Когда подняли кладку с южной стороны до первого этажа, взялись перегонять кран. На дуге машина опасно накренилась. Долго ломали голову над задачей, как перегнать кран. Затем смастерили деревянный макет тележки крана в натуральную величину и прогнали ее по пути. Внутренний рельс освободили от костылей и, по сантиметру передвигая его, прогнали макет тележки туда-сюда. На следующий день без труда перегнали кран.

Стену со стороны улицы Гафури долго не поднимали. Потому что под сцену необходимо было загнать 500 кубометров грунта, а бульдозеры тогда были в дефиците.

Когда бульдозер пригнали, тракторист заартачился: «Будете писать 350 кубометров в день – стану у вас работать»!

Так и пришлось приписывать, других вариантов не было. Тогда это в порядке вещей было. За неделю затолкали под сцену все 500 кубометров. Затем ровняли, поливали его водой, чтоб просел.

Другой строительный секрет таится в устройстве балкона. Огромный балкон опирается на четыре колонны сечением 350х350 миллиметров. Но не колонны несут его тяжесть. Основная нагрузка падает на балки в стене, которая по углам толщиной в 160 сантиметров. А диаметр арматуры в балках достигает 32 миллиметров. Там ее столько напичкано, что при заливке бетоном вибратор некуда было просунуть. Заливку проводили в холодное время, бетон пришлось греть электродами.

Третья дворцовая тайна заключается в том, что колонны на фасаде выложены из кирпича. Их выкладывали самые опытные каменщики. Внутренние колонны фойе отлиты из железобетона. Там тоже много арматуры пришлось повязать. И последнее внедрение, примененное при строительстве дворца. В особенно метельные дни работать наверху было невозможно, поэтому кладку нескольких оконных простенков выполнили на земле. Затем краном поднимали готовые простенки и устанавливали на место».

Так доставалось строительство красавца-дворца строителям.

Кстати, от указанного выше решения Всесоюзного совещания пострадало и здание Дома Советов. В первоначальном проекте оно имело высотную часть в виде башни, увенчанной шпилем. Общая высота ее достигала 44,6 метра. В порядке исключения архитектурных излишеств башня была из проекта изъята.

Таким образом, наши талантливые предки и мудрые руководители даже в тех жестких и тяжелейших для творчества условиях смогли создать прекрасный архитектурный ансамбль, который и сегодня является самым красивым уголком нашего города.

Живые свидетели тех событий утверждают, что начальник Комбината №18 Л.И. Осипенко поторапливал со сдачей столь важного объекта. К тому времени поспевало к пуску производство полиэтилена, и он категорично заявил: «Отмечать сдачу в эксплуатацию производства полиэтилена будем только в новом Дворце культуры!»

Чествование нефтехимиков производства полиэтилена решили приурочить к празднику Великого Октября 1962 года. Мешала совсем небольшая деталь – снабженцы не могли достать ковровые дорожки для украшения парадных лестниц.





Вот как эти дни вспоминает В.С. Волгин, работавший мастером на ремонтно-механическом заводе:

«Здание Дворца стояло посреди огромной площади, как броненосец «Потемкин». Планировку территории выполнить не сумели, посадки деревьев в будущем сквере не произвели, кругом царил грязь, лежали неубранные подкрановые пути.

Ковры снабженцы достали, как водится, накануне дня открытия. Но для их крепления на ступенях потребовалось изготовить стандартные трубки. Всю ночь на РМЗ был аврал, токари и слесарная бригада точили и резали определенных размеров трубки. На их изготовление ушел весь наличный запас труб диаметром 12 миллиметров.

Зато как царственно выглядело внутреннее убранство открываемого дворца: широкие парадные лестницы, нарядные балконы в фойе, высокие резные двери и расписные стекла окон. И нефтехимики, и салаватцы с первого дня приняли здание с признательностью и любовью, жители города по сей день гордятся своим дворцом».

Осипенко сдержал слово. В ноябре 1962 года Дворец культуры «Нефтехимик» был принят в эксплуатацию, и в нем чествовали героев строителей производства полиэтилена.

ЗАГОРОДНАЯ БАЗА ОТДЫХА

Начало шестидесятых город встречает активным тружеником с мощной индустрией. Летом густая знойная дымка курится над усталым городом. Лишь вдоль красавицы-Агидели зеленым ожерельем тянутся оазисы прибрежных осокорей и кустарников. Оттуда тянет свежим воздухом и бодрящей прохладой. Сама река Агидель тщательно спрятана заботливой природой в изумрудных зарослях.

С правой стороны горбятся выжженные горячим башкирским солнцем древние курганы. Само солнце медленно катится в мареве прозрачных облаков. От построенного еще Екатериной оренбургского тракта в сторону реки ответвляется немало проселочных дорог. Но одна из них накатана более, чем другие. Она выводит на просторную поляну, где прибрежные заросли потеснили серые брезентовые палатки.

Еще в 1962 году Леонид Иокинтьевич Осипенко выбил в колхозе «Салават» участок земли в пойме реки Белой величиной 6 гектаров и начал осваивать его как место для организованного отдыха работников комбината. Говорят, место это он облюбывал, как-то проводя там досуг в компании с коллегами. Там обосновалась загородная база отдыха нефтехимиков, в просторечье – просто турбаза.

В первое время отдыхающие размещались в брезентовых палатках, но вскоре их заменили стационарные пластиковые домики. Нововведение прижилось быстро, и к середине шестидесятых годов турбаза становится самым излюбленным местом в среде активной молодежи. Расположенная в живописном месте у реки, она удовлетворяла самые разнообразные запросы. Там находили занятия все группы работников: любители купаться и загорать принимали солнечные и водяные ванны, любители порыбачить – с

утра до вечера простаивали с удочками, спортсмены оттачивали мастерство на беговой дорожке, а пожилые парочки не спеша гуляли по живописным окрестностям. С самого начала на базе работала прекрасная лодочная станция, имелся даже прогулочный катер.

На базе действовал прокат всего необходимого снаряжения вплоть до газовой плиты, кастрюль и удочек.

Уже три года функционировала спортивно-оздоровительная база нефтехимического комбината, но такого массового заезда, как первое воскресенье сентября 1965 года, древняя Агидель не видела. Город с размахом праздновал свой профессиональный праздник – День нефтехимика.

– Около тысячи человек перевезли автобусы в то утро, – рассказывал корреспондентам газет председатель завкома Талгат Хабибуллин. – Наш палаточный город вырос до двухсот шатров. А на спортивных площадках царило такое оживление! Любо-дорого посмотреть.

День нефтехимика в то время отмечали не в последнее воскресенье мая, как сейчас, а в первое воскресенье сентября.

Физкультурный коллектив откомандировал лучших спортсменов. Там можно было встретить неоднократного чемпиона и призера первенств СССР и РСФСР, участника многих международных встреч борца Михаила Землянова, грозу городских городошников перворазрядника Сергея Виноградова, волейболисток Зою Хакимову и двух Тамар – Баскову и Никулину. Гремит на помосте тяжелыми блинами бригадир монтажников штангист



Алексей Кашин. Сделав два рейса на своем автобусе по завозу гостей, к отдыхающим присоединился перворазрядник по вольной борьбе, ученик Землянова – Борис Теплых. Шесть лет назад переступил он порог спортивного зала, а в этом году занял первое место в соревнованиях на первенстве Башкирии. В составе сборной соревновался за приз Уральской зоны.

Там и тут стихийно возникли массовые состязания. Сражались одновременно любители футбола, баскетболисты и волейболисты. Команды комплектовались на месте, методисты иногда не успевали узнавать фамилии победителей. Но встречались опытные и известные спортсмены. Станислав Тихомиров входит в десятку лучших теннисистов города. Играет он и в хоккейной команде треста «Салаватстрой». Все узнают увлеченную и многопрофильную спортсменку Галину Мирзоян. Она имеет первые разряды по волейболу, баскетболу и легкой атлетике. По специальности Галина – инженер, возглавляет монтаж автоматики на второй очереди цеха №24.

Денег на спортивно-оздоровительный инвентарь администрация нефтехимического комбината не жалела. Только в 1965 году на цели отдыха нефтехимиков и членов их семей выделено 23 тысячи рублей.

– А как же иначе? Ведь только с июня по сентябрь месяц там побывало двадцать тысяч человек... – Хабибуллин считает, что загородная база постепенно становится центром оздоровительной работы.

Завком во главе с Талгатом Хабибуллиным и партком комбината в лице М.А. Шадзевского много внимания уделяют организации летнего отдыха работников комбината. Отдых пока является однодневным. Закончилась смена – садись в автобус и на загородную базу!

Руководит базой весьма популярный, загорелый и энергичный мужчина – Филипп Игнатьевич Решетник. Там же встречает отдыхающих председатель физкультурного коллектива Михаил Бриллиантов.

– Мы собираемся переименовать базу в спортивно-туристский лагерь и ввести там соответствующий режим тренировок и соревнований, – мечтательно утверждает Михаил Бриллиантов. – Но главной все же останется массовая оздоровительная работа.

– У нас можно заниматься не только всеми видами спорта, даже водными лыжами, – с гордостью возражает Филипп Игнатьевич. – Можно принять участие в художественной самодеятельности, конкурсе на лучший танец, рассказ, послушать эстрадный и духовой оркестр.

Слов на ветер эти люди не бросали. Совсем немного времени прошло, как появились на загородной базе стационарные домики, заскрежетали бульдозеры и возвели жилой гостиничный комплекс с молодежным кафе и тренажерными залами. Белоснежный мраморный олень становится символом базы отдыха.

Выезжать на турбазу любили коллективно, бригадой или группой молодежи. При таком раскладе отдых становился приятен в любую погоду.

Сегодня турбаза выглядит по-другому, намного цивилизованнее. Территория рас-сечена аккуратно заасфальтированными дорожками, остро-конечные крыши благоустроенных домиков колоритно вписываются в живописно разросшиеся заросли. Отстроены благоустроенные корпуса с вместительной столовой и просторными залами для проведения культурно-спортивных мероприятий. Имеются столы для занятия теннисом, игры на бильярде, прекрасно укомплектованный тренажерный зал. Для детей возведена красочная детская площадка с ярко раскрашенными гномиками. Повсюду приметы цивилизованной современности сливаются с необуздан-

ностью дикого буйства природы, что, приближая человека к природе, в то же время не утомляет его бытовыми неудобствами. Возросший уровень бытовых удобств привлекает на турбазу не только непрехотливую молодежь. Здесь сегодня любят отдыхать люди семейные, с детьми и внуками.

ПРОФИЛАКТОРИЙ «МАЯК»



Санаторий-профилакторий «Маяк» открыл свои двери для нефтехимиков в декабре 1963 года. Открыт он по постановлению Башкирского облпрофсоюза, насчитывал 65 коек и расположился в переоборудованном здании общежития по улице Колхозной, 22.

Комбинат в то время стремительно развивался, увеличивался штат работающих, очень скоро назрела необходимость расширения здравницы. На улице Октябрьской, недалеко от МСЧ-20, закладываются два здания. Уже в июле 1970 года распахнули двери два четырехэтажных корпуса на 200 мест с лечебницей и столовой, размещенной в переходе между корпусами. Профилакторий получил название «Маяк» и быстро завоевал популярность среди нефтехимиков.

Работники комбината активно пользовались его услугами, чтобы поправить здоровье или просто отдохнуть. Тут можно поиграть в бильярд, настольный теннис или пообщаться с друзьями. Жаждавшие приобрести путевки ждали их месяцами, но поиграть в настольные игры забегали желающие и без всяких путевок.

В 1993 году проведена значительная реконструкция санатория-профилактория. В результате улучшились условия для проживания и лечения. Двухместные номера со всеми удобствами, кабельное телевидение, тренажерный зал и многое другое представлено в распоряжение отдыхающих.

**Корпуса профилактория
«Маяк»**

Существенно обновилась лечебная база. Впервые в республике были внедрены новейшие медицинские технологии и методики лечения: галотерапия (соляные шахты), мониторная очистка кишечника, аэрофитотерапия (лечение эфирными маслами) и многое другое.

Внутриклеточная электростимуляция по методике профессора А.А. Герасимова эффективно лечит заболевания позвоночника и суставов. Имеется стоматологический кабинет с испанской установкой, сауна и гидромассажные ванны, японский электромассажер. В лечении больных применяются грязи с санатория Красноусольска и минеральная вода №12.

В санатории-профилактории практикуется семейный отдых, а также отдых детей с родителями в дни школьных каникул.

ТРАНСПОРТ

На начальном этапе на новостройке в полную силу использовался гужевой транспорт окружающих стройку сел. Вскоре появился свой конный двор, затем их стало несколько. Возникла шорная мастерская по ремонту сбруи и конных повозок.



Территория транспортной конторы

Сегодня транспорт представлен весьма разнообразно по типу и назначению: автомобильный, железнодорожный, трамвайный, грузовой, пассажирский, специальный и крано-тракторный.

До лета 1948 года местные власти обсуждали с проектировщиками перенос дороги «Уфа – Тюльган» на полтора километра западнее проектного положения. Осенью того же года силами специализированного мостопоезда №97/2 уложили рельсы. Как результат – зимой 1949 года пелену снежных степей прорезали гудки паровозов, подходящих к новой стройке по только что проложенной железной колее.

Первые транспортные объекты примыкали к площадкам баз оборудования юго-западнее нынешнего ТЭЦ. Документально и косвенно засвиде-

тельство, что в 1949 году в составе Управления исправительно-трудовых лагерей и строительства комбината №18 основывается Главная контора железнодорожных перевозок.

В 1950 году проложена ветка на карьер у реки Белой. Гравийный карьер обслуживал специальный паровоз, который по одному вывозил груженные думпкары в район современного молокозавода. Там образовалась перевалочная база, далее транспортировку продолжали с помощью перегрузки в самосвалы. Для стабильной поставки гравия потребовались десятки самосвалов, но их не было. Принимается решение соединить бетонрастворные узлы, гравийную станцию и промплощадку сетью однопутных. За 1949–1950 годы в голой степи построено 35 километров железных дорог!

В марте 1950 года в будущей промышленной зоне закладываются барачные здания администрации, разветвляется сеть путей станции Южная.

В октябре 1950 года руководителем Главной конторы железнодорожных перевозок УСК-18 назначается профессиональный железнодорожник с опытом руководящей работы – Василий Гаврилович Чумаков. Иван Карпович Ишуткин становится его заместителем по железнодорожному транспорту комбината. Это назначение подтверждает факт, что октябрь 1950 года является истоком рождения сегодняшнего ППЖТ.

Грузопоток по железной дороге год от года увеличивался, поступало не менее ста вагонов в сутки с различными грузами для комбината. Одно-



Ежегодные техосмотры
автотранспорта

временно увеличиваются масштабы строительства, растут размахи поставки строительных материалов. Вступившая в строй станция Южная становится крупной перевалочной базой. Назревают новые перемены.

На основании решения Совета Министров СССР от сентября 1951 года 7 января 1952 года издается приказ по управлению комбината №18 №6.

Параграф первый этого исторического документа гласит: «Организовать с 1 января 1952 года на базе гаража треста РО и МТО самостоятельную контору железнодорожного и автомобильного транспорта комбината №18, на полном хозрасчете с законченным балансом, подчинив эту контору непосредственно Управлению комбината №18».



Группа железнодорожников у паровоза



Бригады по обслуживанию тепловозов ТЭМ-1, ТЭМ-2

Месторасположением КЖАТ избрали территорию станции Южная в районе будущего предприятия «Химзащита». Контора получилась небольшая. Только автомобильных участка насчитывалось три: крано-тракторная база, автобаза и механические мастерские. Штат насчитывал 236 человек, причем из перечисления указанных приказом должностей преимущество явно отдано «автомобильным». Подвижного состава на балансе состояло 172 единицы. Это были ныне древние отечественные грузовики отечественных марок «ГАЗ-АА», «ЗИЛ-150», «ЗИС-5» с деревянными кабинами и «ГАЗ-51». Имелось несколько тракторов «С-80», «ДТ-4», «ХТЗ».

С 1 февраля 1961 года КЖАТ завершила свое существование. Эпоха совместного сосуществования автомобильного и железнодорожного транспорта завершилась. Автобаза, получив название «Транспортная контора», поделилась на четыре колонны. В трех автомобильных колоннах были сосредоточены легковые, грузовые автомобили, автобусы и специальный транспорт.

Четвертой колонной остается крано-тракторная база. Она выполняет все виды земляных и погрузочно-разгрузочных работ, при этом крано-тракторная колонна продолжает ютиться на старой территории. Каждую

колонну курирует дежурный механик. Непрофильным подразделением в транспортную контору входит трамвайное хозяйство.

Задачи же транспортников просты и неизменны во времени – способствовать стабильной работе акционерного общества, обеспечивая своевременную доставку материалов, сырья, оборудования, перевозку людей.

Огромный нефтехимический комплекс постоянно нуждается в услугах всех видов автомобильного транспорта – грузовых машин, легковых автомобилей и автобусов. Не прекращающим строительством производств компании необходимы грузоподъемные механизмы, погрузчики, бульдозеры, экскаваторы, ямобуры и прочие механизмы.

Коллектив предприятия «ПАТИМ» старается шагать в ногу с мировым техническим прогрессом, его руководители и менеджеры ищут пути совершенствования работ, предлагают наиболее рациональные решения поставленных задач. Для этого в коллективе имеются резервы внутренних возможностей.

ППЖТ сегодня

С 1 августа 2010 года ППЖТ стало самостоятельным дочерним предприятием ОАО «Газпром нефтехим Салават». Слово «самостоятельное» в данном контексте более использовано для корпоративной этики. Вне сомнения, договорные и юридические взаимоотношения с материнской конторой существенно ограничивают дочернюю самостоятельность. Однако эти изменения заметно улучшили работу предприятия.

День и ночь гудят гудки и дробно постукивают автосцепки вагонов. Начальники смен станций принимают заявки и выдают по громкоговорящей связи указания машинистам и составителям. Суеются на маневровых путях тепловозы, сортируя вагоны и составляя их в поезда для отправки в дальний рейс. Днем и ночью ни на минуту не прекращается работа на железнодорожных станциях.

С этой целью днем, не отрывая глаз от мониторов компьютеров, трудится целый отряд управленцев. Сегодня управление «Предприятия Промышленного Железнодорожного Транспорта» занимает небольшое трехэтажное здание на аккуратно ухоженной, но обширной площадке территории станции Южная.

Современная структура предприятия выглядит следующим образом:

штатное расписание ППЖТ на май 2011 года составляет 452 человека.

С 1 апреля 2010 года возглавляет коллектив опытный железнодорожник директор предприятия Николай Иванович Кушнер.

Технический директор – Дмитрий Владимирович Горбунов. Директор по эксплуатации – Алексей Викторович Шептунов, по общим вопросам – Олег Владимирович Дроздов. Главный механик – Руслан Винерович Хамитов, инженер-механик – З.А. Халиуллина, инженер-энергетик – Сергей Леонидович Гердт, ведущий специалист – Е.В. Стукалова. Во главе отделов стоят опытные и квалифицированные специалисты.

Подразделения, входящие в состав предприятия:

Локомотивное депо возглавляет А.В. Богданов, численный состав – 91 работник.

Вагонным депо руководит Н.Н. Балянов, в нем списочный состав работников – 84 человека.

На промывочно-пропарочной станции под руководством Р.Х. Ахметзянова работают 42 работника.

В путевом хозяйстве, которым руководит Р.З. Галимянов, трудится 41 человек.

Станцией Южная руководит С.Ш. Мухамеджанов, обслуживающий персонал составляет 72 человека.

Станцию Заводская, начальник которой П.Н. Дегтярев, тоже обслуживает штат в количестве 72 человек.



«ПАТиМ» сегодня

Сегодня предприятие автомобильного транспорта и механизмов – мощное дочернее подразделение в структуре ОАО «Газпром нефтехим Салават». Оно одно из крупнейших на территории Республики Башкортостан и имеет на вооружении 720 единиц различной передвижной техники, 875 человек обслуживающего персонала. Его сложное хозяйство занимает десять крупных производственных объектов и складских помещений на территории площадью 86 898 квадратных метров.

Директор предприятия – Роман Николаевич Галкин. Несмотря на молодость, прошел сложный и витиеватый путь от фрезеровщика до крупного менеджера. Он родился 1 июня 1973 года в городе Тольятти. Там учился в автомеханическом техникуме, затем окончил Самарский государственный университет по специальности менеджер.

Задачи перед предприятием остались теми же, что и полвека назад: своевременно и с наименьшими затратами доставлять материалы и реагенты в действующие цехи, выполнять пассажироперевозки работников подразделений, с помощью имеющейся техники участвовать в проведении капитальных и текущих ремонтов технологических установок, обслуживать землеройной и грузоподъемной техникой строительно-монтажные работы на новых производствах, своевременно осуществлять благоустройство территории общества и города.

Структура внутреннего устройства «ПАТиМ» внешне не изменилась, лишь перестроилась: теперь вся техника входит в транспортный цех, который состоит из пяти парков подвижного состава – грузовой, автобусный, легковой и специальной техники. Сюда же входит крано-тракторный парк. Крано-тракторный парк имеет в составе более 80 единиц современных мощных дорожно-строительных механизмов, автопогрузчиков и кранов.

Ремонтно-механический цех состоит из 4-х ремонтных боксов, токарного отделения, цеха капитального ремонта, линии ТО-1, цеха ремонта двигателей и агрегатов, диагностического поста и ряда других участков. Задачи просты и понятны – обеспечивать своевременный ремонт и качественное техническое обслуживание подвижного состава.

При этом проведены большие внутренние изменения. Уже с 1 мая 2010 года услуги компании оказывает ООО «ПАТиМ», а с 15 июня 2010 года ПАТиМ окончательно перестал быть структурным подразделением ОАО «Салаватнефтеоргсинтез». Переход на новые условия труда прошел безболезненно и быстро. Все бывшие сотрудники получили льготное первоочередное право на трудоустройство в новой структуре. Это, разумеется, вполне разумное решение руководства – нельзя терять годами подготовленные кадры.

Конечно, каждый решал сам, стоит ему переходить в создаваемое общество с ограниченной ответственностью или нет. Администрация максимально возможно упростила процедуру перехода – работник в отделе кадров должен был лишь написать два заявления: одно – об увольнении переводом, другое – о приеме. Продумали также систему вознаграждения за труд. Было решено оставить прежние условия оплаты труда. Сохранены все надбавки, в том числе за классность, отчего заработная плата осталась на прежнем уровне. Вероятно, в будущем ее ждут изменения, но для начала необходимо элементарно сориентироваться в новых условиях. Видимо, далее будут применены сдельные условия оплаты, как это принято в западных странах. Пока об этом говорить еще рано.

Форма собственности поменялась. «ПАТиМ» стал самостоятельным игроком на рынке транспортных услуг. Коллектив учится сам зарабатывать себе деньги. Разумеется, ОАО «Газпром нефтехим Салават» остается приоритетным партнером. У компании есть потребность в перевозках, у «ПАТиМ» есть для этого все технические возможности. Кроме того «ПАТиМ» за многие годы сотрудничества подтвердил собственный авторитет и показал высокое качество оказываемых услуг. Одновременно ООО «ПАТиМ» входит в группу компаний ОАО «Газпром нефтехим Салават», то есть имеется взаимовыгодная и обоюдная заинтересованность в сотрудничестве. Других столь технически вооруженных конкурентов в городе нет.

Что же дал переход на новые формы собственности коллективу и самой материнской компании? Заметные плюсы уже имеются. Прежде все-



Обновленный транспортный парк

го – головная компания получила более прозрачную структуру затрат на транспортные услуги. А собственная самостоятельность позволила искать и заключать договора на выполнение услуг с внешними агентами. Год работы в новых условиях подтвердил предположения руководства общества с ограниченной ответственностью – цель оправдала средства. Сегодня транспортники возвращают утраченные позиции в перевозках работников из города Ишимбая.

В связи с вхождением в компанию других предприятий транспортники тоже сливаются. 1 января 2011 года произошло объединение с транспортным цехом ОАО «Салаватнефтемаш» – приобретена 51 единица техники. 1 февраля 2011 года произошло объединение с транспортным цехом ОАО «Мелеузовские минеральные удобрения».

Арендовано 55 единиц техники, в марте 2011 года выкуплены транспортные средства ООО «АЗС Салават», а в мае того же года – реанимобили и автомобили скорой медицинской помощи у ООО «Медсервис»

Все транспортные средства обслуживаются в РМЦ ООО «ПАТиМ».

Открываются новые горизонты. В то же время активно осваиваются новые формы услуг, современные сферы деятельности, что будет способствовать использованию всей техники в полном объеме. Девиз предприятия: «ПАТиМ» – движущая сила».



Общий вид предприятия
ПАТИМ





ГАЗПРОМ





ЧАСТЬ 6. ПЕРСПЕКТИВЫ РАЗВИТИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ В СИСТЕМЕ «ГАЗПРОМ»



Жизнь диктует иные направления экономического развития и 28 января 2011 года решением внеочередного собрания акционеров ОАО «Салаватнефтеоргсинтез», утверждено новое фирменное наименование предприятия – Открытое Акционерное Общество «Газпром нефтехим Салават». 11 февраля 2011 года состоялась государственная регистрация устава ОАО «Газпром нефтехим Салават».

Основными видами деятельности общества, как и прежде, являются:

- производство и реализация продуктов нефтепереработки, нефтехимии, минеральных удобрений и другой продукции общетехнического назначения;
- организация работы в реализации продукции через АЗС;
- производство товаров народного потребления, стройматериалов.

Ремонт, монтаж машин и оборудования и изготовление запасных частей, строительные, ремонтно-строительные и проектные работы.



В целях улучшения качества эксплуатации оборудования, предприятие приняло на себя функции: экспертизы промышленной безопасности технических устройств; радиационный и дозиметрический контроль; полиграфия и издательское дело.

Общество это один из крупнейших в России комплексов нефтепереработки и нефтехимии. Оно входит в число лидеров отечественных производителей бутиловых спиртов и пластификаторов, стирола и сополимеров стирола. Сегодня перечень производимой в обществе продукции насчитывает более 120 наименований. Из них более 70 технологий крупнотоннажные, такие как: бензин автомобильный, топливо дизельное, мазут, битумы нефтяные дорожные, вакуумный газойль, стирол, полистиролы, полиэтилен высокого и низкого давления, пластификатор ДОФ, бутиловые спирты, карбамид, аммиачные селитра, азотно фосфорные и калийные удобрения и другие.

ЭЛОУ АВТ-6



ОАО «Газпром нефтехим Салават» относится к числу ведущих производителей продукции оргсинтеза и полимеров. С введением новых мощностей значительно расширился ассортимент марок товарной продукции на производстве полиэтилена высокой плотности: литьевые, экструзионно-выдувные, трубные и пленочные марки и марка для производства моноволокон.

Среднесписочная численность сотрудников непосредственно занятых обслуживанием технологии комплекса в 2011 году составила 6501, в 2012 году 6776 человек. Это не говорит о том, что работники вспомогательных профессий ушли за ворота. Часть обслуживающего персонала выведена в дочерние предприятия, занимающиеся сервисным обслуживанием технологических процессов на договорных основаниях. В дочерние предприятия реформировались транспортники железнодорожных и автомобильных перевозок, служба КИПиА, ремонтные и другие службы.



18 ноября 2010 года в ходе визита в Уфу председатель Правления ОАО «Газпром» Алексей Миллер обсудил с Президентом РБ Рустэмом Хамитовым вопросы работы тогда еще именовавшегося ОАО «Салаватнефтеоргсинтез» и создания на базе компании всероссийского центра газовой химии.

Основной темой встречи главы ОАО «Газпром» Алексея Миллера и Президента РБ Рустэма Хамитова стало развитие газотранспортной системы в республике, в частности салаватско-стерлитамакского промышленного узла, и социальной политики «Газпрома» в регионе.

Председатель Правления ОАО «Газпром» Алексей Миллер положительно оценил работу нашего предприятия. По словам главы «Газпрома», компания имеет хороший потенциал для расширения ассортимента своей продукции и дальнейшего совершенствования материально-технической базы.



ПНД цех №20

В ходе встречи была достигнута договоренность о создании в ближайшее время на базе ОАО «Салаватнефтеоргсинтез» центра газовой химии, который в перспективе будет иметь масштаб всероссийского. По предложению Рустэма Хамитова, на базе этого центра планируется организовать индустриальный парк.

В ходе встречи также рассматривались вопросы реализации социальной политики «Газпрома» в республике. Алексей Миллер подчеркнул, что строительство новых спортивных сооружений в рамках программы «Газпром – детям» будет осуществляться не только в интересах работников газовой отрасли, но и с учетом потребностей жителей всей республики.



Строительство ЭЛОУ-АВТ6

25 ноября 2010 года в рамках официального визита в город Салават президент Республики Башкортостан Рустэм Хамитов посетил ОАО «Салаватнефтеоргсинтез».

Свой визит в город нефтехимии глава республики начал с посещения промышленных объектов на площадке предприятия. Рустэм Хамитов ознакомился с приоритетными для компании производствами – производством полиэтилена низкого давления суспензионным методом мощностью 120 тысяч тонн в год и комплексом установки «Висбрекинг».

По итогам наблюдений в ходе визита на ОАО «Салаватнефтеоргсинтез» Президент РБ Рустэм Хамитов подчеркнул, что «предприятие давно готово стать центром газовой химии страны – по сути, оно и сейчас им является».

Специализацией технопарка на базе компании станут нефтепереработка, нефтехимия, производство товаров народного потребления. Его инфраструктура включит в себя ряд центров, в том числе офисный, испытательный, информационный, учебный, центр сертификации и метрологии, бизнес-инкубатор и производственные площадки.

Рустэм Хамитов отметил необходимость формирования вокруг ОАО «Салаватнефтеоргсинтез» зоны малого бизнеса для получения конечной продукции из крупнотоннажного производства.

Как результат совместной работы руководителей «Газпрома» и местной власти, 25 мая 2011 года проект «Всероссийский центр нефтегазовой химии» представлен на форуме «Большая химия».

Проект «Всероссийский центр нефтегазовой химии» представил генеральный директор ОАО «Газпром нефтехим Салават» Дамир Шавале-



Изделия из полиэтилена

Стенд компании на выставке Химия-2011 в г. Москва

ев. Основой центра станет установка пиролиза мощностью 1,4 млн тонн. По словам Дамира Шавалеева, наращивание мощностей по производству этилена с нынешних 300 тыс. тонн в год будет вестись поэтапно. Запланированных объемов предприятие достигнет к 2022 году.

В рамках реализации инвестиционного проекта в ближайшее время компания планирует провести модернизацию существующего производства этилена с целью увеличения его мощности до 380 тыс. тонн в год, построить вторую очередь производства полиэтилена низкого давления и тем самым увеличить выпуск продукции до 200 тыс. тонн в год.

Всероссийский центр нефтегазовой химии отмечен в числе проектов, призванных решить проблему сырьевого и инфраструктурного обеспечения отрасли.

– Сама возможность создания такого центра стала осуществимой после начала бесперебойных поставок сырья на предприятие, осуществляемых «Газпромом», – отметил генеральный директор Дамир Шавалеев. – Строительство продуктопровода из Сибири в Поволжье позволит решить проблему с сырьевым обеспечением предприятий и сделать резкий скачок в производстве продукции, остро необходимой в стране.

Расширяя сотрудничество с землеробами, 15 марта 2013 года компания подписала меморандум о сотрудничестве с Министерством сельского хозяйства Республики Башкортостан.

Документ определяет условия реализации минеральных удобрений в рамках под-держки башкирских сельхозпроизводителей. На период весенних сельскохозяйственных работ ОАО «Газпром нефтехим Салават» берет на себя обязательство реализовывать минеральные удобрения аграриям

республики по льготным ценам. Кроме того, компания самостоятельно организует доставку продукции на складские комплексы, расположенные в населенных пунктах республики, таких как города: Уфа, Туймазы и села – Акъяр, Куянтаево, Буздяк, Месягутово, Ямансаз, Большебадраково.

Министр сельского хозяйства РБ Николай Коваленко подчеркнул высокую значимость данного документа для Аграрно Промышленного Комплекса Башкортостана.

– Башкортостан – один из крупнейших аграрных регионов России, мы подвержены серьезным природно-климатическим аномалиям, и применение минеральных удобрений, выполнение всех агротехнических приемов является единственным залогом стабилизации и гарантийного получения зерна, кормов, всей растениеводческой продукции, – отметил он.

По словам Николая Коваленко, становится доброй традицией ежегодно подписывать Меморандум, в котором заранее оговариваются условия поставки, вопросы ценообразования, все мероприятия, направленные на обеспечение аграриев минеральными удобрениями на сезонные полевые работы. Подписание меморандума является взаимовыгодным, ибо это своего рода гарантия высокой урожайности для АПК Башкортостана и стабильной работы для нашего предприятия. Этот документ позволяет заранее оговорить все нюансы для бесперебойной поставки минеральных удобрений для сельскохозяйственных предприятий Башкортостана по фиксированным ценам.

Розничная сеть
АЗС Салават



– Мы рады, что в этом году начали работать несколько раньше, это позволит нам планомерно и подготовлено подойти к обеспечению, учесть опыт, позитивные наработки предыдущих лет, – сказал заместитель генерального директора по минеральным удобрениям ОАО «Газпром нефтехим Салават» Александр Горин.

Условия меморандума действуют до окончания сельскохозяйственных работ 2013 года.

На сегодня ОАО «Газпром нефтехим Салават» – основной производитель минеральных удобрений в Республике Башкортостан. Выпускает аммиак, карбамид, аммиачную селитру, сложные удобрения марок NP и NPKS. Установление льготных цен на минеральные удобрения является частью стратегии компании. В июле-октябре 2012 года ОАО «Газпром нефтехим Салават» отгрузило аграриям республики на льготных условиях 9 300 тонн минеральных удобрений. В 2012 году за большой вклад в развитие агропромышленного комплекса и обеспечение минеральными удобрениями сельхозпроизводителей республики компания была отмечена почетной грамотой Президента РБ Рустэма Хамитова и благодарственным письмом Министерства сельского хозяйства республики.

На предприятии продолжается техническое перевооружение и модернизация основных средств. В 2012 году на нефтеперерабатывающем заводе компании введена в эксплуатацию установка атмосферно-вакуумной перегонки нефти мощностью 6 млн. т/год. Она предназначена для первич-

**Проектно-конструкторская
служба**





**Молодежная политика.
Реализация программы «Новое поколение»**



Первый лицей

ной переработки нефти с целью получения бензиновой, керосиновой, дизельной фракций, легкого вакуумного газойля, тяжелого вакуумного газойля, гудрона, а также углеводородного газа.

Технологический процесс обеспечивает получение продукции при минимальных потерях сырья, материалов и энергетических ресурсов, дает возможность выйти на новый уровень экологической безопасности.

Ввод в эксплуатацию установки ЭЛОУ АВТ-6 является первым шагом на пути создания комплекса по глубокой переработке темных нефтепродуктов компании. Отбор вакуумного газойля с повышенной температурой конца кипения на установке ЭЛОУ АВТ-6 и завершение строительства в 2016 году установки крекинга FCC в составе комплекса позволит существенно увеличить глубину переработки нефти в ОАО «Газпром нефтехим Салават».

Для справки: ОАО «Газпром нефтехим Салават» – один из крупнейших в России производственных комплексов нефтепереработки и нефтехимии. Предприятие осуществляет полный цикл переработки углеводородного сырья. В числе производимой продукции – бензины, дизельное топливо, керосин, другие нефтепродукты, сжиженные газы, бутиловые спирты, пластификаторы, полиэтилен, полистирол, аммиак, карбамид и другие.



Является крупнейшим экспортером страны. Компания осуществляет реконструкцию действующих и строительство новых производств, внедряет автоматизированные системы управления технологическими процессами, совершенствует структуру управления с целью оптимизации деятельности предприятия.

Администрация общества, проявляя заботу о горожанах, постоянно занимается социальными вопросами. Предприятие является инициатором и организатором социальных программ: «Газпром» детям», «Жизнь без наркотиков», «Магистерская программа с французским институтом нефти» и другие. В целом компания социально ориентирована и много делает для развития города. В объеме этих проектов выполнены значительные работы по очистке, реконструкции и возобновлению деятельности городского парка культуры и отдыха, закончена реконструкция бассейна «Алмаз», построен и принят в эксплуатацию уникальный по технической вооруженности Дворец Спорта. Переоборудованы в самом современном стиле первый лицей, СИК, детский лагерь «Спутник». Благодаря попечительской заботе предприятия растут достижения спортсменов «Академия Зенит» и хоккеистов клуба «Юрматы».



Саламат

САЛАМАТ - ДАСТАН

КАССАЛАР
КАССЫ

САЛАМАТ - ДАСТАН

САЛАМАТ - ДАСТАН

САЛАМАТ - ДАСТАН

САЛАМАТ - ДАСТАН



by

СМОТРИ

ICM 10r P6 ТВОЯ ТЕ



СМОТРИ | ЧИТАЙ | WWW



Много внимания уделяется развитию творческих коллективов при Дворце Культуры «Нефтехимик». Пятеро из десяти участников города Салавата заняли первые места в организованном компанией «Газпром» фестивале молодежного самодетельного творчества «Факел». Это танцевальные коллективы «Агидель», «Весна», «Улыбка», вокалистка Марина Матвеева и танцевальная пара Никита Губайдуллин и Анна Меркурьева. Ансамбль бального танца «Весна» завоевал гран-при фестиваля. Третьих мест были удостоены цирковая студия «Серпантин» и солист народного ансамбля «Агидель» Эмиль Тухватуллин и самая юная участница этой студии – 8-ми летняя Азалия Фазылова. Специальный приз от организаторов получил коллектив пантомимы «Пигмалион». Теперь победителям предстоит выступить в мае на заключительном этапе корпоративного фестиваля «Факел» в Витебске.

В течение недели, со 2 по 9 февраля, на сцене томской филармонии в творческом мастерстве состязались более полутора тысяч человек из 16 дочерних компаний ОАО «Газпром». Им предстояло проявить себя в таких номинациях, как вокал, хореография, вокально-инструментальные и инструментальные ансамбли, эстрадно-цирковой и оригинальный жанр, фольклор.

Творческие коллективы из Салавата второй раз принимали участие в зональном туре конкурса самодетельных творческих коллективов и исполнителей дочерних компаний ОАО «Газпром». По итогам выступления на фестивале два коллектива-победителя ОАО «Газпром нефтехим Салават» – «Агидель» и «Весна» – были приглашены в Москву на празднование 20-летнего юбилея компании «Газпром».

К сведению читателей: «Факел» – корпоративный фестиваль самодетельных творческих коллективов и исполнителей дочерних обществ и организаций ОАО «Газпром». Идея организации корпоративного фестиваля исходила от трудовых коллективов и нашла поддержку у руководства компании. Фестиваль проводится в соответствии с Постановлением Правления и



Молодежная футбольная команда «Зенит»



Ледовый дворец. Хоккейная команда «Юрматы»



**Ансамбль «Агидель»
ДК «Нефтехимик»**

Президиума межрегиональной профсоюзной организации ОАО «Газпром» (2003 год). Фестиваль проводится один раз в два года по трехуровневой схеме, которая предполагает организацию конкурсов в дочерних обществах, зональных туров – северной и южной зоны, заключительный тур.

Предприятие процветает, и результаты его деятельности по различным векторам направления каждодневно ощущают на себе все жители города.



**Ансамбль бального
танца «Весна»**

Послесловие

Если терпеливый читатель одолел столь пространный труд, пора подвести некоторые итоги. Книга не содержит политических рассуждений и амбиций, она написана производственником и чисто техническая. В серии очерков автор сделал попытку проследить путь развития сложнейшего предприятия, насколько это ему удалось, читатель сам рассудит. На страницах очерков профессиональный нефтехимик встретил массу знакомых людей и эпизодов, для непосвященного обывателя оказался развеян ореол таинств технологической деятельности. Многие секреты скрывались по тем или иным политическим или конъюнктурным соображениям, на поверку вышло, что секретов вовсе нет. Есть тяжкий и крайне напряженный труд сотен тысяч работников сопряженный с систематическими лишениями в условиях сложнейших процессов и опасностей.

Возможно, не все этапы автор смог осветить с достаточной подробностью, да эту цель даже невозможно поставить. Главной особенностью данного произведения является тот фактор, что автор писал его в полной независимости, лишь по велению собственного сердца – не было административных заказов и номенклатурного давления. Автор руководствовался в отборе фактов и персонажей лишь чувством ответственности и самоцензуры.

Посвящается книга людям, чьим героическим созидательным трудом создано и обслуживается предприятие под сегодняшним именем ОАО «Газпром нефтехим Салават». Вынося столь сложный труд на суд читателя, надеюсь на его благожелательное суждение.

От автора

Большое лучше просматривается с расстояния. Подходит 65 лет, как возникло наше предприятие. Так случилось, что 42 года моей трудовой деятельности наложились на этот отрезок пути. То есть основная часть наших биографий совпала. Мы, рядовые работники, всегда гордились грандиозностью своего «флагмана нефтехимии», уникальностью его технологий, высочайшей автоматизацией систем управления, высокой культурой труда и развитостью социальной сферы. Сегодня не секрет, что многие заключенные, принимавшие участие в его строительстве, настолько увлеклись величием стройки, что вышли на праведный путь и остались жить в нашем городе.

Мне довелось написать несколько книг о подразделениях акционерного общества. Наличие богатого материала натолкнуло на мысль создать единый труд о предприятии, присовокупив к нему сведения из собственной памяти, опыта и газетных публикаций.

Предваряя рассказ о развитии предприятия, хочется упорядочить его несколькими рядами крупных вех, весьма вероятно хорошо известных просвещенному читателю. Это необходимо сделать для упрощения знакомства

с чрезвычайно разветвленной и сложной по внутреннему устройству системой. Вех на историческом пути этого монстра достаточно много, причем они крайне разнородны по характеру.

Временные этапы удобно ограничить водоразделами: изыскательские работы и подготовка к строительству; возведение объектов, установок и цехов; пуск и освоение технологических производств...

Но есть вехи сугубо технические: направление на технологию получения топлива методом гидрогенизации угля; переход на нефтяное сырье; перевод на получение непрофильного продукта ...

Можно вычленить периоды организационные: завод №18; комбинат №18 и его структурное устройство; реорганизация с ликвидацией проектных заводов; новое обращение к заводской структуре административного деления и так далее.

На этом бы завершить дробление биографии на этапы, но оно будет явно ущербным. Ведь за период существования предприятия сменилось более десятка первых руководителей, каждый из которых оставил свой субъективный след.

Приведенный перечень уже раскрыл великую многогранность предприятия. Но несправедливо не остановиться на его функциональных особенностях. Вне сомнения, основная утилитарная направленность его деятельности технологическая. Однако для ее жизнеобеспечения и обслуживания на комбинате существует немало вспомогательных служб: механическая, энергетическая, транспортная и обслуживания контрольно-измерительных приборов, да и много других.

Если у читателя не утонуло в океане вех и пестроте граней желание разобраться, автор, не претендуя на полноту освещения и точность в изложении фактов, событий и дат, постарается помочь в этом. К сожалению, временные границы часто будут пересекаться. Комбинат – это шесть–семь заводов, полторы сотни цехов и десятки вспомогательных подразделений. Немалый воз взваливаем мы в попытке восстановления жизненного пути столь гигантского клубка многообразных особенностей. Возможно, не все получится, мы оперируем сведениями лишь в пределах мыслимого охвата и наличия фактов.

Используя материалы ранее изданных книг, воспоминания очевидцев и публикации городской и корпоративной газет, автор надеется до любознательного читателя суть основных революционных свершений, дух того азартного времени, вспомнить ушедшие в незабвенность фамилии и рассчитывает на востребованность труда.



П.А. Журавлев

СОДЕРЖАНИЕ

ПРЕДИСТОРИЯ.....	5
Взгляд авторитетного человека.....	8
Этап 1. На перекрестке судеб.....	10
Этап 2. Начало начал.....	20
Планы расширения.....	22
ЧАСТЬ 1. КОМБИНАТ.....	25
Этап 3. Строительство и пуск первых производств.....	26
Ремонтно-восстановительная контора.....	29
СМЗ в системе комбината №18.....	31
Кризис 1953 года и выход из тупика.....	35
Этап 4. Разворот от строительства к эксплуатации.....	39
Этап 5. Фаза ввода в эксплуатацию.....	47
Старая ТЭЦ.....	47
Подготовка и пуск первой турбины.....	49
Второй поступательный шаг комбината. Катализаторная фабрика.....	52
Этап 6. Курс на нефтепереработку.....	59
Пуск АВТ-3.....	62
Этап 6. Первые преобразования.....	69
Забывтый зигзаг истории.....	70
Производство кислорода и азота.....	75
Пуск и отладка газового завода.....	79
Пуск блока гидрирования или производства №2.....	82
Этап 7. Стратегия в направлениях 60-х годов.....	84
Пусконаладочный цех.....	87
Комбинат в начале шестидесятых.....	91
ЧАСТЬ 2. САЛАВАТСКИЙ НЕФТЕХИМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ.....	95
Этап 8. Возвращение к заводской структуре управления.....	96
Нефтеперерабатывающий завод.....	99
Вход НПЗ в рынок.....	102
Этап 9. Расширение ассортимента.....	107
Завод нефтехимических производств.....	107
Этилен и его производные.....	107
Мои учителя.....	115
Стирол и полистирол.....	117
Освоение первой очереди полистирола.....	118
Газовые продукты – пропан, гексан, пентан, изопентан.....	122
Третичные додецилмеркаптаны.....	124
Взлет и падение завода.....	124
Этап 10. Не свойственная продукция.....	125
С угольной схемы на аммиак и карбамид.....	126
Производство аммиака.....	130
Завод карбамида.....	135
Как укрощали мочевины.....	138
Завод минеральных удобрений.....	145
Этап 11. Ускорители процессов.....	146
Завод серной кислоты и катализаторов.....	146
Производство катализаторов.....	147
Эпоха Костиной. Введение в строй установки	

цеолитового катализатора	148
Цех №15. Контакт Петрова и его аналоги	156
Сернокислотный цех №6	157
Цех №22 МЭК и полиизобутилен	159
Этап 12. Космический завод.....	161
Этап 13. Спирты старые и новые.....	167
Пуск и освоение 1 очереди бутиловых спиртов	167
Цех получения жирных спиртов	171
Завод на подъеме	177
Продукт 2	178
Освоение фталевого ангидрида и пластификаторов	179
С собственным фталевым ангидридом.....	185
С новым производством	185
Хозрасчет и самофинансирование	191
Завод и перестройка.....	192
В системе иного строя	197
Ремонтно-механический завод.....	201
Цех КРМО.....	204
Механо-ремонтный цех	204
Цех наружного ремонта	205
Прочие цехи	205
Этап 14. Семидесятые годы или борьба за качество	206
ЧАСТЬ 3. ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ	
«САЛАВАТНЕФТЕОРГСИНТЕЗ».....	209
Завод Мономер	210
Этап 15. Реформы	214
В многообразии задач и целей	214
Вклад предприятия в городское хозяйство.....	219
Деятельность по закреплению кадров	224
На крутом переломе.....	227
Канун	230
Движение зеленых	232
Забота о здоровье и вклад в медицину	234
В период перестройки	238
Кризис	241
Борьба за выживание.....	241
Проверка самостоятельностью	243
ЧАСТЬ 4. АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО	247
Этап 16. Вторая волна кризиса	248
Саксонская линия	250
Этап 17. Курс на культуру производства и технологичность	251
Двухтысячные годы	251
Завод строительных материалов и конструкций	257
Управление.....	258
Этап 18. Новые веяния.....	261

ЧАСТЬ 5. ТЕХНИЧЕСКИЕ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ СЛУЖБЫ	265
Механическая служба.....	266
Энергослужба	269
Служба КИПиА	274
Сегодняшний день службы КИПиА	280
Водоснабжение, канализация и очистка стоков	283
Водоснабжения и водоотведение	283
Производство очистных сооружений.....	284
Машиносчетная станция	286
Производственный узел связи и сигнализации	288
От УКС №18 до треста «Салаватнефтехимремстрой»	290
Комбинат общественного питания	293
ДК «Нефтехимик» и его «дворцовые тайны»	296
Загородная база отдыха	302
Профилакторий «Маяк»	305
Транспорт	306
ППЖТ сегодня	309
ПАТиМ сегодня	310
ЧАСТЬ 6. ПЕРСПЕКТИВЫ РАЗВИТИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ	
В СИСТЕМЕ «ГАЗПРОМ».....	317
Послесловие.....	332
От автора	333

П.А. Журавлев

ФЛАГМАН НЕФТЕХИМИИ

Ответственный за выпуск Д. Усманова

Редактор Е. Иванова

Корректор Л. Максимова

Дизайн, верстка О. Штанько

Подписано в печать ???2013 г.

Формат издания 60x84/8

Печать офсетная.

Тираж ??? экз.

Заказ №

Издательство «Скиф»

г. Уфа, ул. Кирова, 1, офис 134

тел. (347) 273-44-62

www. skifufa.ru

e-mail: info@skifufa.ru