

«МЫ РАБОТАЕМ НА УНИКАЛЬНОЙ УСТАНОВКЕ»

БРИГАДА № 3 ЦЕХА № 34, ОТВЕТСТВЕННАЯ ЗА ПРОИЗВОДСТВО ДВАЭТИЛГЕКСАНОЛА, – В ЧИСЛЕ ЛУЧШИХ НА ЗАВОДЕ «МОНОМЕР»



Машинисты цеха № 34 Сергей Мартынов и Роберт Зайнетдинов

>>> стр. 3

ЧИТАЙТЕ В НОМЕРЕ

**Техническое
переворужение**

Продолжаются работы
на установке
гидроочистки ГО-4

Стр. 2

**Общий стаж –
190 лет**

Рассказываем об основателе
трудовой династии
Петре Субботине

Стр. 6

СОЦСЕТИ

**ОФИЦИАЛЬНЫЕ АККАУНТЫ
«ГАЗПРОМ НЕФТЕХИМ САЛАВАТ»**



@GPNSofficial



@GazpromSalavat



@GPNSofficial



@InfoSNOS

ТЕХПЕРЕВООРУЖЕНИЕ ПРОДОЛЖАЕТСЯ



Строящаяся печь позиции П-2 реакторного блока

В ходе технического перевооружения установки гидроочистки ГО-4 цеха № 11 завершены работы по строительству непроходной кабельной эстакады – она необходима для реализации проекта по внедрению автоматизированной системы управления технологическим процессом (АСУТП).

Непроходная кабельная эстакада протяженностью более 500 метров соединила установку ГО-4 и операторную установки изомеризации ПГИ-434. На новой эстакаде ведется прокладка кабельных линий, необходимых для обеспечения электроэнергией технологического оборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики (КИПиА).

– Эстакада предназначена для реализации системы АСУТП, – отмечает начальник установки гидроочистки ГО-4 Сергей Захаров. – В связи с невозможностью прокладки кабельных трасс по существующим эстакадам было принято решение о строительстве новой непроходной эстакады от нашей установки до установки изомеризации, так как в результате технического перевооружения операторная ГО-4 будет перенесена в операторную установки ПГИ-434. Данная эстакада обеспечит возможность подготовки к реализации системы АСУТП в то время, когда установка будет в работе, то есть без остановки основных технологических процессов. Реализация проекта АСУТП планируется в ближайший капремонт.

Помимо строительства непроходной кабельной эстакады, для дальнейшей замены пневматической системы управления на автоматизированную систему

управления на установке выполнен монтаж блочно-модульной трансформаторной подстанции, в северных и южных насосных в период капремонта-2022 смонтировали металлоконструкции для прокладки кабельных и киповских трасс.

В ходе реализации проекта по внедрению АСУТП планируется масштабная работа: установка клапанов-отсекателей, замена всех клапанов-регуляторов, приборов учета расхода поступающих и исходящих сырьевых, продуктовых потоков. Данный проект ведется с целью приведения к требованиям правил промышленной безопасности, обеспечения более стабильной работы установки и безопасности технологического процесса, достижения высокого качества выпускаемой продукции.

В рамках технического перевооружения установки гидроочистки ГО-4 также реализуется проект по замене печи позиции П-2. Печь позиции П-2 реакторного блока предназначена для нагрева газосырьевой смеси, поступающей в реактор для осуществления процесса гидроочистки. Для возведения фундамента печи П-2 реакторного блока была демонтирована печь П-1 блока подготовки сырья. В данный момент проект реализован на 70 %, камера радиации полностью смонтирована, ведется монтаж камеры конвекции. Замена печи позиции П-2 производится в связи с приведением к требованиям правил промышленной безопасности.

Полное завершение работ по техническому перевооружению установки ГО-4 планируется в период капитального ремонта установки в 2024 году.

Элина УСМАНОВА



Ведутся монтажные работы в рамках технического перевооружения установки ГО-4



24 января 1967 года

На производстве так называемого голландского карбамида (цех № 24) комбината № 18 были введены в эксплуатацию третий, четвертый агрегаты. Проектная мощность цеха составила 360 тысяч тонн в год. Первую же партию карбамида на предприятии получили в 1962 году, она составила одну лошадиную повозку. Инициатором создания производства минудобрений стал директор комбината № 18 Иван Афанасьевич Березовский. Во всех инстанциях он неустанно доказывал необходимость такого производства и, конечно, взвалил на себя основную нагрузку по его организации.



КОМБИНАТУ – 75

ПОСЛАНИЕ ПОТОМКАМ

Началась подготовительная работа к 75-летию компании «Газпром нефтехим Салават» и города Салавата. В честь юбилея будет заложена капсула времени.

В этом году и город, и градообразующее предприятие отмечают 75-летие. В плане мероприятий по случаю знаменательной даты – установка капсулы времени с посланием от сегодняшних жителей города будущему поколению. Капсулу откроют через 25 лет во время празднования 100-летия города и комбината. Текст послания и возможные места установки обсудили на собрании, в котором приняли участие представители компании и администрации города, ветеранских и молодежных организаций.

– Послание должно быть на двух официально признанных в республике языках – русском и башкирском. И судя по тому, кто здесь сегодня присутствует, вы понимаете, что это послание от наших старожил, от почетных граждан, ветеранов войны, ветеранов градообразующего предприятия и, конечно же, от нашей молодежи, – отметила Олеся Арестова, заместитель главы Администрации ГО г. Салават.

Активно включились в обсуждение члены Совета ветеранов «Газпром нефтехим Салават». Они подготовили свою часть обращения к потомкам и внесли предложение о создании сквера, посвященного памяти одного из первых руководителей предприятия Ивана Березовского. Молодежь города выступила с предложением сделать цифровой вариант послания и записать видеообращение. В итоговом варианте послания будут учтены все мнения и отражены мысли, идеи и приветствия от представителей нашего поколения, людей разных возрастов и профессий.

Марина НЕСТЕРОВА

«МЫ РАБОТАЕМ НА УНИКАЛЬНОЙ УСТАНОВКЕ»

«Наше производство – единственное в России в своем роде, – не без гордости говорит старший аппаратчик цеха № 34 Павел Поворотов, рассказывая о своей установке. – Мы выпускаем дваэтилгексанол, который используется в различных отраслях промышленности. Раньше он экспортировался в Европу, сейчас – в Китай. У нас идет как компонент присадки в дизтопливо, чтобы увеличить цетановое число, для синтеза пластификаторов, стабилизаторов...». Бригада № 3, которой он руководит, считается одним из лучших коллективов цеха.



Большинство аппаратчиков и машинистов бригады № 3 имеют немалый трудовой путь и богатый опыт

– Технология производства сложная, многое нужно знать, – отмечает Павел Григорьевич. – Помогает опыт и, конечно, коллеги. На каждого могу положиться, как на себя.

На предприятии он работает с 2009 года. Получил сначала среднее техническое образование, потом высшее. Установку знает, как свои пять пальцев; любая неисправность, нарушение режима – знает, что могло стать причиной и как устранить ее.

Сейчас в его бригаде 4 человека. Работают слаженно, могут заменять друг друга. Каждый понимает, что он неотъемлемая часть бригады и на него возложена большая ответственность.

– На этой установке много тех, кто отработал один-два десятка лет. Многие пришли после ее реконструкции в 2000 году, – рассказывает началь-

ник установки Владислав Ланин. – В свое время она входила в состав цеха № 21, после реорганизации 21-й объединили с цехом № 34 для получения дваэтилгексанола. Нашему производству почти 60 лет, у нас нет АСУТП, работаем на пневматике, но люди держатся за свое рабочее место, более того, все, кто по разным причинам перешел работать в другие подразделения, все равно возвращаются сюда.

– Я неслучайно попал в этот цех, – делится машинист установки Сергей Мартынов. – Здесь папа мой работал, дядя, дед. В свое время я проходил практику в 47 цехе, потом был на пуске цеха № 20. В 2013-м пришел на эту установку. Здесь, конечно, в отличие от цеха № 20 оборудование не такое современное, вакуумные насосы – капризные, требуют



Старший аппаратчик Павел Поворотов – потомственный нефтехимик

особого подхода, но трудностей я не боюсь, мне нравится работа.

Как оказалось, Сергей не единственный потомственный нефтехимик на установке. У старшего аппаратчика Павла Поворотова в цехе трудился старший брат Алексей Поворотов – он был начальником установки № 3 15 лет. Кроме того, сейчас на предприятии трудятся родная сестра и племянник. Семейный стаж династии Поворотовых – почти 100 лет.

– У меня тоже здесь работает сестра, – присоединяется к разговору аппаратчик Марина Алешинская. – Я сама много лет работала на водооборотном узле в цехе № 51, потом в 52-м цехе. На этой установке всего 4 года и так рада, что попала сюда. Такой хороший микроклимат. Ребята грамотные, добрые, отзывчивые. Поддерживают во всем.

Рассказывает, что, помимо выполнения своих прямых обязанностей, мужчины-коллеги облагораживают территорию, стараются создать уютную обстановку в просторной операторной. На подоконниках, тумбах, подставках – здесь всюду цветы.

– Это вы зимой пришли, – улыбается Марина Александровна. – Приходите к нам летом, у нас такой здесь сад цветущий. За окном сирень, клубника. Наш мобилизованный Александр Долганов грушу и пихту недавно посадил. Он сейчас в Луганской области, говорит, все нормально, не мерзнут, живут в хороших условиях. Главное, настроен оптимистично. Мы периодически созваниваемся с ним, ждем возвращения.

Дружный коллектив не ограничивается общением только в стенах своей установки. Особой популярностью здесь пользуется рыбалка.

– Ждем лета, – делится аппаратчик Эдуард Багаутдинов. – Собираемся вместе и на природу. Часто бываем на Юмагузинском водохранилище. На моторных лодках добираемся до нашего места. Там красиво! Какая рыба? Лещ, судак, жерех – домой наловим и коллег угощаем.

– Эта бригада – одна из лучших в цехе, – говорит начальник цеха № 34 Альмир Батталов. – Работоспособная, дружная. Старший Павел Поворотов – очень грамотный, ответственный аппаратчик. Умеет найти подход к каждому, всегда даст нужный совет. Радует, что в бригаде все довольны своей профессией, предприятием, развиваются, растут профессионально. И главное – хотят и дальше работать таким же составом.



Аппаратчик Марина Алешинская и начальник установки № 3 Владислав Ланин



Эдуард Багаутдинов: «12 лет на производстве. Не заметил, как пролетели»

«ВСЕ ТОЛЬКО НАЧИНАЕТСЯ»!



Слева направо: Элина Ахметшина, Матвей Захаров и Азалия Шаихова

На СВ-радио прошел очередной прямой эфир. Его участниками стали представители сборной КВН Института нефтепереработки и нефтехимии УГНТУ в Салавате. Накануне ребята вернулись из Сочи, где они принимали участие в 34-м Международном фестивале команд КВН «КиВиН-2023». 25 января, в День российского студенчества, в студии корпоративного радио кавээнщики делились впечатлениями о фестивале, рассказывали о студенческой жизни и много шутили. В составе сборной – девять студентов разных потоков института. Трое из них – Азалия Шаихова, Матвей Захаров и Элина Ахметшина – пришли в студию СВ-радио.

– Ребята, как настроение после поездки?

Азалия Шаихова: Мы были в числе четырехсот команд со всей страны – это незабываемо. В поездке мы очень вдохновились, многому научились. Теперь, так сказать, перевариваем информацию, ставим цели на будущее. Познакомились с командами из разных городов. Многие крутые ребята, добившиеся успехов на сцене, на самом деле очень простые в жизни (улыбается).

Матвей Захаров: По результатам первого тура наша сборная получила повышенный рейтинг и возможность играть в центральных лигах МС КВН. До этого мы играли только в региональной лиге. Можно сказать, все только начинается. Результатом мы довольны.

– Расскажите, как образовалась сборная Института нефтепереработки и нефтехимии УГНТУ?

Элина Ахметшина: Примерно год назад проходило студенческое мероприятие «Студенческая весна». Мы решили провести его в формате КВН. Праздник получился отличным, и нам пришла в голову идея со-

брать одну команду и выступать. Отсюда все началось. Нашей сборной еще нет года. Помимо нас, в сборной сегодня играют звукооператор Владислав Закурдаев, конферанс Павел Дегтярев, Михаил Антипов, Рем Пикалов, Илья Точка и Никита Ильясов.

– Расскажите об успехах вашей сборной в целом?

Азалия Шаихова: Наш первый фестиваль проходил в мае прошлого года. Это был Кубок мэра города Стерлитамака и первая победа. Дальше вошли в сезон официальной Молодежной лиги юга республики в Стерлитамаке. В течение сезона было четыре игры, в каждой из которых мы оказывались победителями, а в конце стали чемпионами этой лиги. Поделили победу с еще одной командой и получили путевку в Сочи. В конце прошлого года мы выиграли Кубок мэра города Салавата.

– Довольно неплохие результаты для молодой команды. В чем секрет?

Матвей Захаров: Перед игрой мы любим танце-

вать (улыбается). Просто хаотично под музыку. Это снимает напряжение и переключает мозг.

– Как относятся преподаватели к вашему увлечению? А однокурсники?

Матвей Захаров: Преподаватели у нас отличные, поддерживают нас. Однокурсники даже приезжают на игру и болеют в зале. Свое выступление мы показываем в стенах родного института, нас очень тепло принимают.

– Успеваете учиться и играть?

Азалия Шаихова: Стараемся не подводить преподавателей и каждый раз подтверждаем это старанием. Сдали зимнюю сессию без хвостов еще в декабре и с чистой совестью отправились на сочинский фестиваль.

Матвей Захаров: 24/7 мы с командой вместе – репетируем, придумываем, готовимся. Но учеба для нас всегда на первом месте. Думаю, мы зарекомендовали себя как добросовестные студенты.

– Какие шутки сейчас актуальны?

Матвей Захаров: Актуально то, что происходит с людьми, их переживания. Можно рассмешить без словесных шуток, только актерской игрой, визуалом.

У нас есть популярный номер про шампунь и гель для душа, который «заходит» во всех городах. Представьте, если бы шампуни и гели для душа были людьми. Специальное предложение: шампунь-бабушка с хлебным мякишем. Визуально наш Миша отыгрывает это волосами и бородой. Зал очень долго отходит от этого номера (смеется).

– Уже составили планы на этот год?

Элина Ахметшина: Скоро будем заходить в сезон, планируем играть в трех лигах в разных городах. В три раза больше будем уделять внимания любимому КВН.

Алена ШАВЫРОВА



Выступление сборной на сочинском фестивале открыло новые перспективы

БЕЗОПАСНОСТЬ

АФЕРА НЕ УДАЛАСЬ

В САЛАВАТЕ ЖЕНЩИНЕ УДАЛОСЬ СПАСТИ СБЕРЕЖЕНИЯ, КОТОРЫЕ ЧУТЬ НЕ ОТДАЛА МОШЕННИКАМ

В дежурную часть Отдела МВД России по городу Салавату поступило сообщение от 74-летней местной жительницы о том, что ей позвонил неизвестный мужчина, просил снять деньги, положить на другой счет. Сотрудники полиции выехали к ней для установления обстоятельств.

Горожанка рассказала, что ей на сотовый телефон позвонил неизвестный мужчина, который представился сотрудником правоохранительных органов, сообщил, что на ее имя кто-то пытается оформить кредит, необходимо поймать этих мошенников. Звонивший предупредил ее, что никому не нужно об этом рассказывать, «иначе она будет привлечена к уголовной ответственности»,

добавив, что разговор записывается, а ее местонахождение отслеживается.

Не прерывая разговор, звонившие убедили пенсионерку отправиться в ближайшее отделение банка, снять свои сбережения – 100 тысяч рублей, а после направиться с ними домой. Далее по вероятному плану афериста за пенсионеркой должно было приехать такси, на котором ее отвезли бы к банкомату другого банка. Он сказал, что продиктует номер, на который нужно перевести денежные средства. Как только аферист стал диктовать неизвестный ей номер, пенсионерка поняла, что разговаривает с мошенниками, прекратила с ними диалог, после чего обратилась в полицию.

Стражи порядка провели с горожанкой профилактическую беседу, рассказали ей об актуальных видах мошенничества, поблагодарили за бдительность.

Полиция в очередной раз призывает граждан быть более бдительными, не поддаваться на уловки недобросовестных людей, не производить какие-либо денежные операции под диктовку неизвестных. Предупредите о мошенниках пожилых родственников, близких. Расскажите им, что мошенники могут представиться кем угодно, звонить с подложных номеров.

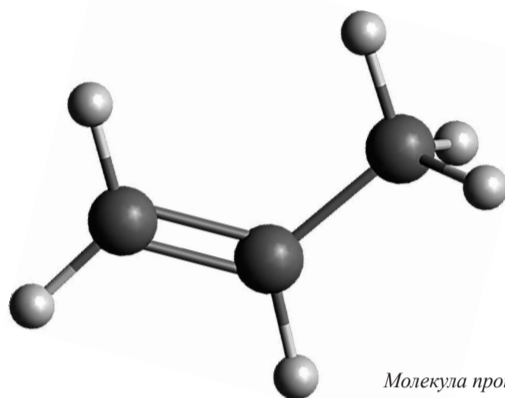
Зиля Кинзикеева,
Отдел МВД России по городу Салавату

ПРОПИЛЕН: ПЕРСПЕКТИВНОЕ СЫРЬЕ

В прошлом году компания «Газпром нефтехим Салават» нарастила выработку продуктов нефтехимии, в том числе пропилена. Чаще всего это вещество ассоциируется с изготовлением полипропилена – материала, из которого делают посуду, трубы, пленки и другие товары. Однако это далеко не единственная, а касательно нашего предприятия – не основная сфера применения пропилена. Где используется произведенный в компании пропилен и почему его изготовление так перспективно? Пробуем разобраться в материале постоянной рубрики «Наша продукция».

СВОЙСТВА ПРОПИЛЕНА

Пропилен представляет собой бесцветный газ, без вкуса и со слабым запахом. Он пожаро- и взрывоопасен, плохо растворяется в воде, зато хорошо растворяется в углеводородах. Пропилен – это химически активное вещество, его формула C_3H_6 . Еще одно название пропилена – пропен. По степени воздействия на человеческий организм пропилен имеет четвертый класс опасности, то есть относится к малоопасным веществам. Пропилен является базовым мономером и наряду с этиленом считается важнейшим сырьем для органического синтеза.



Молекула пропилена



Пропилен получают на производстве ЭП-355

ПРОИЗВОДСТВО ЭП-355

Наиболее эффективным промышленным способом получения пропилена считается пиролиз. Сырьем служат фракции бензина, этан, пропан и широкая фракция легких углеводородов. Главными продуктами пиролиза являются этилен, пропилен и смесь жидких ароматических углеводородов.

В компании «Газпром нефтехим Салават» пропилен получают на производстве ЭП-355 завода «Мономер». В 1984 году была введена в эксплуатацию первая очередь производства: цех печей пиролиза № 55 и цех газоразделения № 56. За время своего существования цеха постоянно обновлялись и модернизировались, велось техническое перевооружение с целью увеличения выработки продуктов. На сегодняшний день на ЭП-355 получают пропилен концентрацией не менее 99,0 % первого сорта и 99,8 % высшего сорта.

ПЕРСПЕКТИВНОЕ НАПРАВЛЕНИЕ

Пропилен – это ценнейшее звено в продуктовой цепочке предприятия. Основными потребителями пропилена являются производства бутиловых спиртов и акриловых кислот. На салаватской промплощадке комплекс по производству сырой акриловой кислоты, бутилакрилата и ледяной акриловой кислоты был введен в эксплуатацию в 2017

году. На нем используется собственное сырье – пропилен с ЭП-355 и бутанол с цеха № 52. Новое производство стало логичным вектором развития нефтехимического направления и открыло большие перспективы для компании.

Следующим шагом развития переработки акрилатов должно стать появление производства суперабсорбирующих полимеров. Такие вещества представляют собой гранулы, способные поглощать жидкость в количестве в 200-300 раз превышающем их собственную массу. Суперабсорбенты необходимы для изготовления медицинских изделий и гигиенических средств. Строительство производства суперабсорбентов является для компании приоритетным. Оно позволит выпускать высокотехнологичную востребованную продукцию из сырья собственного производства.

Мировая тенденция – увеличение объемов потребления и производства пропилена. Это вещество имеет широкий спектр применения и используется в промышленности для получения полипропилена, изопропилового и бутилового спиртов, изопропилбензола, окиси пропилена, глицерина, пластмасс, моющих средств и компонентов моторных топлив.

Подготовила Марина НЕСТЕРОВА

ПЛАСТИКОВАЯ ЕДА ДЛЯ БАКТЕРИЙ



Ученые нидерландского Королевского института по исследованию моря доказали, что микробы вида *Rhodococcus ruber* способны расщеплять полиэтилен и питаться им. Частицы полиэтилена, обработанного ультрафиолетом, поместили в емкость с бактериями и проследили, как поменяется концентрация углерода внутри микробов и в продуктах их жизнедеятельности. Наблюдения показали, что углерод присутствовал как в молекулах CO_2 , которые вырабатывали микробы, так и в их клеточных мембранах. Это говорит о том, что бактерии разлагают пластик и используют его в своей жизнедеятельности. Они могут уничтожить до 1,2 % от общей массы пластика, ежегодно попадающей в Мировой океан.

МОБИЛЬНЫЙ ПОМОЩНИК ДЛЯ НЕЗРЯЧИХ



В России планируют запустить мобильного помощника для незрячих людей. Платформа поможет находить и зачитывать тексты, QR-коды и ценники в магазинах, определять предметы вокруг. Также при помощи специальной функции незрячий пользователь сможет по видеосвязи обратиться за помощью волонтера. Например, если он оказался в незнакомом месте, хочет найти потерявшуюся вещь или определить срок годности товара. Через приложение доброволец сможет подключиться к камере мобильного устройства незрячего и описать то, что находится вокруг.

ДОБЫЧА НЕФТИ С БОЛЬШЕЙ ГЛУБИНЫ



Ученые из Казани разработали технологию добычи нефти и переработки тяжелых нефтяных остатков. Закачка внутрипластовых катализаторов в нефтяной пласт позволяет добывать нефть с глубины до 1 километра. Чтобы извлекать нефть, которая залегает более глубоко, ученые предложили СВЧ-акватермолиз. «Если воздействовать СВЧ-излучением на частицы металлосодержащих катализаторов, то температура вблизи них будет повышаться до 400 градусов и выше. Это позволяет обеспечить более глубокую степень преобразования компонентов нефти», – отмечают ученые. Метод СВЧ-акватермолиза может быть использован для переработки тяжелых нефтяных остатков и других видов углеводородного сырья.

По материалам ТАСС
Фото: nauka.tass.ru

«БОЛЕЕ ДОБРОСОВЕСТНОГО РУКОВОДИТЕЛЯ СЛОЖНО ПРЕДСТАВИТЬ»



С раннего детства Петр Субботин привык к труду и ответственности. Он был старшим ребенком в многодетной семье, рос в тяжелые послевоенные годы. Петр Дмитриевич родился в 1933 году в селе Верхотор, но так как отец занимался бурением нефтяных скважин, семья переехала в пригород Ишимбая. Когда мальчику не было и 8 лет, началась Великая Отечественная война. Мама работала в колхозе, и еще будучи ребенком, он начал помогать вести домашнее хозяйство, растить двух младших сестер.

Первые 4 класса Петр окончил в поселке Алебастровый, а в последующие годы каждый день по 4 километра ходил на учебу в город Ишимбай. После окончания школы поступил в Ишимбайский нефтяной техникум на специальность «техник-механик», по окончании которого по распределению начал работать на заводе «Красный пролетарий» в Стерлитамаке. Затем, отслужив 3,5 года в армии, в 1957 году устроился работать на комбинат № 18 в ремонтно-механический цех № 3 НПЗ слесарем 5 разряда.

– Тогда вся молодежь увлекалась нефтехимией и шла работать на комбинат. Вот и я решил связать свою жизнь с нефтеперерабатывающим заводом. И никогда не пожалел об этом – 44 года проработал на одном предприятии, – рассказывал Петр Дмитриевич.

Молодой человек серьезно относился к работе, проявляя трудолюбие, ответственность и инициативу, глубоко интересуясь своей профессией. Уже через три года он стал мастером, а еще через три был назначен заместителем начальника ремонтно-механического цеха № 3. Начав работать на комбинате, без отрыва от производства поступил в 1958 году на вечерний факультет Уфимского нефтяного института и окончил его в 1964 году, получив квалификацию инженера-механика по специальности «машины и аппараты химических производств». В 1966 году Петр Субботин был назначен начальником РМЦ-3 НПЗ.

В 1973 году был образован цех по ремонту технологического оборудования НПЗ (ЦРТО). Петр Дмитриевич был назначен его начальником и проработал на этой должности до 1988 года. Он внес большой вклад в создание ремонтной базы цеха. Под его началом работал дружный коллектив высококвалифицированных рабочих и инженерно-технических специалистов, который выполнял в технологических цехах НПЗ ремонтные работы любой сложности. Тя-

желая, напряженная, иногда круглосуточная работа коллектива ЦРТО всегда вызвала уважение у руководства НПЗ и всего комбината.

– Под руководством Петра Дмитриевича цеху РТО приходилось производить по 22-24 текущих ремонта технологических установок в год. Ремонтные работы на технологическом оборудовании, различные аварийные и непредвиденные ситуации, – рассказывал Марат Сагидулович Галиев, бывший коллега Петра Субботина. – И всегда наш начальник был с коллективом, в гуще событий. Богатые теоретические знания, большой практический опыт помогали ему находить выход из любых самых сложных ситуаций. Благодаря ему наш коллектив всегда был уважаем. Не зря нас называли субботинскими орлами.

Вот как отзывался о Петре Субботине ветеран компании Рафкат Шафеев:

– С Петром Дмитриевичем я познакомился в 1975 году. Субботин был тогда начальником цеха РТО. Задач у него была масса, а он был само спокойствие. Вел себя достойно, деловито, умело распределял обязанности в коллективе. Более добросовестного, исполнительного и порядочного руководителя сложно себе представить.

В 1988 году Петр Субботин был назначен начальником ремонтного производства нефтеперерабатывающего завода и проработал 13 лет в этой должности, до выхода на заслуженный отдых в 2001 году. Он отвечал за все ремонтное производство завода, которое включало цеха РМО (бывший РМЦ-3), РТО, арматурный участок, РСЦ (ремонтно-строительный цех). Под его руководством работало порядка 500 человек. Он принимал активное участие в становлении кооператива «Нефтепереработчик», был членом правления, 14 лет ежегодно избирался членом совета директоров. Петр Субботин многое сделал для улучшения жилищно-бытовых условий сотрудников предприятия.

За вклад в развитие предприятия он был награжден государственными наградами: орденом «Знак почета», медалью «За доблестный труд», медалью «Ветеран труда», Почетной грамотой Министерства нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР. Его имя заносилось на Доску почета предприятия и города Салавата. Петр Дмитриевич активно занимался спортом – тяжелой атлетикой, боксом, лыжами, плаванием, футболом, очень любил городошный спорт, страстным популяризатором которого являлся.

В 2009 году Петра Дмитриевича не стало. После себя он оставил самую добрую память. При его участии на НПЗ были проведены масштабные мероприятия по ремонту, реконструкции и модернизации технологического оборудования. Коллеги запомнили его как надежного и требовательного руководителя, который с уважением относился к своим подчиненным.

Супруга Петра Дмитриевича Прасковья Гавриловна 43 года проработала на Салаватской ТЭЦ, пройдя трудовой путь от аппаратчика смены, пускавшей теплоэлектростанцию в эксплуатацию, до начальника химического цеха. Вместе с ней они вырастили двоих детей и помогли в воспитании троих внуков. Следуя примеру Петра Дмитриевича, многие представители династии Субботиных связали свою жизнь с комбинатом. Его сын Сергей Петрович работает мастером механической мастерской цеха ремонта КИП и А с 1987 года по настоящее время. Внук Александр Сергеевич после завершения учебы в УГНТУ по специальности «инженер-механик» в 2015 году работает специалистом в ЦПДНК Управления главного механика. Другой внук Андрей,

также отучившись в УГНТУ, с 2014 года работает слесарем КИП и А в цехе ремонта КИП и А. Родной брат Иван Дмитриевич Субботин 41 год проработал старшим аппаратчиком на установке ГО-3 в цехе № 9 НПЗ, а его жена Нина Александровна 20 лет – аппаратчиком в цехе № 19. Зять Виктор Николаевич трудился более 30 лет старшим машинистом установки Л-16 цеха № 9 НПЗ. В данный момент общий стаж работы на комбинате династии Субботиных составляет более 190 лет.

А если учитывать стаж отца Дмитрия Ивановича Субботина, который проработал мастером бурения около 30 лет и стал одним из первооткрывателей башкирской нефти, заслужив звание почетного гражданина города Ишимбая, а также стаж супруги Прасковьи Гавриловны (43 года) и снохи Ирины Борисовны (30 лет), которые проработали на Салаватской ТЭЦ, старшего внука Виталия, работающего в ПАО «Башнефть» уже 14 лет, то получается, четыре поколения трудовой династии Субботиных проработали в топливно-энергетической отрасли Башкирии более 300 лет.

Коллеги по работе, друзья, родственники и знакомые Петра Дмитриевича всегда вспоминают его теплыми словами, отмечая высокую ответственность к любой порученной ему работе, порядочность, справедливое отношение к людям, оптимизм, отзывчивость и равнодушное отношение к окружающим. Проявляя организаторские способности и инициативу, обладая глубокими техническими знаниями, Петр Дмитриевич на протяжении всей своей жизни добивался решения поставленных задач. Щедро передавая свой богатый опыт молодым коллегам, Петр Дмитриевич помог стать большому количеству работников ремонтных служб грамотными и опытными специалистами, которые в настоящее время работают на нашем предприятии и в других отраслях промышленности.

Подготовила Марина НЕСТЕРОВА



Петр Субботин (справа) на соревнованиях по городошному спорту

