



ВРЕМЯ · ЛЮДИ · ЗАВОД



Айрат Каримов,
генеральный директор ООО «Газпром нефтехим Салават»

Уважаемые коллеги!

Поздравляю многотысячный коллектив с 30-летием завода «Мономер»!

Немало усилий было приложено для того, чтобы завод встал на ноги. И фундамент оказался основательным. Используя опыт предшествующих поколений, технический и интеллектуальный потенциал, коллектив завода берется за сложные производственные задачи и решает их.

В настоящий момент «Мономер» не просто структурное подразделение компании – это современный комплекс, производящий продукцию с высокой добавленной стоимостью. В Обществе реализуются глобальные проекты, прорабатываются вопросы по взаимосвязи с будущими производствами особой экономической зоны «Алга», и завод «Мономер» является активным участником данных процессов.

Уважаемые коллеги! Желаю не останавливаться на достигнутом, находить новые возможности для роста и создавать задел для будущих побед. Впереди у нас с вами покорение новых вершин, реализация амбициозных проектов, интересный путь ярких свершений! Здоровья, счастья, благополучия вам и вашим семьям!



Азамат Хабибуллин,
первый заместитель генерального директора по производству

Уважаемые коллеги!
Поздравляю вас с 30-летним юбилеем завода «Мономер». Этот долгий путь прошли вместе тысячи наших сотрудников, достижения завода на протяжении всей его истории складываются из ежедневного труда целеустремленных и талантливых людей.

Несмотря на трудности разных лет, на салаватской площадке удалось сохранить производственную цепочку нефтепереработка-нефтехимия-газохимия, которая была запланирована при строительстве комбината и сегодня является уникальным конкурентным преимуществом компании «Газпром нефтехим Салават». Мы продолжаем развивать нефтехимическое направление, планируем варианты дальнейшего увеличения мощностей, в том числе производства полимеров, а также малотоннажной химии. С каждым годом нефтехимики ставят себе все более высокую планку и успешно берут новые высоты. Уверен, в дальнейшем эта работа продолжится.

Выражаю особую благодарность технологическому персоналу завода за высокое профессиональное мастерство, за нетривиальный, творческий подход при решении поставленных задач, за энтузиазм, за отношение к делу, позволяющее добиваться целей с минимальными затратами и максимальным эффектом.

Желаю всем здоровья, достатка, не терять особого мономеровского боевого задора в работе и продолжать работать, развивая производства и вывода компании на новые позиции в нефтехимии.



Игорь Таратунин,
заместитель генерального директора по экологической, промышленной безопасности и охране труда

Уважаемые сотрудники и ветераны!
От всей души поздравляю вас с 30-летним юбилеем завода «Мономер»!
Нефтехимия – один из центральных бизнес-процессов на нашем предприятии. Нефтехимия – родное слово для салаватцев и жителей многих советских городов, которые участвовали в строительстве комбината № 18.

Мы прошли большой путь: от развития процесса пиролиза до производства полимеров, спиртов, пластификаторов. Это титанический труд многих тысяч сотрудников. Ветеранов, стоящих у истоков новых производств – иногда первых в стране! Сегодня мы продолжаем традиции достижений первых нефтехимиков.

В 2010 году мне с коллегами выпала честь участвовать в освоении первого в России производства полиэтилена суспензионным методом. Его пуск был настоящей революцией в хозяйственной деятельности нашего Общества. Технология была сложная. Понадобилось время, чтобы работники приобрели навыки, наработали опыт. Но мы справились! Уверен, сегодня и всегда коллектив завода «Мономер» сделает все возможное, чтобы наш комбинат стабильно развивался.

Уважаемые нефтехимики! Желаю вам бесперебойной работы и стабильно высокого качества продукции! Пусть в ваших семьях царят мир и благополучие! С праздником!

Айрат Ахметшин,
заместитель генерального директора – главный инженер ООО «Газпром нефтехим Салават»

Уважаемые коллеги!
Примите искренние поздравления с днем рождения завода! Сегодня «Мономер» является самым младшим по возрасту, при этом самым большим среди заводов Общества. Оборудование, которое здесь эксплуатируется, в большинстве своем уникальное, сложное, подобного которому больше нет на других производствах компании. В свое время «Мономер» также стал колыбелью современных АСУ ТП, внедряемых в настоящее время на технологических объектах нашего предприятия. В 1992 году на заводе впервые была внедрена система управления технологическим процессом печей пиролиза на микропроцессорной технике Centum V от компании «Йокогава». Она стала первенцем и флагманом автоматизации нашего Общества, успешно находилась в эксплуатации более 27 лет. В конце 90-х на «Мономере» впервые была введена АСУ ТП российского производства «Автоматика С», обеспечившая управление и защиту технологического процесса получения бензола. И сейчас АСУ ТП завода, как и всего предприятия, находятся в процессе динамического развития, модернизации и обновления.

Дорогие коллеги! Желаю вам успешной работы, уверенности в своих силах и бодрости духа! Надеюсь, что впереди вас ждет немало новых достижений, наград и динамичное развитие производства.



Азамат Ибрагимов,
технический директор завода «Мономер»

Уважаемые ветераны и сотрудники завода «Мономер»!
Поздравляю вас с 30-летием завода. За три десятилетия пройден большой путь от создания нефтехимических производств, их развития до внедрения современных технологий в области нефтехимии, и нам есть чем гордиться. Сегодня завод «Мономер» является одним из крупнейших производителей полимерной продукции в стране. Нашу продукцию хорошо знают в России и за рубежом, ценят за качество и соответствие высоким стандартам.

Успехи завода – результат кропотливой, высокопрофессиональной работы аппаратчиков, машинистов, инженерно-технических работников «Мономера». Высокая квалификация и опыт работников завода помогают стабильно выполнять планы, находить решение сложных технических и технологических задач.

Помимо производственных успехов, мы высоко ценим достижения в социальной сфере. С большим вниманием относимся к нашим ветеранам производства, гордимся спортивными достижениями, многие работники активно занимаются спортом, защищают честь завода на различных соревнованиях и занимают призовые места. Надеюсь, что эти прекрасные традиции мы и впредь будем продолжать и приумножать.

Дорогие коллеги! Пусть удача сопутствует во всех добрых начинаниях! Желаю заводу и предприятию процветания, а всем сотрудникам – крепкого здоровья, успехов, достатка и благополучия в семьях.





Как все начиналось

22 февраля 1991 года был подписан приказ о создании завода «Мономер». Эта дата и стала днем его рождения. В состав предприятия в то время входили производства ЭП-300, ЭП-60, этилбензола-стирола. Название заводу было дано по выпускаемой продукции, которая является основным сырьем для производства полимеров.



7 мая 1958 года в Москве состоялся Пленум ЦК КПСС, принявший Постановление «Об ускорении развития химической промышленности и особенно производства синтетических материалов и изделий из них для удовлетворения потребностей населения и нужд народного хозяйства». Этот государственный акт сыграл большую роль в деле расширения и углубления химизации страны и явился целенаправленным толчком для образования на комбинате № 18 завода нефтехимических производств.

На майском пленуме 1958 года впервые был поднят вопрос об ориентации химической промышленности на нужды населения, в том числе предприятия масштабная попытка системного внедрения достижений химии в получение синтетических материалов.

Пленум установил повышенные контрольные цифры прироста объемов синтетических материалов из нефти путем химических превращений. Так, в предстоящем семилетии намечалось увеличить общий объем продуктов нефтехимии почти в три раза, в том числе производство искусственных волокон без малого в четыре раза, пластиковых масс и смол более чем в семь раз.

В постановлении пленума особо подчеркивалось: «Создание мощной химической промышленности даст нашей стране огромный экономический эффект. Ни одна отрасль промышленности не может сравниться с химией по эффективности вкладываемых средств. Все затраты на развитие химии, вложенные за семь лет, не только полностью окупятся, но и дадут огромные, многомиллиардные накопления».

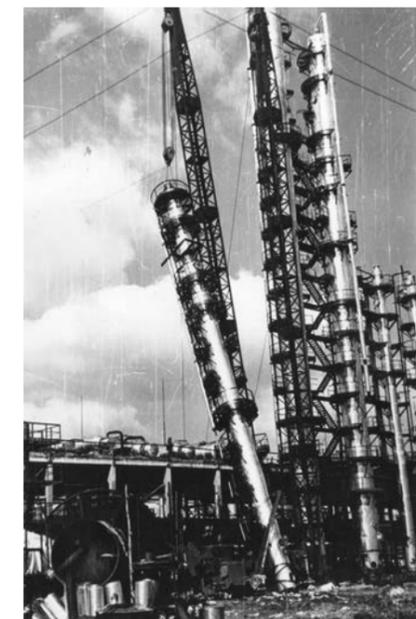
Для скорейшего выполнения заданий по вводу в действие мощностей, производящих полимерные материалы, полупродукты и сырье для них, постановлением предусматривалось строительство и реконструкция 257 предприятий за 1958-1965 гг., в том числе строительство 120 новых производств, ввод в действие 37 ранее начатых строительством заводов и реконструкция либо увеличение мощности 100 промышленных объектов. Реконструкции подобных масштабов химическая индустрия страны еще не знала.

Во исполнение постановлений партии в Башкирии развернулось строительство предприятий пластмасс, в частности синтетического каучука в городе Стерлитамаке и полиэтилена в Салавате, сырьем для которых является этилен и его гомологи. Проект на строительство этиленовых производств заказало руководство Стерлитамакского химзавода. Однако Стерлитамак не обладал сырьевым потенциалом для установок этилена-пропилена, как Салават. Для реализации поставленных целей на со-

вместном совещании руководителей Министерства химической промышленности СССР и Башкирского Совнархоза в августе 1957 года принято решение заложить цех получения этилена и пропилена на комбинате № 18. Далее развитие шло по законам цепной реакции полимеризации – следующие производства возникали для переработки продукции предыдущих.

Началом производства этилена, пропилена стало производство ЭП-40. Попутный нефтяной газ, газовые побочные продукты нефтепереработки содержат в составе ценные предельные углеводороды: этан, пропан и бутан, которые сжигались на факелах. С переводом комбината № 18 на переработку нефти сырье для строящегося полиэтилена можно получить из природных газов пропан-бутан. Этилен с ЭП-40 намечалось направить для обеспечения потребления цеха окиси этилена, а также поставлять его на Стерлитамакский химзавод, для чего был проложен продуктопровод Салават – Стерлитамак. Далее цепочка удлинилась до производства гликолей, полигликолей, этаноламинов, ПАВов и прочих этиленпроизводных. Пропиленовая составляющая шла на получение бутиловых спиртов путем гидроформилирования в альдегиды с последующим гидрированием в спирты.

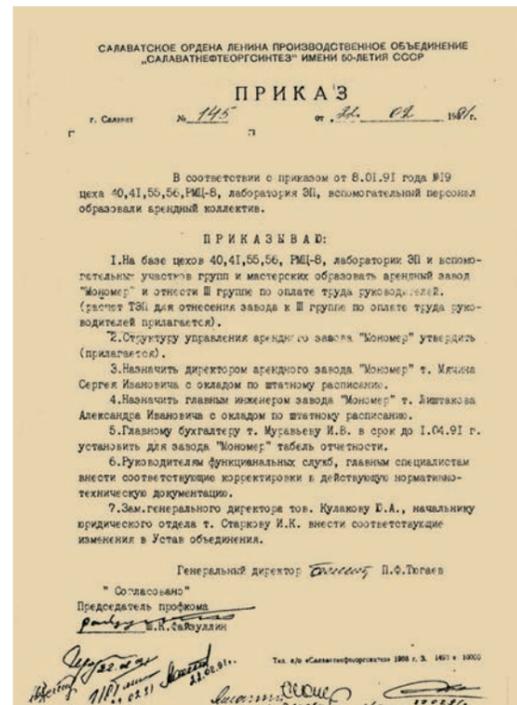
В середине мая 1962 года на комбинате № 18 пущены в эксплуатацию четыре печи установки пиролиза 1-й очереди. С этих процессов на комбинате получила начало нефтехимия. Позже в связи с планированием увеличения мощности этиленопотребляющих производств принято решение о строительстве нового производства этилена-пропилена – ЭП-60. Строительство его началось в 1970 году, в феврале 1972-го была получена первая продукция. Качество было в проектных пределах.



К моменту вывода ЭП-60 на полную мощность высшими инстанциями страны было принято решение о перераспределении олефинового сырья в регионы Среднего Поволжья и Предуралья. В связи с этим перед отраслью была поставлена новая задача – строительство на комбинате более производительной установки ЭП-300, а в Нижнекамске – ЭП-450.

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 начинаются пусковые операции на третьем в истории комбината комплексе получения этилена-пропилена ЭП-300 с проектной производительностью по этилену 300 тысяч т/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 были выведены из эксплуатации. Благодаря обслуживающему персоналу и инженерно-техническим кадрам, имеющим 20-30-летние навыки работы, проведен удачный запуск сложнейшего производства и отлажена его надежная эксплуатация.

В ноябре 1984-го в Салават на площадку производства этилена, пропилена (ЭП-300) прибыли представители различных организаций страны, чтобы принять «экзамен» на работоспособность нового комплекса. Основной костяк завода составляло производство ЭП-300, куда входили цех пиролиза № 55 и цех газоразделения № 56. Цеха были укомплектованы технологическим персоналом ранее закрытых производств, в том числе производства ЭП-60. Это были в основном хорошо подготовленные кадры, которые имели представление о технологическом



процессе пиролиза и газоразделения и знали, что такое этилен и пропилен.

Девяностые годы внесли новые перемены в деятельность. Производства этилена-пропилена ЭП-300, а впоследствии и стирола с полистиролом были выведены из состава завода нефтехимических производств. На их базе образован завод «Мономер». Завод был создан как арендный, и директором был назначен С.И. Мячин, главным инженером – А.И. Лиштаков.

В 1996 году в состав завода вошло еще одно подразделение – производство бензола. Пуск был произведен в короткие сроки без каких-либо срывов. Позже к заводу было присоединено производство пластмасс. Это было сложное в экономическом отношении время, когда основной проблемой для этого производства был дефицит сырья – стирола. С целью ликвидации этой проблемы было решено присоединить к заводу производство этилбензола, стирола (цех № 42). Были вложены большие средства, частично была решена проблема сырья для цехов № 41 и № 47 по производству полистирола.

В 2003-м заводом проведен пуск нового производства этилбензола-стирола цеха № 46, что позволило полностью обеспечить сырьем – стиролом – производства пластика, выйти на мировой рынок с новой товарной продукцией, соответствующей мировым стандартам качества. С внедрением нового производства был завершен производственный цикл от пиролиза бензина до получения стирола – сырья для производства пластика.

На определенном этапе ощутимой стала необходимость в техническом перевооружении производства, и с 2005 года этот процесс вступил в активную

фазу. Начался ввод в эксплуатацию печей пиролиза нового поколения типа SRT-VI, разработанных фирмой «АВВ Луммус Глобал», с высокой селективностью и КПД до 93 процентов. В июне 2005 года была введена печь пиролиза поз. F-06, в декабре 2006 года – печь пиролиза поз. F-05 и в августе 2013 года – третья печь пиролиза поз. F-04.

В конце 2015 года производство ЭП-300 официально сменило название на ЭП-340. Немногим позже, после целенаправленной работы по увеличению переработки фракций бензина, производительность производства вновь выросла, с сентября 2017 года по август 2018 года выработка по этилену составила 381 тыс. тонн. В 2010-м году введено в строй производство полиэтилена низкого давления.

С самого основания завода большое внимание уделялось реконструкции, модернизации действующего оборудования, внедрению новых технологий. Так, в 1998-1999 годах произведена реконструкция градирен типа СК-1200 с заменой деревянной насадку на насадку, изготовленную ООО «Полимерхолдтехника» (г. Нижнекамск). Это позволило снизить температуру оборотной воды в летний период времени в среднем на 8 °С, а также уменьшить ее загрязненность.

Большое внимание на заводе «Мономер» уделялось и уделяется обновлению парка средств контроля и автоматизации. Развитие системы, установленной на ЭП-300 в 1992 году, продолжилось за счет применения продукции фирмы Yokogawa, хорошо зарекомендовавшей себя на производстве по контролю за процессом пиролиза. В короткие сроки капитального ремонта в 2001 году была запущена система Centum CS-3000 на установке гидрирования этан-этиленовой фракции, и в сентябре осуществлено подключение к системе узла получения товарного этилена.

Одновременно велся монтаж системы антипомпажного регулирования компрессоров М-1, М-5, М-6 производства фирмы ССС (США). В недельный срок была произведена огромная работа по замене пневматических средств КИП и А на электронные на узле выделения товарного этилена и в системе антипомпажного регулирования компрессоров цеха № 56. Это был первый этап внедрения системы управления на производстве ЭП-300. Далее, в 2002-2003 годах, были осуществлены второй и третий этапы замены системы управления технологическим процессом.

Летом 2019 года в период капитального ремонта в цехе № 55 была завершена масштабная работа по модернизации автоматизированной системы управления технологическим процессом (АСУ ТП). За короткий период была выполнена полная замена устаревшей АСУ ТП печей пиролиза Yokogawa Centum-V на современные системы Centum VP6 и ProSafe-RS. Система управления, которая находилась в эксплуатации с 1991 года, не отвечала современным требованиям надежности, и любые протекания с ее заменой могли привести к длительной остановке производства.



В настоящий момент «Мономер» – один из основных заводов компании «Газпром нефтехим Салават»



Церемония пуска узла вспенивающегося полистирола установки УПП цеха № 47



Панорама завода «Мономер»

Основные вехи развития



1991

На базе производств ЭП-300, ЭП-60, этилбензола, стирола создан завод «Мономер»



2001

запущена система Centum CS-3000 на установке гидрирования этан-этиленовой фракции



2005

начался ввод в эксплуатацию печей пиролиза нового поколения типа SRT-VI, разработанных фирмой «АВВ Луммус Глобал», с высокой селективностью и КПД до 93 процентов. В июне 2005 года была введена печь пиролиза поз. F-06, в декабре 2006 года – печь пиролиза поз. F-05 и в августе 2013 года – третья печь пиролиза поз. F-04

2010

введено в строй производство полиэтилена низкого давления

В состав завода «МОНОМЕР» введено производство «СПИРТЫ»



2017

практически за год (с сентября 2017 по август 2018 года) выработка по этилену составила 381 тыс. тонн



2019

в цехе № 55 выполнена полная замена устаревшей АСУ ТП печей пиролиза Yokogawa Centum-V на современные системы Centum VP6 и ProSafe-RS

1996

В состав завода вошло производство бензола (цех № 58). В этом же году к заводу присоединено производство пластмасс

2003

проведен пуск нового производства этилбензола-стирола цеха № 46, что позволило полностью обеспечить сырьем – стиролом – производства пластика

2015

производство ЭП-300 официально сменило название на ЭП-340

2018

ЭП-340 переименовано в ЭП-355



Руководители завода



Сергей Иванович Мячин, директор завода «Мономер» с 1991 по 2005 год.

Родился 1 января 1961 года. Инженер-механик. После окончания УНИ (1983) на предприятии начинал работать машинистом, начальником компрессорных установок цеха № 40, был зам. начальника цеха № 56, с 1988 – начальником производства ЭП-300 завода нефтехимических производств. В 1991 году назначен директором завода «Мономер», в 2006 – директором по перспективному развитию и инвестициям, с 2006 – техническим директором Общества, 2009 – директором по капитальному строительству, 2010 – заместителем генерального директора по капитальному строительству. В 2011 году стал генеральным директором ОАО «Салаватнефтехимремстрой».

С.И. Мячин внес вклад в освоение производства этилена, пропилена, этилбензола, стирола, полиэтилена высокого давления, полистиролов. Он принимал участие в создании научно-технического центра «Июкогава – Салаватнефтеоргсинтез», вводе в эксплуатацию полиэтилена высокого давления производства. Депутат гор. округа г. Салават (1994-2012). За вклад в развитие предприятия награжден знаком «За самоотверженный труд в РБ» (2005), Почетным Золотым знаком ОАО «Салаватнефтеоргсинтез» (2006), Почетной грамотой РБ (1997), удостоен почетных званий «Заслуженный химик РФ» (2005), «Рационализатор – 300-тысячник ОАО «Салаватнефтеоргсинтез» (1993).



Алексей Владимирович Прокопенко, директор завода «Мономер» с 2006 по 2009 год.

Родился 11 июня 1972 года в г. Салавате. Инженер – химик-технолог, менеджер. Окончил Томский политехнический университет (1995), Башкирскую академию госслужбы и управления при Президенте РБ (2000), курсы Стокгольмской школы экономики (2008, г. Салават). С 1995 года на предприятии работал аппаратчиком газоразделения, зам. начальника цеха № 56, начальником цеха № 55, гл. инженером. С 2006 года – директор завода «Мономер», с 2009 – директор газохимического завода. С 01.03.2010 по 05.09.2010 – технический директор Общества, с 06.09.2010 – руководитель проекта «Этилен, пропилен ЭП-380». Под его руководством увеличено производство этилена, товарного бензола, повышены выходы бутулен-бутановой, пропан-пропиленовой фракций в результате реконструкции и модернизации завода «Мономер». За вклад в развитие предприятия удостоен почетного звания «Заслуженный химик РБ» (2009).



Борис Юрьевич Анисимов, директор завода «Мономер» в 2009 году, с 2010 по 2013 – заместитель генерального директора по нефтехимии ОАО «Газпром нефтехим Салават».

Родился 2 февраля 1961 года. Инженер-технолог. В 1984 году окончил Московский химико-технологический институт имени Менделеева. После окончания вуза в разные годы работал начальником Управления ОАО «Сибирско-Уральская нефтегазохимическая компания», генеральным директором ЗАО «Сибур-Резинотехника» (2000), ОАО «Красноярский завод синтетического каучука» (2002), ООО «Тольяттикаучук» (2006), советником старшего исполнительного вице-президента ООО «Сибур» (2007).

В 2008 году Борис Юрьевич был назначен генеральным директором ОАО «Мелеузовские минеральные удобрения», в 2009 – директором завода «Мономер», с 2010 – заместителем генерального директора по нефтехимии ОАО «Газпром нефтехим Салават». В 2013 году назначен директором по инвестициям и капитальному строительству.

Первым директором завода «Мономер» стал Сергей Иванович Мячин. После него в разные годы завод возглавляли Алексей Владимирович Прокопенко, Борис Юрьевич Анисимов, Игорь Викторович Таратунин, Вадим Анатольевич Зуев, Азамат Гафиатович Ибрагимов. Каждый из них внес достойный вклад в становление и развитие салаватской нефтехимии.



Игорь Викторович Таратунин, технический директор завода «Мономер» с 2011 по 2015 год.

Родился в 1974 году. В 1996 году окончил Уфимский государственный нефтяной технический университет по специальности «химическая технология природных энергоносителей и углеродных материалов». В 2019 году – магистратуру Уфимского государственного нефтяного технического университета, в 2020 году – MBA Газпром: Управление нефтегазовой корпорацией в глобальной среде. Трудовой путь начал в 1996 году. В разные годы был машинистом 4 разряда газоконпрессорной службы, инженером по эксплуатации оборудования газовых объектов 2 категории, начальником смены диспетчерской службы Правохеттинского линейного производственного управления ООО «Тюментрансгаз». С 2004 года на заводе «Мономер» работал начальником смены, заместителем начальника цеха № 46, начальником цехов № 58, № 20. В 2010-м назначен главным технологом завода, в 2011 – техническим директором завода «Мономер», в 2015 – техническим директором ООО «Газпром нефтехим Салават». В 2018 году назначен заместителем генерального директора по производству ООО «Газпром переработка». С 2020 года по настоящее время – заместитель генерального директора по промышленной, экологической безопасности и охране труда ООО «Газпром нефтехим Салават».

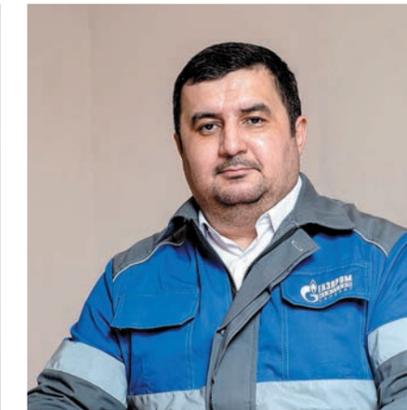


Вадим Анатольевич Зуев, технический директор завода «Мономер» с 2015 по 2020 год.

Родился в 1978 году. В 2000 году окончил Салаватский филиал УГНТУ по специальности «химическая технология природных энергоносителей и углеродных материалов». Трудовую деятельность на предприятии начал в 2000 году аппаратчиком пиролиза. В 2003 году назначен на должность начальника установки «Пиролиз-1», в 2007 – начальником цеха № 55, в 2011 году – начальником производства ЭП-300. С 2015 года – технический директор завода «Мономер».

В.А. Зуев участвовал в поэтапной модернизации производства этилена и пропилена – с заменой трех печей пиролиза SRT-1 на SRT-6, одной этановой печи, с заменой внутренних устройств колонны первичного фракционирования поз. К-1, пирогазового турбокомпрессора поз. М-1, насосного турбоагрегата поз. Н-11. При непосредственном участии Вадима Анатольевича Зуева прошла модернизация по изменению проектной схемы подачи маточного раствора в реакторный блок и узел дистиляции на производстве ПЭ высокой плотности.

Под его руководством выработка по этилену производства ЭП-300 с 270 тыс. тонн в год была увеличена до сверх-проектной 383 тыс. тонн, осуществлен перевод всех цехов завода с одного на двухгодичный межремонтный пробег.



Азамат Гафиатович Ибрагимов, технический директор с 2020 года по настоящее время.

Родился в 1979 году. После окончания УГНТУ по специальности «химическая технология природных энергоносителей и углеродных материалов» в 2002-м начал трудовую деятельность в Обществе. Работал аппаратчиком пиролиза, начальником установки «Подготовка пирогаза», заместителем начальника цеха № 55, в 2008 – начальником цеха № 58, в 2014 – начальником производственного отдела завода «Мономер», в 2018 – начальником производства «Спирты». 1 декабря 2020 года назначен на должность технического директора завода «Мономер».

А.Г. Ибрагимов принимал участие в строительстве и пуске печей пиролиза F-05,06, в замене морально устаревшей системы АСУ ТП «Автоматика-С» на современную Centum-3000 С.

Азамат Гафиатович руководил подготовкой площадки для строительства производства «Акриловая кислота». Под его руководством разработана и реализована схема вывода метано-водородной фракции из емкости Е-310 цеха № 58 на всас компрессора М-1 цеха № 56. А.Г. Ибрагимов также принимал участие в разработке и реализации схемы налива гидроочищенного ШФЛУ с НПЗ на сливо-наливной эстакаде УЖГ.



Выпускаемая продукция

Более 50 лет в Салавате выпускается нефтехимическая продукция, востребованная в России и за рубежом. Полиэтилен высокого давления, полиэтилен высокой плотности, этилен, бензол, стирол, полистирол, спирты. Высокое качество продуктов соответствует международным стандартам. Коллектив завода продолжает традиции достижений и реализует новые масштабные задачи по развитию производства и увеличению выпуска товарной продукции.

Основной продукцией завода являются этилен, пропилен, ББФ, стирол, бензол, бутиловые спирты, пластификаторы, полиэтилены высокой плотности и высокого давления, полистиролы

Становление «Мономера» происходило в сложные перестроечные времена. Завод сразу перешел на арендные отношения. Вопросы поставки сырья, реализации продукции приходилось решать самостоятельно. Для стабильной работы катастрофически не хватало стирола. Для решения проблемы руководство комбината принимает решение о строительстве нового производства этилбензола, стирола. Ввод в строй этого уникального производства имел огромное значение как для предприятия республики, так и России в целом

В 1996 году список выпускаемой продукции пополнился продукцией производства пластмасс



1008
ТОНН ЭТИЛЕНА В СУТКИ
 – после проведения масштабной модернизации завод «Мономер» в 2014 году впервые за 30 лет достиг рекордной выработки товарного продукта в сутки

После строительства цеха № 58 на заводе стали получать бензол



«5 ноября 2003 года на новом производстве этилбензола, стирола получена первая продукция концентрации 99,94 процента. Это образец мирового качества. В перечне основных продуктов Общества появилась новая строка. Маркетинговые прогнозы подтверждает жизнь – уже возник интерес к новой продукции нашего предприятия на российском и мировом рынках» («Салаватский нефтехимик» от 8.11.2003)

С 2003 года на заводе стали получать этилбензол, стирол

22 марта 2010 года на заводе «Мономер» была получена первая партия нового полиэтилена высокой плотности суспензионным методом по технологии Hostalen. Новое производство являлось на тот момент единственным в России. Единственным оно остается и сейчас



Производство полиэтилена стабильно вышло на максимальную проектную мощность по этилену в 15 тонн в час и расширило марочный ассортимент под требования потребителя

В 2010 году новое производство полиэтилена



Цех № 23

Производство полиэтилена
высокого давления

Производство полиэтилена высокого давления было первым в Советском Союзе производством такого масштаба

Производство введено в эксплуатацию в 1962 году. Предназначено для получения полиэтилена высокого давления (1500 кгс/см²) низкой плотности непрерывным способом в трубчатом реакторе. Проектная мощность – 24 тыс. т/год (после реконструкции – 40,8 тыс.). Разработчик технологического процесса – фирма «Зальцгиттер» (ФРГ). Проект производства полиэтилена выполнен фирмой «Зальцгиттер» (ФРГ) совместно с институтом «Гипрогазтоппром» (ВНИПИнефть). Сырьем является этилен.

Строительство производства полиэтилена высокого давления началось весной 1960 года. Чуть позже, летом, на строительную площадку цеха прибыли представители немецкой фирмы-разработчика процесса и проекта «Зальцгиттер». Строительство производства велось быстрыми темпами: стране был необходим этот продукт. Работа велась в две смены, на стройке трудились бригады из разных городов нашей Родины. Все пять объектов цеха строились одновременно. Спустя два года после начала разработки первого котлована производство было готово к пусконаладочным работам – на год раньше планового срока. За столь короткий срок выполнен огромный объем работ: смонтировано более 35 тысяч кубометров железобетонных конструкций, примерно 10 тысяч тонн оборудования, уложено около 250 км кабельных сетей и около 100 км трубопроводов.

В мае 1962 года принят этилен и в июне получена первая партия полиэтилена. За трудовой героизм, самоотверженность, проявленные во время строительства и пуска производства, 63 работника были награждены орденами и медалями. Постепенно, нитка за ниткой велась работа по отладке работы оборудования и автоматики и пуск в работу. Акт приема цеха в эксплуатацию Государственной комиссией подписан в сентябре 1962 года. Это было

РУКОВОДИТЕЛИ ЦЕХА:

1961-1963 Литвишко Владимир Кузьмич,
1963-1964 Артеменко Анатолий Кондратьевич,
1964 Боруленков Петр Егорович,
1964-1971 Смородин Александр Алексеевич,
1971-1976 Снежко Василий Иванович,
1976-1977 Давыдов Дмитрий Михайлович,
1977-1982 Мишкин Петр Павлович,
1982-1984 Арданкин Владимир Дмитриевич,
1984-2004 Мишкин Петр Павлович,
2004 Патрикеев Виктор Анатольевич,
2004-2010 Мустафин Рашит Гилязович,
2010 – по настоящее время Заярнюк Алексей Григорьевич.

первое в Советском Союзе производство полиэтилена высокого давления такого масштаба.

Полиэтилен высокого давления оказался настолько востребован, что возник вопрос необходимости строительства второй очереди полиэтилена. Однако в 1970 году Совет Министров СССР принял решение о реконструкции действующего производства полиэтилена с целью увеличения мощности.

В 1973 году институтом «ВНИПИнефть» на основании приказа МНХП СССР разработан проект на реконструкцию производства полиэтилена высокого давления с доведением мощности до 40,8 тыс. тонн в год. В 1977 проведена реконструкция технологических линий систем А, С, Д, Е, реакторы системы В выделены для получения кабельных марок полиэтилена специального назначения. К 2010 году мощность производства доведена до 45,7 тыс. т/год.



Всегда на связи. Машинист Артур Кадымов



Электродвигатель компрессора высокого давления отремонтирован!



На сегодняшний день в штате цеха трудится 131 работник

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Равиль Мурзабулатов, аппаратчик полимеризации, трудился в цехе 43 года до 2002 г.:

– В 1961 году, когда мы, выпускники ремесленного училища № 1, попали в цех, здесь ударно велось строительство, мы активно включились в монтажные бригады по сборке реакторов и холодильников высокого давления. Хоть и производство разработали «грамотные» немцы, огрехов было немало. Так, когда в рубашки реакторов подали перегретую воду, то случился форс мажор. Реакторы (10 штук) были типа «труба в трубе» (реакционная труба внутри обогревающей трубы) общей длиной более 300 метров. А трубчатая конструкция прикреплена к каркасу деревянными колодками, которые, естественно, от высокой температуры обогревающей воды в 230 °С начали дружно тлеть и гореть. Пришлось срочно менять эти деревянные на металлические колодки, аврально изготовленные на РМЗ. Еще большой орех в конструкции немцев был в системе очистки возвратного газа. Тонкости недоработки очистки газа описывать не буду, замечу лишь то, что «голь на выдумки хитра». Наш аппаратчик Зеленцов и начальник установки полимеризации А.А. Смородин рацпредложением устранили этот недочет.

Цех № 34

Производство 2-этилгексанола



Установка ректификации – последняя стадия производства 2-этилгексанола

Цех № 34 является старейшим цехом в структуре завода «Мономер» и в нынешнем своем состоянии возник после соединения в середине 90-х годов 20-го столетия цехов № 21 и № 34 в единую структуру. В состав цеха входят установка выделения нормального масляного альдегида, конденсации, ректификации 2-этилгексанола и очистки сточных вод; установка гидрирования узкой фракции кубовых остатков производства бутиловых спиртов 2-этилгексанола, получаемых методом оксосинтеза; установка производства ортоксиланола, ректификации спиртов C_8 и бутанола-сырца из эфирной головки производства бутиловых спиртов, получаемых методом оксосинтеза. Сырьем являются нормальный масляный альдегид, водород, головка эфирная производства бутиловых спиртов, спирты оборотные.

В 1994 проведена реконструкция, в состав цеха вошли часть установок цеха



Технологический персонал на обходе: аппаратчик О.В. Фёдорова и машинист И.А. Арсланов

РУКОВОДИТЕЛИ ЦЕХА:

1967-1969 Чемоданов Сергей Николаевич,
1969-1975 Храпцов Петр Степанович,
1975-1980 Толочков Иван Андреевич,
1980-1983 Путенихин Василий Петрович,
1983-1986 Мороз Олег Владимирович,
1986-1999 Журавлев Петр Алексеевич,
1999-2009 Поворотов Григорий Александрович,
2009-2012 Сафиуллин Наиль Фаритович,
2012 – по настоящее время Широков Сергей Павлович.



В операторной. Выполнение производственного плана – главная задача технологического персонала

№ 21. Введена в эксплуатацию стадия переработки эфирной головки производства бутиловых спиртов цеха № 52.

В 1999 налажен процесс получения 2-этилгексанола, предназначенный для получения спиртов C_8 методом конденсации нормального масляного альдегида с последующим гидрированием альдегидов C_8 и выделением 2-этилгексанолиной фракции. В ее составе процессы: ректификации нормального масляного альдегида, конденсации нормального масляного альдегида в 2-этилгексаноле, утилизации сточных вод секции, парк и насосная спиртов пластификаторов производства. Проектная мощность – 34 тыс. т/год. В 2000 проведена реконструкция узла гидрирования и ректификации. Достигнутая мощность по состоянию на 01.01.2020 производства спиртов C_8 составляет 37,6 тыс. т/год.

В 2020 году проведена большая работа по реконструкции эстакады на установке гидрирования. Продолжаются работы по увеличению производительности по 2-этилгексанолу для обеспечения сырьем будущих производств.



Этажерка установки конденсации масляного альдегида

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Петр Журавлев, начальник цеха № 34 с 1986 по 1999 год:

– К февралю 1995 года в старом 34 цехе завязывались строительные работы по реконструкции. Основные части рабочего проекта уже имелись, и в цехе постепенно разворачивались монтажные работы. Велась подвозка и ревизия поставленного оборудования. Реконструкция, которую обзвали «дооборудованием» по объему выполняемых работ более походила на новое строительство. Необходимо было смонтировать две ректификационные колонны, этажерку с набором теплообменного и емкостного оборудования, полностью поменять с разработкой фундаментов около 60 насосов, смонтировать два резервуара емкостью по 400 кубометров и полностью заменить несколько километров трубопроводов на трех эстакадах и в насосных. Для поднятия пола в операторной демонтировали щит КИП с последующим монтажом. В выполнении работ тогда участвовало более 200 человек из пятнадцати сторонних организаций!



Насосная пенотушения объектов цеха № 34 и ТВ-1 ТСЦ «Мономер»

Цех № 47

Производство полистиролов



Обход оборудования. Старший по смене А.С. Сергиенко

Цех № 47 введен в эксплуатацию в 1974 году. Предназначен для получения суспензионного вспенивающегося полистирола, полистирола ударопрочного марки УПМ методом непрерывной полимеризации в массе с неполной конверсией мономера. Проект разработан институтами «Башгипронефтехим», «Пластполимер». Проектная мощность по вспенивающемуся полистиролу – 10 тыс. т/год, по ударопрочному полистиролу – 36 тыс. т/год. Сырьем является стирол. В 1976 году введено в эксплуатацию производство полистирольного листа мощностью 8,33 тыс. т/год.

В 70-х годах полистирол, выпускаемый на комбинате Салавата, был широко востребован на отечественном рынке. Это производство было завершающим звеном комплекса этилбензола, стирола. Оно делилось на две очереди. Первая представляла собой производство ударопрочного блочно-суспензионного полистирола (цех № 41). Вторая очередь уже была цехом № 47.

В 1996 цеха № 41, 47 переданы заводу «Мономер».

В 90-х годах в стране вырос спрос на полистирол общего назначения, который ранее в ОАО «Салаватнефтеоргсинтез» не выпускался. В 1999 году совместно со специалистами ОНПО «Пластполимер» на технологическом оборудовании установки ударопрочного полистирола был освоен новый продукт – полистирол общего назначения марки ПСМ-115Н.



Продукция установки УПП очень востребована на рынке

РУКОВОДИТЕЛИ ЦЕХА:

1974-1975 Мухаметдинов Розар Мухаметдинович,
1975-1979 Тамеев Эрнст Минигалеевич,
1979-1981 Парфёнов Виктор Иванович,
1981-1985 Смирнов Михаил Николаевич,
1985-2001 Сидоров Михаил Фёдорович,
2001-2002 Князев Виктор Павлович,
2002-2010 Соловьёв Владимир Николаевич,
2010-2011 Иванов Михаил Васильевич,
2011 – по настоящее время Авдиенко Владимир Викторович.

В 2005 освоено производство вспенивающегося полистирола марки ПСВ-БЛ, ПСВ-БС из расплава полистирола общего назначения на оборудовании фирмы SULZER мощностью 10 тыс. т/год.

С 2010 года в связи с развитием в стране направления по эффективной теплоизоляции зданий и сооружений пенополистиролом, полученным методом экструзии, в Обществе встал вопрос об увеличении выпуска полистиролов общего назначения. В 2011 году установку ВП перепрофилировали на выпуск полистирола общего назначения марки ПСС. Проектная мощность производства ПСС – 10 тыс. тонн в год. В 2013 году из-за морально и физически устаревшего оборудования и технологий получения продуктов ПСВ и ПСС установка вспенивающегося полистирола была выведена из эксплуатации.

С 2015 года на установке УПП приступили к выпуску нового полистирола ПСМ-Э. Данная марка полистирола используется российскими переработчиками для изготовления теплоизоляционных материалов, которые, в свою очередь, служат для утепления жилых домов, сооружений, кровли.

В 2016 году был проведен фиксированный пробег по опробованию схемы переработки стиролсодержащей фракции с установки УПП цеха № 47 в цехе № 46. Предложенная схема внедрена в производство. В настоящее время стиролсодержащая фракция направляется на переработку в цех № 46, установка РЭС выведена из технологической цепочки цеха № 47.



Машинисты гранулирования А.Р. Киселев, В.И. Самохов следят за качеством выпускаемой продукции



Мозговой штурм: руководство цеха на утреннем совещании

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Валерий Сайфутдинов, бывший механик цеха № 47:

– Оборудование в цехе № 47 уникальное, оно было впервые в СССР изготовлено специально для нашего цеха. На агрегатах, на которых сегодня производится полистирол, до сих пор значатся заводские номера 1, 2, 3, 4... В 70-90 годы здесь у нас также получали листовой полистирол пищевой марки, который шел на внутреннюю отделку очень многих марок холодильников, выпускавшихся тогда в стране, – «Юрюзань», «Минск», «Орск», «Бирюса». На нашу продукцию был настоящий бум. На производстве полистирола в разные годы работали Владимир Мишенёв, Борис Белинский. С цехом связана деятельность Петра Егоровича Боруленкова, Николая Николаевича Истомина. Начальником цеха с 1985 по 2001 год был Михаил Фёдорович Сидоров. Это было очень сложное время в плане политики, обеспечения, но в цехе тогда была проведена большая работа по улучшению культуры производства, серьезная техническая модернизация.



Отгрузка полистирола производится со склада готовой продукции

Цех № 48

Производство фталевого ангидрида и пластификаторов



Реакторный блок окисления ортоксилола кислородом воздуха производства фталевого ангидрида

Цех № 48 – структурное подразделение бутиловых спиртов и производства пластификаторов. Предназначено для получения фталевого ангидрида марки А, кубового остатка производства фталевого ангидрида, головного погона дистилляции фталевого ангидрида, пластификатора марок ДОФ и ДАФ 8, растворителя – спиртов оборотных фракции С₈. В составе производства действуют установки: фталевого ангидрида, производства пластификаторов, чешуирования продуктов производства фталевого ангидрида. Сырьем являются 2-этилгексанол, синтетические жирные спирты, о-ксилол, технический фталевый ангидрид.

Появление производства пластификаторов на Салаватском нефтехимическом комбинате вызвано указанием Миннефтехимпрома СССР. Производство проектировалось и вводилось в две



Обсуждение производственных вопросов. Начальник производства В.И. Степанцов и начальник цеха П.Л. Киселев. 2016 год.

РУКОВОДИТЕЛИ ЦЕХА:

1974-1976 Валеев Зульфар Хайруллович,
1976-1979 Загидуллин Минигали Агзамович,
1979-1986 Мишаков Геннадий Михайлович,
1986-1988 Мороз Олег Владимирович,
1988-1996 Рудько Валерий Гарифович,
1996-2004 Иполлитов Николай Анатольевич,
2004-2007 Сафиуллин Наиль Фаритович,
2007-2020 Киселев Павел Леонидович,
2020 – по настоящее время Буланкин Константин Николаевич.

нитки. Задача оказалась трудной, технология производства включала шесть химических стадий. Строительство началось в 1974 году. Первые тонны пластификатора в цехе № 48 завода спиртов были получены в декабре 1976 года. За успешное выполнение сложной задачи группа работников комбината была удостоена высокой награды – премии Совета Министров СССР.

В 1997 в связи с падением спроса на пластификаторы введено в эксплуатацию отделение гранулированного (чешуйчатого) фталевого ангидрида. В 1987 произведена замена контактного аппарата окисления о-ксилола на контактный аппарат фирмы «Дэви Макки», а в 2007 – замена конденсаторов намораживания на аппараты фирмы GEA.

В 2004 в цехе внедрена автоматизированная система управления технологическими процессами и противоаварийной защиты. В 2008-м смонтирована схема дополнительной промывки пластификатора, что позволило поднять удельное объемное сопротивление продукта в соответствии с запросами потребителей. Требуемые показатели ГОСТ выдерживались и ранее, но в соответствии с политикой качества продолжается дополнительная работа над улучшением производства.



Воздушный компрессор Atlas Copco подает воздух для создания вакуума в системе термообработки и дистилляции фталевого ангидрида



Отбор проб эфира-сырца технологическим персоналом установки пластификаторов

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Василий Подшивалов, один из старожилов цеха № 48:

– Цех был пущен в 1976 году. Производства фталевого ангидрида и пластификаторов являлись для комбината новыми и специфичными, отсутствовал опыт их эксплуатации, поэтому все проходило методом проб и ошибок. За время работы в цехе я повидал многие изменения в цехе, участвовал в реализации рацпредложений. Получение фталевого ангидрида отличается от большинства процессов тем, что проводится в области взрывоопасных концентраций. От персонала всегда требовались навыки, опыт, ответственность. В сложных производственных ситуациях в решении вопросов участвуют все: от аппаратчика до начальника и механика производства, иногда привлекаются специалисты Управления главного технолога. Работа отлажена, цех работает и выпускает продукцию, которая востребована на рынке.

Цех № 51

Производство синтез-газа и водорода



Колонны абсорбции и десорбции предназначены для очистки конвертированного газа от двуокиси углерода

Производство основано в 1979 году. В 1979 введена в эксплуатацию 1-я очередь, в 1980 – 2-я очередь. Проект разработан институтами «ВНИПИнефть», «Салаватнефтехимпроект», «Синтезкаучукпроект», фирмой «НЕАК компрессор сервис» (Германия).

В составе производства – установка синтез-газа и установка получения водорода. Основные процессы производства: пароуглекислотная конверсия природного газа в трубчатых печах, очистка газов конверсии от двуокиси углерода, разделение газа на синтез-газ и водород. Проектная мощность по синтез-газу – 140 тыс. т/год, по водороду – 18,5 тыс. т/год, к 2010 по водороду доведена до 21,9 тыс. т/год. Сырьем является природный газ.

В 1979 на установку синтез-газа цеха № 51 по временной схеме был принят природный газ и начат вывод печей конверсии и поташной очистки на тех-



Реакционные трубы печей конверсии производства фирмы Kubota. Смонтированы на печи поз. П-101/2 в 2015 году

РУКОВОДИТЕЛИ ЦЕХА:

1979-1981 Фабричный Михаил Андреевич,
1981-1983 Тамеев Эрнст Минигалеевич,
1983-1986 Паксютов Геннадий Васильевич,
1986-2011 Капитонов Владимир Васильевич,
2011-2013 Зайтов Рамиль Раисович,
2014 – по настоящее время Сайкин Павел Васильевич.

нологический режим. 28 декабря получен конвертированный газ, соответствующий требованиям регламента. Пуск установки синтез-газа по полной технологической схеме осуществлен 26 марта 1980.

В 1998 году на установке проведена реконструкция с внедрением мембранной технологии разделения газов фирмы «ЭР ПРОДАКТС А/С Кристиансанд» (Норвегия) вместо разделения на медно-аммиачной очистке. Метод медно-аммиачной очистки водорода и синтез-газа заменен на экологически чистую мембранную технологию.

В 2000 году на установке водоподготовки оборотной воды внедрена современная обработка оборотной воды реагентами NALCO.

В 2015 году во время капитального ремонта в цехе проведена замена реакционных труб на одной печи конверсии, вместо труб производства Германии устанавливаются трубы «Кубота» Японии. Также выполнена замена коллекторов холодильников поз. Т-102 на одной из печей. Установлен дополнительный сепаратор технического водорода поз. С208. Произведена замена всех 10 картриджей сепараторов PRISM.

В 2017 году установлен дополнительный теплообменник Т-207а для доохлаждения технического водорода.



Коллектив бригады аппаратчиков в центральной операторной: К.А. Астафьев, А.С. Окозьин, О.В. Сарычев, Н.В. Буркина, Р.Г. Каримов, Ю.М. Белозерцев, К.Г. Чуров



Блок мембранных модулей установки получения окиси углерода и водорода



Машинный зал установки водооборотного снабжения производства

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Владимир Капитонов, начальник цеха с 1986 по 2011 год:

– В начале 1998 года в цехе мембранная установка очистки водорода запущена в эксплуатацию. Это был большой прорыв в судьбе многострадального цеха! В ходе работы нового узла выявляется недостаточная производительность компрессора. Принимается решение о его реконструкции. Координацией работ занялся бывший начальник цеха – Эрнст Минигалеевич Тамеев. Он стоял у основания идеи переделки печей, ликвидации медно-аммиачной очистки. К сожалению, Э.М. Тамеев трагически погиб в автомобильной катастрофе и реконструкция надолго затянулась. Далее ее движет главный инженер Г.В. Паксютов, заканчивает – Н.П. Жиляев.

Цех № 52

Производство бутиловых спиртов



Первая очередь производства бутиловых спиртов

Основано в 1979 году. В 1980 введена в эксплуатацию 1-я очередь производства бутиловых спиртов – установка получения бутиловых спиртов; начато освоение 2-й очереди, которой присвоен высвободившийся порядковый номер 49, в декабре 1980 года цех № 49 введен в эксплуатацию. В его составе действовали установки: окисрования, гидрирования, ректификации спиртов, термического обезвреживания сточных вод. В 1981 установки цеха переданы в цех № 52. В настоящий момент в состав цеха № 52 входит 6 установок: установки гидроформилирования и гидрирования I и II очереди – получения изо- и нормального масляного альдегида с последующим гидрированием в бутанолы; установка приготовления нафтената кобальта, экстракции кобальта из кубовых остатков; установка насосной и компрессорной высокого давления; установки перегонки кобальтсодержащих продуктов и бутиловых спиртов I и II очереди – разделение гидрогенизата на изо- и нормальный бутиловый спирт, ЛФБС – легкая фракция бутиловых спиртов, КОРБС – кубовый остаток и эфирная головка. Проектная мощность цеха № 52 производства бутиловых спиртов – 170 тыс. т/год, к 2010 доведена до 173 тыс. т/год. Сырьем производства являются пропилен, синтез-газ,



На обходе производственной площадки

РУКОВОДИТЕЛИ ЦЕХА:

1979-1981 Кривов Алексей Александрович,
1981-1997 Кузькин Владимир Матвеевич,
1997-1998 Сакаев Гали Ахметович,
1998-2007 Метельский Владислав Михайлович,
2007-2009 Шикунов Сергей Владимирович,
2009-2016 Куценко Николай Анатольевич,
2016-2018 Виноков Сергей Иванович,
2018-2021 Сафиуллин Наиль Фаритович,
2021 – по настоящее время Гадиатуллин Ришат Юлмухаметович.

технический водород. Проект разработан институтом «ВНИПИнефть», «ВНИИНЕфтехим» в 1978-1979 г.

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. Гермах. В августе 1979 года завод посещает комиссия ЦК КПСС под руководством секретаря ЦК Михаила Сергеевича Горбачева.

Выпускаемые на производстве бутиловый и изобутиловый спирты и в настоящий момент относятся к числу важнейших продуктов нефтехимического синтеза. Они пользуются большим спросом, используются в изготовлении нитроцеллюлозных лаков, для получения бутилацетата, бутилакрилата, гликолевого эфира и других синтетических материалов, в медицине – в производстве пенициллина и антибиотиков.



Машзал установки компрессорной и насосной высокого давления

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Николай Куценко, начальник цеха № 52 с 2009 по 2016 год:

– В цех № 52 я попал в 1980 году во время пуска производства. За время освоения мы смогли хорошо разобраться в процессах бутиловых спиртов и масляных альдегидов, как в технологии, так и в работе оборудования. Периодами мы просто жили на производстве. Один из таких моментов случился в 1989 году, меня тогда как раз назначили на должность начальника установки № 5. На установке было 4 реактора высокого давления, это очень сложное оборудование немецкого производства, состоящее из полутора тысяч внутренних трубок, так что даже отремонтировать его было непросто, а тут он сгорел. Случилось это в ноябре, так вот где-то до мая следующего года мы налаживали этот реактор без выходящих до самого Нового года. Мне потом Владимир Матвеевич Кузькин сказал: «Думал, что не выдержишь, а ты смог». Это стало хорошей школой для меня и моих коллег.



Руководители и специалисты цеха провожают на заслуженный отдых начальника цеха Н.А. Куценко (в центре). На снимке: А.Ю. Кошелев, С.Р. Каримов, Е.В. Максимов, В.В. Потягова, С.Н. Куценко, А.Г. Бажин, О.С. Руднева, П.А. Мойся, Р.Ю. Гадиатуллин

Цех № 55

Цех пиролиза производства ЭП-355



Печи пиролиза нового поколения типа SRT-VI

Цех № 55 введен в эксплуатацию в 1984. Цех производства пирогаза предназначен для получения пирогаза в трубчатых печах повышенного теплонапряжения методом термического разложения углеводородного сырья в присутствии водяного пара. В составе цеха три установки: «Пиролиз-1», «Пиролиз-2», «Подготовка пирогаза». Проект разработан институтом «Башгипронефтехим» с участием организации Минхиммаша и по линии СЭВ – предприятиями ЧССР.

Производство постоянно обновлялось, техническое перевооружение велось с целью увеличения выработки целевых продуктов.

В 1992 году в цехе № 55 на установке «Пиролиз-1» внедрена система АСУ ТП Yokogawa Centum V.

С 2004 года началось поэтапное техническое перевооружение, в цехе выполнены:

- монтаж скруббера поз. К-1А, что позволило снизить температуру пирогаза на входе в компрессор М-1, сократить пропуск жидких углеводородов и увеличить нагрузку по пирогазу;
- замена системы управления технологическим процессом на установке «Подготовка пирогаза», это был последний этап внедрения системы АСУ ТП Centum CS 3000 для производства ЭП-300;
- замена физически и морально устаревших печей пиролиза типа SRT-I на печи нового поколения типа SRT-VI с высокой селективностью и высоким КПД, разработанные фирмой «ABB Луммус Глобал», поз. F-06 в июне 2005 года, поз. F-05 в декабре 2006 года, которые работают на бензине либо на ШФЛУ.

В 2006 году в цехе произвели техническое перевооружение узла перегрева ШФЛУ, это дало возможность нагрузить печи пиролиза типа SRT-VI при работе на ШФЛУ до проектных значений.

РУКОВОДИТЕЛИ ЦЕХА:

1981-1986 Косачев Василий Поликарпович,
1986-1988 Павлов Александр Иванович,
1988-1991 Матвеев Иван Михайлович,
1991-1993 Епишев Григорий Семенович,
1993-1996 Пащенко Геннадий Алексеевич,
1996-1998 Семенов Валерий Николаевич,
1998-2001 Прокопенко Алексей Владимирович,
2001-2002 Шамсутдинов Ильдар Мансурович,
2002-2007 Федорочев Виктор Григорьевич,
2007-2011 Зуев Вадим Анатольевич,
2011-2012 Епишев Виталий Григорьевич,
2012-2015 Игнатъев Игорь Александрович,
2015 – по настоящее время Ворошилин Юрий Владимирович.

В 2009 году на производстве выполнена замена печи пиролиза типа SRT-I на двухкамерную трубчатую печь пиролиза поз. F-03А,В. Разработкой данного проекта занималась ЗАО «Технефтехим», г. Москва. Двухкамерная трубчатая печь поз. F-03А,В предназначена для пиролиза этановой фракции в смеси с ШФЛУ. Установка современных печей пиролиза позволила увеличить загрузку производства по сырью, увеличить выработку товарных продуктов этилена и пропилена, а также увеличить выработку собственного перегретого пара высокого давления, необходимого для работы турбокомпрессоров поз. М-1, М-6.

2012 год стал особо значимым в истории развития цеха. В период капремонта был реализован ряд работ, направленных на улучшение работы цеха и производства в целом:

- произведена замена печи пиролиза типа SRT-I поз. F-04А,В на печь пиролиза типа SRT-VI с высокой селективностью и высоким КПД, разработанной фирмой «ABB Луммус Глобал»;
- выполнена замена физически и морально устаревших внутренних контактных устройств колонны первичного фракционирования поз. К-1 на контактные устройства компании Sulzer Chemtech AG;
- на одном из первых этиленовых производств в России был смонтирован блок удаления кокса компании Intecha, который позволяет на режиме удалять твердые частицы кокса, содержащиеся в тяжелой смоле пиролиза, из системы смоленного контура.

Также произведена замена питательного насоса поз. Н-11/1, подающего питательную воду в барабаны ЗИА печей пиролиза, это привело к увеличению подачи питательной воды и возможности пуска дополнительного количества печей пиролиза.

С 2017 по 2020 год были заменены ЗИА нового типа фирмы ALSTUM на печах пиролиза поз F-02А,В; F-07А,В; F-09В; F-08А,В. В 2019 году произвели замену устаревшей системы АСУ ТП Yokogawa Centum V, введенную в эксплуатацию в 1992 году, на более современную систему Yokogawa Centum VP.



На установке «Пиролиз-1». Слева направо: аппаратчики пиролиза Р.Р. Газиев, Г.Р. Сулейманова, Н.Ю. Коваленко



Технологический персонал установки «Подготовка пирогаза». Слева направо: аппаратчики пиролиза Р.А. Мамлеева, А.В. Панюхин, М.М. Заманов

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Ильдус Муртазин, аппаратчик пиролиза 6 разряда, цех 55, установка «Пиролиз-2»:

– Помню как вчера 28.08.1983, мой первый рабочий день тогда еще на строящемся производстве ЭП-300. Велось активное строительство, и мы, молодые ребята, с увлечением принялись за изучение схем и технологии производства. В 1984 году принял активное участие в пуске производства. Помогали и направляли нас специалисты, прибывшие с Воронежа, все в шутку звали их «пускатями». Руководителем в нашей бригаде был начальник смены В.Н. Труфанов, именно он нам помогал принимать правильные решения в сложных вопросах пуска производства. И благодаря совместному труду пуск прошел успешно и мы вышли на проектные нагрузки, что удавалось не всем аналогичным производствам в стране, были, так скажем, негласные соревнования, и этому мы были безусловно рады. С момента пуска и по сей день работаю в цехе 55 и даже не заметил, как прошло уже более 38 лет, а производство для меня стало по-настоящему родным.

Цех № 56

Цех газоразделения
производства ЭП-355

Блок колонн цеха газоразделения

Основное назначение цеха газоразделения – выделение из продуктов пиролиза этилена концентрацией не менее 99,9 % и пропилена концентрацией не менее 99,0 % I сорта и 99,8 % высшего сорта. Побочными продуктами цеха являются: фракция пропановая, фракция углеводородов C_4 , фракция углеводородов C_5 , пироконденсат, водород, этан, метан.

Сырьем является пирогаз, получаемый в процессе пиролиза бензина, этана, пропана, широкой фракции легких углеводородов (ШФЛУ) в цехе № 55.

Производственное подразделение состоит из основных узлов: компримирование и межступенчатое охлаждение пирогаза; предварительная подготовка пирогаза; щелочная очистка и осушка пирогаза; низкотемпературное охлаждение и конденсация пирогаза, выделение водородной и метановой фракции; выделение этан-этиленовой фракции (ЭЭФ), очистка ЭЭФ от ацетиленов, выделение товарного этилена; пропиленовый холодильный цикл; этиленовый холодильный цикл; выделение пропан-пропиленовой фракции (ППФ), очистка ППФ от ацетиленовых и диеновых соединений, выделение товарных пропиленов и пропана; выделение бутилен-бутадиеновой фракции, фракции C_5 и получение пироконденсата.

В рамках модернизации производства в цехе № 56 были осуществлены работы по монтажу новой колонны щелочной очистки пирогаза позиции К-9 с подключением к существующим продуктопроводам производства ЭП-300, замена внутренних контактных устройств колонн позиции К-10 и позиции К-12.

Замена колонны щелочной очистки пирогаза позиции К-9 позволила снизить перепад давления в колонне, увеличить степень очистки пирогаза от сероводорода и диоксида углерода, что особенно важно при переработке сырья с высоким содер-

РУКОВОДИТЕЛИ ЦЕХА:

1981-1984 Шуйсков Иван Иванович,
1984-1986 Карелин Вениамин Васильевич,
1986-1994 Исхаков Равиль Идрисович,
1994-2000 Коченков Станислав Иванович,
2000-2013 Сасин Михаил Иванович,
2013-2017 Булатников Денис Александрович,
2017 – по настоящее время Шлентов Сергей Олегович.

жанием серы, обеспечена стабильная работа без нарушений норм режима.

Замена контактных устройств колонны дегидратации пирогаза позиции К-10 и колонны разделения этан-этиленовой фракции позиции К-12 позволила повысить эффективность разделения и улучшить качество продуктов. Что в свою очередь расширяет перспективы по дальнейшему наращиванию мощностей производства.

В рамках модернизации производства в цехе № 56 выполнена поэтапная замена турбокомпрессора поз. М-1 на более эффективный. Также было проведено обновление системы автоматического антипомпажного регулирования – установлено программное обеспечение 5-й серии.

Кроме того, на оборудование компрессора М-1 установлены электронные датчики системы вибромониторинга «Бентли Невада». Мониторинг позволяет получать и обрабатывать данные в реальном времени, позволяя оценивать состояние оборудования и прогнозировать неполадки, возникающие в период эксплуатации турбокомпрессора, и оценивать необходимость ремонта оборудования.

В 2012 году в период капремонта выполнены работы по замене теплообменного оборудования на блоке межступенчатом охлаждении компрессора М-1. В рамках работы кожухотрубчатые теплообменники были заменены на пластинчатые производства фирмы Alfa laval.

В период 2014-2015 годов выполнено техническое перевооружение узла гидрирования ацетиленов в этан-этиленовой фракции. Так, в 2014 году была выполнена замена теплообменного оборудования на пластинчатые теплообменники Alfa laval.

В 2015 году произведена замена реакторного блока, новая технологическая схема представляет собой две независимые нитки, состоящие из трех последовательно расположенных реакторов. Трехслойная система гидрирования ацетиленов позволила повысить селективность процесса, а комплексное техническое перевооружение способствовало увеличению загрузки производства и повышению проектных мощностей по выработанной продукции с ЭП-300 до ЭП-355.



Главный технолог производства М.И. Сасин



Коллектив цеха газоразделения

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Михаил Сасин, главный технолог производства ЭП-300:

– С компанией меня связывает более 40 лет. Работал на производстве спиртов, установке каткрекинга, производстве бензола. Большую часть трудового стажа посвятил производству этилена-пропилена. В 1995 году меня направили на завод «Мономер» на пуск производства бензола зам. начальника цеха № 58. За 3,5 предпусковых месяца отработал столько ночных смен, сколько обычно аппаратчик набирает за год. Пуск запомнился приездом президента республики Муртазы Рахимова. Конечно, я с большим уважением отношусь ко всем адресным точкам, на которых мне довелось работать, и все же производство этилена-пропилена – моя самая большая любовь. Здесь столько пережито, столько вложено, это тот самый процесс, который захватывает с головой, о котором говорить можно часами.

Цех № 58

Производство бензола



Печь поз. П-303 для нагрева смеси бензол-толуольной фракции и ВСГ

Идея создания производства бензола родилась еще в СССР. На его основе производились многие ценные продукты: стирол, моющие средства, фенол, синтетическое волокно. При этом источником дешевого и качественного сырья для выработки таких ценных углеводородов являлись побочные жидкие продукты пиролиза углеводородов.

Проект цеха № 58 разрабатывался совместно с производством этилена, пропилена, но строительство производства было отложено до 1995 года. Пуск его состоялся в 1996 году. У истоков стояли такие профессионалы, как Сергей Иванович Мячин, Владимир Михайлович Фанта, Михаил Иванович Сасин.

Проект цеха был выполнен институтом «Башгипропеттехим», технологический процесс разработан научно-исследовательскими организациями ВНИИОлефин и ВНИИОС, генеральным проектировщиком выступил «Салаватгипропеттехим». Проектом было предусмотрено производство бензола мощностью 118 тыс. т/год. В технологическую схему дополнительно был введен узел очистки бензола для доведения его качества до мировых стандартов. Строительство и освоение производства бензола происходило в тяжелые перестроечные годы. Многие решения приходилось принимать на ходу. Сложности производства и недостатки оборудования преодолевались путем усовершенствований технологической схемы и замены насосов, катализаторов, цеолитов, насадок, реакторов и печей. Для гидростабилизации фракций углеводородов C_5 , C_9 и получения из них компонента бензина в состав цеха № 58 была включена установка гидростабилизации на базе оборудования выведенного из эксплуатации производства ЭП-60.

Новый цех был прорывом во внедрении техники и автоматики. Производство бензола было одним из первых на предприятии, где была внедрена система АСУ ТП, технологический процесс был полностью автоматизирован на всех установках цеха. В дальнейшем системы АСУ ТП появились и на многих других производствах предприятия.

РУКОВОДИТЕЛИ ЦЕХА:

1996-2001 Елин Олег Львович,
2001-2004 Сухинин Павел Алексеевич,
2004-2005 Фёдоров Анатолий Валерьевич,
2005-2007 Хусаинов Роберт Вильевич,
2007-2008 Таратунин Игорь Викторович,
2008-2014 Ибрагимов Азамат Гафиатович,
2014-2017 Железнов Павел Петрович,
2017-2019 Путенихин Олег Анатольевич,
2019 – по настоящее время Бикмухаметов Рустем Богдатович.

Производство постоянно обновлялось. Так, в 2001 году на узле доочистки бензольной фракции заменили печь П-303 на печь большей мощности. В 2002 году заменили катализатор в реакторе Р-305 и запустили в работу узел метанирования водородсодержащих газов для очистки от окиси углерода, пустили в работу жидкостную вакуумсоздающую систему. В 2005 году смонтировали реактор Р-3016 на узле доочистки бензольной фракции.

В 2006 году введена в эксплуатацию печь П-302/1 с вертикальными змеевиками, с кольцевой камерой конвекции и рассекателем-распределителем по оси радиантной камеры. Также пущена в эксплуатацию испарительная колонна И-302 с целью удаления тяжелых продуктов, вызывающих коксообразование в процессе нагрева основного сырья в печи П-302/1.

В 2008 году проведена замена морально устаревших систем АСУ ТП «Автоматика-С» и RealFlex на более современную Yokogawa Centum CS3000, а в 2017 обновили систему до Yokogawa Centum VP.

В 2012 году была проведена важная работа по замене катализатора в реакторе Р-301 на более устойчивый к ядам и эффективно работающий при низких температурах. В 2014 году на этом же реакторе Р-301 смонтировали распределительное устройство для более полного смешения водорода с сырьем и более полного задействования всего объема катализатора. Также на второй ступени гидрирования в реакторе Р-302 был загружен новый катализатор, обладающий повышенным ресурсом работы и селективностью. Все эти усовершенствования по технологической схеме и замена оборудования позволили увеличить производительность цеха № 58 до 158 тысяч тонн бензола в год.

Инженерно-технический персонал цеха и завода «Мономер» не стоит на месте, довольствуясь прошлыми успехами, а продолжает оптимизировать технологические потоки. В последние годы реализована и пущена в работу линия подачи этанметановой фракции из сепаратора Е-308 на всас компрессора М-1 цеха № 56. Также осуществлен перевод этан-метановой фракции из сепаратора Е-310 цеха № 58 в цех № 56 на всас компрессора М-1. Сделано это для дополнительного извлечения ценного сырья из фракции и исключения сбросов



Технологический персонал цеха № 58. Крайний справа – начальник смены А.Л. Мальков

избытка этан-метановой фракции на факел.

В 2016 году осуществлена подача водородсодержащего газа с холодного блока на узел гидродеалкилирования. Сделано это для поддержания необходимой концентрации водорода в системе цеха и увеличения максимальной нагрузки на производстве бензола. При этом появилась возможность дополнительно подать водородсодержащий газ на НПЗ, дополнительно извлечь водород, этан, бензол и метан.



ИТР цеха № 58. Слева направо: начальник установки ректификации В.П. Абраменко, зам. начальника цеха О.А. Путенихин

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Амир Ташбулатов, начальник смены цеха № 58:

— Я начал свою трудовую деятельность в цехе № 58 со строительства и пусконаладочных работ аппаратчиком перегонки 6 разряда установки ректификации. С 1999 года работаю начальником смены цеха № 58. Самым главным в моей производственной деятельности является безаварийная безопасная эксплуатация оборудования цеха № 58, взаимосвязь установок цеха и смежных цехов. Моя работа очень ответственная и требует быстрого принятия решений в случае возникновения отклонений в процессе.

Цех № 46

Производство этилбензола и стирола



Слева направо: установка стирола и установка этилбензола

Цех № 46 предназначен для производства этилбензола и стирола. Мощность по этилбензолу составляет 230 тыс. т/год. Мощность по стиrolу составляет 200 тыс. т/год. Производство этилбензола и стирола введено в эксплуатацию в 2003 году.

Технологический процесс разработан в ОАО «Синтезкаучукпроект» (г. Воронеж). Проект выполнен в ОАО «Синтезкаучукпроект» (г. Воронеж) и фирмой «Лурги Лайф Сайенс ГмбХ» (Германия). Генеральный проектировщик производства – «Салаватгипронефтехим» (г. Салават).

Цех № 46 является продолжателем славных традиций старого, запущенного еще в 1968 году производства этилбензола и стирола, работавшего по устаревшей на момент пуска нового производства технологии. Производство этилбензола и стирола вошло в инвестиционную программу



Установка компрессии, отделение компримирования аб. газа

РУКОВОДИТЕЛИ ЦЕХА:

2003-2009 Борисенко Юрий Иванович,
2009-2010 Горбунов Василий Николаевич,
2010-2011 Аббасов Александр Олегович,
2011-2011 Берчатов Виктор Владимирович,
2011 – по настоящее время Готов Андрей Петрович.

предприятия еще во время, когда генеральным директором был Прокофий Федорович Тюгаев, но кризисы девяностых помешали реализации планов.

Строительство цеха затянулось. Контракт с немецкой фирмой «Лурги» был заключен еще в 1993 году. В полную мощь строительство возобновили лишь в 1999 году. Работу вело управление по капитальному строительству под руководством Владимира Михайловича Фанты.

В 2000 году строительство стало приоритетным, в середине 2002 года фирма «Лурги» и ее французские партнеры поставили основное оборудование, и была поставлена задача к сентябрю 2003 года завершить строительно-монтажные работы.

Основой коллектива нового производства стал технологический персонал с выведенного из эксплуатации цеха № 41 и других подразделений.

5 ноября 2003 года новое производство получило первую продукцию – стирол высшего качества.

Ввод в эксплуатацию нового производства позволил решить проблему недостатка сырья для производства собственного полистирола в цехе № 47 и дал возможность отправлять на экспорт значительную часть стирола, с качеством, соответствующим мировым стандартам.



Установка стирола, отделение дегидрирования



Операторная цеха. На смене бригада № 4

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Виктор Серяков, начальник установки водоподготовки:

– В 2002 году я переводом пришел в цех 46 на должность начальника установки блока обратного водоснабжения. Эта установка по строительству шла немного впереди всего цеха, без воды пуск установок основного производства был бы невозможен. В мае 2003 года мы запустили один из насосов второй системы, настроили циркуляцию оборотной воды без подачи на градирни для промывки трубопроводов и опрессовки оборудования. Конечно, были и проблемы в виде пропусков, треснувших задвижек и разлома нефтеотделителя, все это оперативно устранялось. Был и курьезный случай. Мы были готовы пустить насосы на циркуляцию по первой системе, был назначен день пуска. Набрали уровни в резервуарах, расставили людей по линии трубопровода, пустили насос, перекачивающий охлажденную воду, я жду ее возврата в нефтеотделитель. Уровень из резервуара градирни уходит, а вода не возвращается! Бежит куратор: «Останавливай! Там пропуск небольшой из-под земли!» Пошли смотреть, а в районе нашего АБК образовалось озеро. Была пятница, за субботу и воскресенье место утечки было раскопано, пропуск устранен. Выяснилось, что на двух нитках трубопровода диаметром 800 мм отсутствовали участки примерно по 10 метров. Но все закончилось благополучно, в понедельник мы пустили насосы.

Товарно-сырьевой цех



Резервуар для хранения бензина поз. Р-5 установки УПС

Строительство склада ЛВЖ было начато в далекие 60-е годы. Цех ЛВЖ состоял из пяти парков: хранения метанола, бутанола, жирных спиртов и кислот, стирола с бензолом и нитрилакриловой кислоты. Данное производство относилось в то время к заводу «Спирты».

Товарно-сырьевой цех образован 01.06.2007 на базе установки подготовки сырья, перешедшей из состава цеха № 55 завода «Мономер», и склада жидких газов, перешедшего из состава цеха № 19 НХЗ и переименованного в последующем в установку жидких газов.

01.11.2007 в состав товарно-сырьевого цеха вошли товарная группа № 1 и товарная группа № 2 цеха ЛВЖ, переименованные в последующем в товарный участок № 1 и товарный участок № 2 соответственно.

Товарный участок № 1 предназначен для приема и хранения кубового остатка бутиловых спиртов из

цеха № 52, кубового остатка ректификации бензола из цеха № 58, 2-этилгексанола с цеха № 34 с последующей отгрузкой вышеуказанных продуктов в железнодорожные вагоны-цистерны с целью реализации; привозного метанола с последующей откачкой на АО «СХЗ» и в цех № 56; привозного ортоксанола с последующей откачкой в цех № 48, привозной 2-этилгексановой кислоты с последующей откачкой в цех № 48, привозного гексана с последующей откачкой в цех 20, привозного метил-третбутилового эфира с последующей откачкой в цех № 34 и на НПЗ.

Товарный участок № 2 предназначен для приема и хранения товарных бутиловых спиртов цеха № 52 завода «Мономер» с последующей отгрузкой в железнодорожные вагоны-цистерны, танк-контейнеры и откачкой нормального бутилового спирта на ООО «Акрил Салават»; бензола технического цеха № 58 завода «Мономер» и цеха № 11 НПЗ с последующей отгрузкой в железнодорожные вагоны-цистер-

РУКОВОДИТЕЛИ ЦЕХА:

2007-2009 Федорочев Виктор Григорьевич,
2009-2014 Потанин Олег Владимирович,
2014-2018 Шамсутдинов Ильдар Мансурович,
2018 – по настоящее время Орлов Денис Николаевич.

ны, танк-контейнеры и откачкой в цех № 46; приема стирола из цеха № 46 с последующей отгрузкой в железнодорожные вагоны-цистерны, танк-контейнеры. Установка подготовки сырья предназначена для приема и хранения бензиновой фракции НПЗ с последующей откачкой на производство ЭП-355, толуола НПЗ с последующей откачкой в цех № 58, пироконденсата цеха № 56 с последующей откачкой в цех № 55 или отгрузкой в железнодорожные вагоны-цистерны на товарном участке № 2, тяжелой смолы пиролиза из цеха № 55, вакуумного газойля НПЗ с последующей откачкой в цех № 55. Также в состав установки входит об. 1147, который предназначен для компримирования, осушки и очистки воздуха КИП и технического воздуха с последующей подачей его в коллектор воздуха КИП и технического воздуха для производства ЭП-355, цехов №№ 46, 47, 58.

Установка жидких газов состоит из четырех парков, которые предназначены для приема и хранения сырья и готовой продукции, продуктовой насосной для откачки готовой продукции потребителям и сырья на производство ЭП-355, открытой насосной для откачки ШФЛУ на производство ЭП-355 или на Кашкарское подземное хранилище газа (КПХГ); Кашкарской насосной для откачки пропиленовой фракции из емкостей площадки «Д» ТСЦ НПЗ и ШФЛУ с УЖГ в Кашкарское подземное хранилище газов (КПХГ) и приема с КПХГ; насосной промышленных стоков для приема стоков с площадки «Г» ТСЦ НПЗ, ЛПДС «Салават» УРУМНП, головных сооружений мазутопровода Салават – Стерлитамакская ТЭЦ, с «Битум-ООО», резервуарных парков УЖГ с последующей откачкой на площадку «В» ТСЦ НПЗ; насосной водооборотного узла для подачи оборотной воды на охлаждение корпусов подшипников и завесу торцевых уплотнений насосов продуктовой и Кашкарской насосной. Имеется сливо-наливная эстакада (СНЭ) предназначенная для налива бутилен-бутадиеновой фракции, пентан-изопренциклопентадиеновой фракции, ГОШФЛУ НПЗ, изомеризата, пентан-изопентановой фракции, фракции НК-62 °С в железнодорожные вагоны-цистерны, а также для слива привозного бутена-1 и ШФЛУ.

Важнейшей задачей ТСЦ завода «Мономер» является непрерывное обеспечение сырьем производства ЭП-355 завода «Мономер» (бензином и ШФЛУ), производства ООО «Акрил Салават» (нормальным бутиловым спиртом). Обеспечение техническим воздухом и воздухом КИП производства ЭП-355 и цехов №№ 46, 47, 58. Отгрузка готовой продукции в железнодорожные вагоны-цистерны, танк-контейнеры потребителям, а также слив сырья и реагентов для цехов Общества.



Операторная УЖГ. Товарные операторы А.Р. Субхангулов и Т.Г. Газиев

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Гафур Галиев, начальник установки подготовки сырья:

– В товарно-сырьевом цехе работаю с 2004 года. Прошел путь от оператора товарного в товарном участке № 2 до начальника установки на установке подготовки сырья. За период своей работы прошел все установки и участки ТСЦ завода «Мономер». Не по слухам знаю специфику работы цеха. Когда предложили возглавить установку подготовки сырья, без раздумий согласился. Основным назначением установки является бесперебойная подача сырья (бензина) на печи пиролиза цеха № 55 производства ЭП-355, а также обеспечение техническим воздухом и воздухом КИП производства ЭП-355, цехов №№ 46, 47, 58. Если производство ЭП-355 можно назвать сердцем завода «Мономер», то установка подготовки сырья – это артерия, которая его питает. За годы работы было многое, но мы всегда преодолевали любые трудности. В этом мне помогли опытные и всегда готовые помочь наставники. Это Р.К. Каримов, О.В. Федорова, А.В. Хрыкин, Д.Н. Попцов, Р.А. Фахретдинов, З.З. Мухамедьярова. Я до сих пор им очень признателен за тот опыт, которым они поделились со мной.



Сливо-наливная эстакада УЖГ. Товарный оператор В.П. Колесников и сливщик-разливщик И.В. Подвальный

Цех № 20

Производство полиэтилена
высокой плотности
«Снолен»

Установка «Полимеризация»

Производство введено в эксплуатацию в 2010 году. Предназначено для получения полиэтилена высокой плотности суспензионным методом Hostalen. Проектная мощность – 120 тыс. т/год. Сырьём являются этилен, бутен 1 (сомономер), водород.

Технология приобретена у фирм Lyondell Basell, Tecnimont (Италия). Проект установки выполнен ОАО «Пластполимер». Основное сырьё для производства полиэтилена – этилен, поступающий с действующей установки ЭП-355.

В состав цеха входят установки полимеризации, грануляции.

В марте 2010 года на производстве полиэтилена низкого давления суспензи-

КУЗНИЦА КАДРОВ

Цех № 20 стал кузницей кадров для многих работников цеха. Первый начальник цеха И.В. Таратунин на данный момент является заместителем генерального директора по вопросам промышленной, экологической безопасности и охраны труда Общества. М.В. Теплов вырос до начальника производства «Синтез» и в настоящее время является главным инженером нового производства ООО «Акрил Салават». А.Ф. Хабибуллин прошел свой трудовой путь от аппаратчика полимеризации до начальника цеха № 20. И.Г. Хлопотин стал начальником производственного отдела нового производства ООО «Акрил Салават». Р.Р. Юмадилов, придя в цех аппаратчиком полимеризации, вырос до заместителя начальника цеха № 20.

РУКОВОДИТЕЛИ ЦЕХА:

2008-2010 Таратунин Игорь Викторович,
2010-2011 Ишкулов Рустам Раисович,
2011-2016 Теплов Михаил Владиславович,
2016 – по настоящее время Хабибуллин Альберт
Фидаилович.

онным методом получили пробную партию долгожданного продукта – 200 тонн полиэтилена высокой плотности «Снолен». Специалисты ОТК ЛАУ провели анализы выпущенной продукции и выдали ей паспорт: полученный полиэтилен соответствует всем необходимым стандартам. Новое производство на тот момент был единственной в своем роде строительной площадкой производства полиэтилена суспензионным методом в России. И в настоящий момент полиэтилен высокой плотности, обладающий самыми разными свойствами, пользуется большим спросом. За период эксплуатации производства выпускались выдувные, пленочные, литьевые, трубные марки полиэтилена, в настоящее время цех № 20 производит самые востребованные на российском рынке трубные и литьевые марки.



Отгрузка полиэтилена низкого давления производится в круглосуточном режиме



Расфасовка продукции



Обход и осмотр оборудования при приеме смены



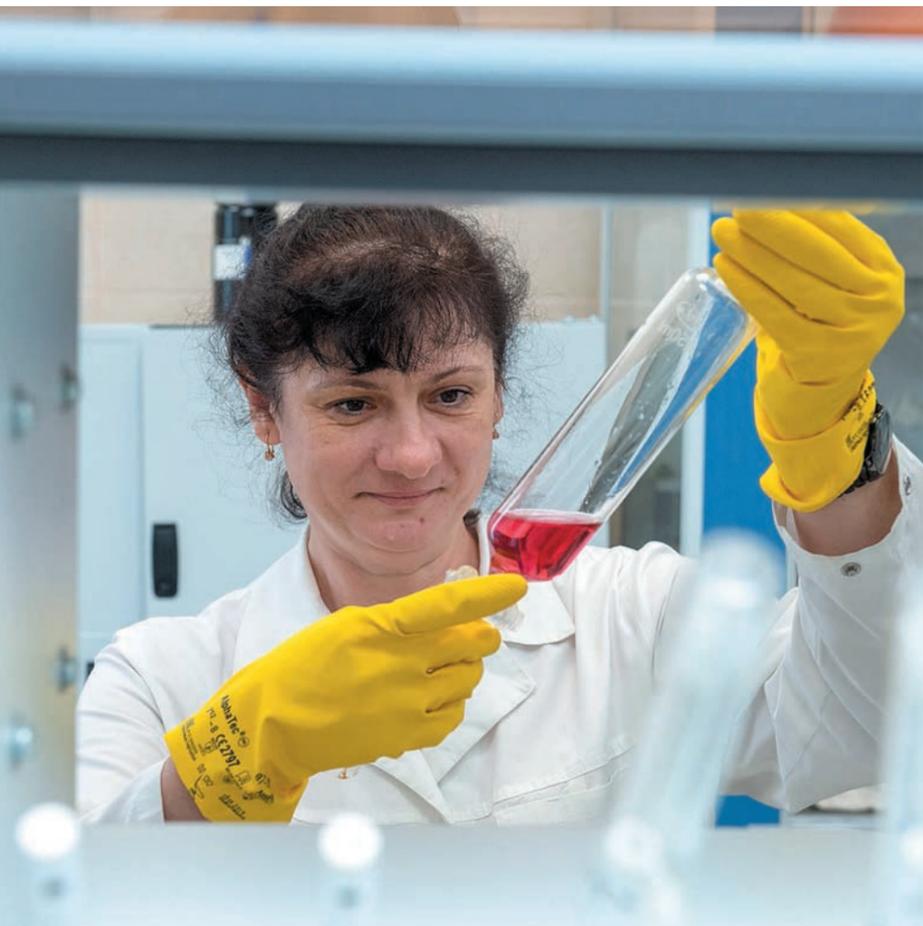
Обсуждение рабочих моментов

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Игорь Таратунин, начальник цеха № 20 в 2010 году:

– Пуск полиэтилена низкого давления в 2010 году был настоящей революцией в хозяйственной деятельности всего Общества. Качество на первых порах, бесспорно, оставляло желать лучшего, камнем преткновения стал процесс полимеризации в слое суспензии. Он проходил при низком давлении и в присутствии каталитического комплекса, который необходимо было еще правильно приготовить. Все это было необычно и непривычно для персонала. Технология была сложная и буквально напичкана блокировками, нарушение показателей которых вело к остановкам оборудования. Частые остановки приводили к потерям производительности из-за нарастания полимера в трубопроводах и оборудовании. Понадобилось время, чтобы работники приобрели навыки, наработали опыт. Однако уже некоторое время спустя аппаратчики могли предсказать, какого качества выйдет продукция.

Лаборатория



Строгое соблюдение методики плюс опыт работы обеспечивают высокую точность результата анализа

С момента образования завода «Мономер» (1991 год) лабораторный контроль осуществлялся лабораториями цехов ЭП-60 (цех № 40), ЭП-300 (цеха № 55, 56), этилбензол-стирол (цех № 41), персонал лаборатории находился в штате обслуживаемого цеха.

В результате реорганизации в 1994 году была создана единая заводская лаборатория, которая объединила все цеховые лаборатории. Начальником лаборатории была назначена Н.Л. Лемешева, инженером-химиком Т.И. Шлычкова.

Перед коллективом лаборатории стояли огромные задачи. Необходимо было организовать работу заводской лаборатории как самостоятельного работоспособного подразделения в составе завода. В том числе разработать всю необходимую документацию – положения, инструкции, перечни и многие другие документы. Предстояло начать хотя бы частичное обновление лабораторного оборудования, которое на тот момент уже сильно устарело.

Постепенно завод разрастался как территориально, так и количеством работающих в нем людей. В результате реорганизаций к заводу присоединились производства: пластика, полистирола, полиэтилена. Были отстроены и запущены новые производства – бензола, этилбензола-стирола.

Вместе с заводом росла и заводская лаборатория. Присоединялись цеховые ла-

РУКОВОДИТЕЛИ ЛАБОРАТОРИИ:

1994 – по настоящее время Наталья Львовна Лемешева.

боратории, для обслуживания новых цехов набирался новый штат лаборантов.

Несмотря на разного рода трудности, приборный парк лаборатории постепенно обновлялся. На смену устаревшему оборудованию приходили современные автоматические приборы и анализаторы, требующие от персонала новых навыков в работе, повышения уровня квалификации, а также грамотного технического обслуживания.

Лаборатория завода «Мономер» как самостоятельное структурное подразделение просуществовала до 2004 года. В июле 2004 года было создано новое структурное подразделение в составе Общества – Лабораторно-аналитическое управление (ЛАУ). В него вошли ОТК, центральная лаборатория и лаборатории заводов, в том числе и наша заводская лаборатория. Целью формирования ЛАУ явилась потребность увеличить эффективность контроля качества продукции на всех стадиях технологического процесса и одновременно сократить затраты на проведение этих испытаний за счет исключения дублирования.

Лаборатория завода «Мономер» стала называться Лабораторией продуктов синтеза, функции и задачи остались прежними. Данная реорганизация позволила Лабораторно-аналитическому управлению в целом выйти на более высокий уровень по решению поставленных перед ним задач, по перспективам дальнейшего развития.



Все решения принимаются совместно и на позитиве. Слева направо: инженер-химик Н.А. Проценко, начальник лаборатории Н.Л. Лемешева, инженер-химик Л.И. Заплогова



Коллектив лаборатории постоянно обновляется, на смену ветеранам приходят молодые кадры, которым предстоит еще многому научиться



На лаборатории лежит большая ответственность за достоверность результатов анализов, выдаваемых в технологические цеха



Работа в лаборатории не только ответственная, но и очень интересная



Хроматографы, которые составляют треть часть приборного парка, требуют высокой квалификации от персонала лаборатории и специалистов КИПиА, обеспечивающих бесперебойную работу оборудования

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Наталья Лемешева, начальник лаборатории завода «Мономер» с 1994 по 2004 год:

– Мне довелось работать с людьми, которые стояли у самого начала истории завода. Это С.И. Мячин, А.И. Лиштаков, Е.А. Жуков, О.Г. Зарембовская, В.А. Иванова, Н.Н. Самойлова, И.В. Прокудина, А.В. Мороз, Л.Г. Арсланов, Ю.В. Лежнева, Г.Г. Куделько, И.И. Карач, Р.Р. Мурадимов. Это были мои учителя, наставники каждый в своей сфере деятельности. Нельзя не вспомнить также слесаря КИПиА В.Н. Бармотина, который с начала существования лаборатории был незаменимым в своем деле.

Служба автоматизации



Специалисты отдела АСУ ТП по обслуживанию завода «Мономер». Рабочая группа цеха № 20: главный специалист Н.Ш. Аглиуллин (слева) и ведущий инженер В.В. Ханнанов производят конфигурирование контроллера и панели оператора фирмы Siemens

Приказ о создании цеха электрооборудования и контрольно-измерительных приборов вышел 9 апреля 1991 года. В числе первых распорядительных документов завода «Мономер». Кадровый состав комплектовался из работников, ранее обслуживающих цехи № 40, 41, 42, 55, 56.

Первоначально цех автоматизации был создан совместно с энергетической службой. То есть в его состав вошли электромонтеры, работавшие в электроцехе завода нефтехимических производств, слесари КИП и А и прибористы, ранее работавшие в цехе КИП и А ЗНХП.

В 1992 году на заводе была проведена модернизация систем контроля печи F-09 с переводом пневматических средств КИП и А на электронные. В ходе выполненных работ впервые на предприятии внедрена автоматизированная система управления технологическим процессом (АСУ ТП) на базе системы управления Centum японской фирмы

Yokogawa. Замена пневматики на электронику проводилась без остановки производства, поочередно на каждой из 9 печей пиролиза. За прошедшие годы эксплуатации внедренные электронные датчики давления, расхода, уровня и электропневмопреобразователи удивляют своей надежностью и точностью.

В 1996 году запускается в эксплуатацию цех № 58 получения бензола из побочного продукта ЭП-300 – пироконденсата. На производстве бензола были заложены отечественные приборы типа «Сапфир-22 EX», микропроцессорные контроллеры «Ремиконт», которые передавали информацию в систему АСУ ТП «Автоматика-С» российской разработки.

Следующим этапом внедрения автоматизированных систем на заводе явилась автоматизация установки газоразделения производства этилена, пропилена. Продолжением движения к прогрессу

РУКОВОДИТЕЛИ:

В разные годы службу автоматизации завода возглавляли: Владимир Александрович Селиванов, Сергей Павлович Слетнев, Сергей Анатольевич Гашников, Руслан Валерьевич Пронькин. В настоящее время руководителем цеха автоматизации является Эльвир Ягфарович Ганеев.

становится применение на этой установке системы Yokogawa, хорошо зарекомендовавшей себя в процессе эксплуатации.

В 2001 году в сжатые сроки внедряется система Centum CS-3000 на установке гидрирования этан-этиленовой фракции. Уже в сентябре осуществлено подключение к системе узла получения товарного этилена, причем инжиниринг системы выполнен силами собственных специалистов. Таким образом, еще одна установка начала управляться с компьютеризированных рабочих мест. Параллельно велся монтаж системы антикомпажного регулирования компрессоров М-1, М-5, М-6 производства американской фирмы «ССС».

В том же 2001 году впервые на предприятии смонтированы и запущены в эксплуатацию ультразвуковые расходомеры факельных газов фирмы Panametrics. Данные приборы позволяют контролировать расход газа в факельный коллектор, определять состав и источник сброса и принимать своевременные меры по уменьшению или полному прекращению выбросов. Это мероприятие заметно отразилось на снижении негативного давления на окружающую атмосферу.

В 2003 году производственные мощности завода расширились – запущен новый цех № 46 получения этилбензола и стирола. Данный процесс изначально проектировался полностью автоматизированным.



2005 г. Верхний ряд (слева направо): И.К. Фатыхов, А.С. Шишкин, Ю.Г. Прокудин, А.Ф. Соболев, А.В. Трофимов; средний ряд: Р.М. Юлбердин, С.И. Ефимов, Р.С. Хабибуллин, А.М. Сагитов, А.В. Астафьев, А. Николаев; нижний ряд: А.М. Сергеев, В. Гордиенко, Г.П. Паули, Г.Е. Богданова, В.И. Гуляков, С.А. Лапиши

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Валерий Павлик, начальник участка № 6 с 1999 по 2000 год:

– Огромная работа была выполнена в цехе № 42 производства стирола по переносу средств автоматизации в новую операторную. Была произведена прокладка трасс и оснащение новыми средствами КИП и А. Выполнением задач по монтажу приборов занимались специалисты нашего участка и привлеченного Салаватского участка ОАО «УрМА». Безусловно, существенную помощь оказывали специалисты центрального цеха КИП и А Общества. Кстати, при монтаже учитывались все требования новых правил для проектирования и размещения щитов КИП, размещения приборов, требования эргономики и удобства ведения технологического процесса обслуживающим персоналом.



Слева направо верхний ряд: М.Т. Каримов, А.П. Бегов, Р.Р. Кильметов, П.Н. Рэжибаев, В.М. Буров, М.Р. Саитов, Д.М. Русанов, Р.Р. Тагиров; нижний ряд: А.М. Рябов, П.А. Антонов, И.Ф. Гымапов, А.Ф. Соболев, С.П. Шарипов, Ю.В. Пиллюгин, Д.В. Овсенко

Отдел АСУ ТП



Служба АСУ ТП завода «Мономер» была создана одной из первых на предприятии

1 апреля 1992 года директором завода «Мономер» С.И. Мячиным подписан приказ о создании на заводе службы АСУ ТП. Дело это было для предприятия новым, но перспективным. Перед работниками встала задача внедрить в эксплуатацию распределенную систему управления печами пиролиза фирмы Yokogawa. Причем работу выполнить с нуля и без достаточного опыта. Молодые специалисты, только что окончившие Салаватский филиал УГНТУ, не спасовали, смонтировали оборудование верхнего уровня: стойки систем управления, станции операторов, блок обеспечения непрерывного питания. Оборудование протестировали с участием иностранных специалистов, отладили программное обеспечение и включили в работу.

Параллельно персоналом выполнена огромная работа по замене пневматических приборов на печах пиролиза на современные – электронные. В сентябре 1992 года печь позиции F-09 запустили в работу на системе управления Centum. Постепенно осуществили автоматизацию на всех печах и длинный щит управления с вторичными

приборами демонтировали. Многолетняя эксплуатация системы показала ее высокую надежность. Она же выявила умение коллектива грамотно проводить техническое обслуживание и ремонт. Приятным признанием звучали отзывы производителей из Японии. Они говорили, что редко наблюдали в таком хорошем состоянии системы, эксплуатируемые 10 лет.

В цехе № 58, который был пущен в 1996 году, в отличие от предыдущих в качестве управляющих были применены отечественные разработки НПО «Автоматика» города Москвы. Пуск и вывод на режим осуществлялся нелегко, в процессе выявлялась масса недоработок в программном обеспечении и неполадок в электронном оборудовании.

В процессе эксплуатации на заводе провели не одну модернизацию системы. Шагая этап за этапом, специалисты выявляли узкие места. На опыте устранения недостатков, выявленных при пуске цеха получения бензола, разработчики сняли большинство недочетов в системе управления катализаторным комплексом в цехе № 42. Персонал тоже активно участвовал в процессе разработки и

РУКОВОДИТЕЛИ:

Первым руководителем службы был назначен Игорь Вяжиров, далее в 2001 году Юрий Бельков, затем в 2007 г. Сергей Дорофеев. В настоящее время отдел возглавляет Виталий Чудновский.

очень тщательно отнесся к приемке оборудования и программного обеспечения. Эта установка введена в строй в феврале 2001 года.

Автоматизация производства ЭП-300 завершена осенью 2004 года, специалисты АСУ ТП направили силы на усовершенствование полистирола. Опыт и знания, полученные при освоении новейших систем управления, помогают специалистам в их продвижении по службе.

В течение 2007 года в состав отдела АСУ ТП были присоединены цех № 23, установка жидких газов и ЛВЖ. При проведении капремонта 2008 года на производстве бензола цеха № 58 осуществлена замена морально и физически устаревшей системы АСУ ТП «Автоматика» на уже хорошо зарекомендовавшую себя систему фирмы Yokogawa.

Начало 2010 года ознаменовалось пуском нового производства полиэтилена низкого давления в объектах цеха № 20. В условиях жесткого цейтнота и многочисленных неполадок в программной и аппаратной части в системах Honeywell и Siemens инженеры отдела проявили слаженность, показали себя высококлассными специалистами своего дела.

В марте 2010 года коллектив отдела пополнился коллегами из цехов № 48 и 51. В декабре 2010 года произошел выход отдела АСУ ТП и других служб в единый филиал аутсорсинга «АНТ-Информ». В конце 2011 года создан инженеринговый центр Yokogawa для разработки, внедрения систем автоматизации этой фирмы и оформления всей проектной документации.

Впереди у специалистов отдела АСУ ТП новые горизонты и большие планы, руководители завода верят, что слаженная работа коллектива позволит успешно решать все поставленные задачи.



Диагностика контроллера Yokogawa ProSafe. Инженер по АСУ ТП И.В. Герасимова и ведущий инженер по АСУ ТП Е.Н. Топчий



1992 г. Становление отдела АСУ ТП. Сидят: представитель фирмы Yokogawa Ц. Мурата, А.П. Юрзин, О.Ф. Крехова. Стоят: Ю.Н. Бельков, А.В. Колмыков, И.Н. Вяжиров, Д.А. Стерликов

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Юрий Бельков, начальник отдела АСУ ТП с 2001 по 2007 год:

– В процессе внедрения автоматизированных систем на установке газоразделения была установлена хорошо зарекомендовавшая себя система Yokogawa, в короткие сроки капитального ремонта запущена система CS-3000 на установке гидрирования этан-этиленовой фракции. В сентябре осуществлено подключение к системе узла получения товарного этилена, причем инженеринг выполнен своими силами. В строй полностью автоматизированных систем управления вступила еще одна установка. Параллельно велся монтаж автоматизированной системы антикомпажного регулирования компрессоров М1, М5, М6 производителей фирмы «ССС». Вне сомнения, большинство работ курировалось и проводилось работниками центрального цеха КИП, но немалый вклад внесен собственными специалистами завода.

Энергетическая служба



С момента образования завода «Мономер» берет свое начало и его энергетическая служба. Основной ее задачей стало надежное обеспечение производств завода необходимыми для выпуска продукции энергоресурсами, организация качественного ремонта и эксплуатации энергоустановок, обеспечивающих их безотказную работу. Основой службы стали электроучастки цехов № 40, 41, 55, 56, которые вошли в состав завода «Мономер».

Завод стремительно развивался. Строились новые производства, проводились работы по реконструкции существующих объектов, замене устаревших печей пиролиза на более современные

и производительные, был намечен пуск нового производства вспенивающегося полистирола... Вместе с заводом развивалась и энергослужба. Реализуя тот или иной проект, руководство завода ставило перед энергетиками сложные и вместе с тем интересные задачи. Ввод в эксплуатацию печи пиролиза SRT-VI, модернизация турбокомпрессора поз. М-1 с заменой паровой турбины и других объектов, имеющих в своем составе сложное и энергоемкое оборудование – это задачи, с которыми энергослужба вместе с другими подразделениями завода успешно справилась.

В условиях экономического кризиса и роста цен на энергоносители наиболее остро вставали вопросы

РУКОВОДИТЕЛИ:

В разные годы руководителями службы, ее направлений и подразделений были Ю.К. Авдеев, Ю.А. Помазков, Д.Г. Ипполитов, Э.Д. Абдуллин, С.Н. Матвеев, С.П. Слетнёв и другие.

энергосбережения. Строгий учет и контроль за потреблением энергоресурсов, снижение потерь тепловой и электрической энергии при транспортировании ее к потребителям, а также контроль за эффективной работой энергопотребляющего оборудования при использовании ее самими потребителями – вопросы, которые стали основной задачей отдела главного энергетика, в котором трудились Л.Я. Хакимова, Л.И. Цацина, А.А. Запонов, О.В. Ипполитова, Н.В. Столяров и другие специалисты-энергетики.

В 1995 году с пуском в эксплуатацию производства бензола (цеха № 58) в энергослужбе завода появилось направление теплоэнергетики, основной задачей которого стало обеспечение надежной работы тепловых энергоустановок. Первым ее представителем стал В.П. Герунов, приняв непосредственное участие в этапах завершения строительства и пуска нового производства. Впоследствии в это направление влились молодые и способные специалисты-энергетики Д.Н. Титов, А.В. Алексеев, А.Е. Голованов, М.И. Вахитов. Они активно включились в процесс внедрения современного, более надежного теплотехнического оборудования, применения более совершенных методов диагностики и ремонта. Был освоен новый в те годы вид контроля за работой тепловых энергоустановок – тепловизионный, который позволил на основе анализа спектра теплового излучения обнаружить дефекты и места с недостаточной изоляцией, а также утечки теплоносителя, которые невозможно выявить при визуальном контроле.

Во все годы существования завода энергослужбой при поддержке руководства завода активно велась замена устаревшего и отработавшего свой ресурс электрооборудования, при этом широко применялись устройства на основе микропроцессорной техники, современные и надежные в эксплуатации вакуумные автоматические выключатели, частотные преобразователи, устройства бесперебойного электропитания и другое новейшее оборудование. Решение таких задач было невозможно без опытных, высокопрофессиональных кадров. Это А.Н. Матвеев, Р.М. Исхаков, А.М. Самольянов, М.Б. Лапутин, Ф.Ф. Ахметов, А.Ф. Хисамиев. Высокая инженерная квалификация, большой опыт работы и ответственный подход к делу – качества, которые всегда отличают этих специалистов. Они, как и многие другие специалисты энергослужбы, внесли свой вклад в развитие и процветание родного завода.



В работе группа теплоэнергетиков завода «Мономер» под руководством главного инженера-теплоэнергетика М.И. Вахитова (справа)



Руководители цеха ТО и РЭО завода «Мономер». Слева направо: заместитель начальника цеха А.В. Кириллов, начальник цеха Р.М. Исхаков, начальник электроучастка № 3 Д.А. Семендяев

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Юрий Помазков, начальник Управления главного энергетика:

– В 2020 году выполнены строительно-монтажные и пусконаладочные работы по проекту реконструкции распределительной трансформаторной подстанции РТП-5, предназначенной для электроснабжения водооборотного узла цеха № 23, завершена модернизация системы электроснабжения площадки «Е» цеха ТЭС завода «Мономер». Ввод в эксплуатацию этих электроустановок, имеющих в своем составе современное и сложное оборудование для надежного обеспечения электроэнергией этих технологических объектов, – это результат многоплановой задачи, который достигнут за счет эффективной совместной работы многих подразделений Управления, в том числе и завода «Мономер».

Техническая служба



История становления завода «Мономер», как и история любого завода, насыщена большими и малыми событиями. Для организации работы цехов завода было создано заводоуправление, в состав которого входили: технический отдел, производственный отдел, отдел охраны природы, плановый отдел, отдел техники безопасности, отдел кадров и отдел труда и заработной платы, отдел снабжения, отделы главного механика, энергетика и метролога.

На технический отдел были возложены разные функции, среди них участие в рационализации, направление на обучение и повышение квалификации персонала, контроль за соблюдением норм технологического режима и качества выпускаемой продукции. Специалисты службы вели контроль за разработкой и наличием на рабочих местах нормативно-технической документации, в том числе контроль согласно утвержденным и согласованным графикам разработки и утверждения технологических регламентов, производственных инструкций, технологических карт, графиков лабораторного контроля, перечней сигнализации и блокировок установок (ежедневно по телефону и согласно утвержденному графику непосредственно на рабочих местах).

Также в обязанности технического отдела входило составление отчетности ежемесячной, ежеквартальной, годовой: производственно-технические отчеты, динамики по расходу реагентов и катализаторов, отчеты по нарушениям норм технологического режима и качества продукции и много других отчетов в разные инстанции, на которые затрачивалась треть всего времени.

Разработка межцеховых и участие в разработке межзаводских стандартов на внутренние потоки и готовую продукцию, организация сертификации готовой продукции; разработка паспортов качества, сопровождение стандартизации готовой продукции. Эта функция также являлась основной в техническом отделе.

Огромный вклад в развитие и процветание завода внесли главные технологи Жуков Евгений Александрович, Елин Олег Львович, Логоза Дмитрий Юрьевич, Сасин Михаил Иванович, а также А.В. Кузнецов, А.Г. Гневнов и многие другие высококвалифицированные специалисты, благодаря которым достигнуты высокие показатели.

При этом также необходимо отметить работу инженеров-технологов, кураторов цехов Ю.В. Лежневой, Л.И. Вагановой, Т.И. Константиновой, Г.Г. Куделько, Л.К. Пищаловой, Н.П. Кретовой, Л.Р. Люсова, О.Н. Гришина, М.В. Столярова, Т.М. Сорокина. В эпоху отсутствия компьютеров, ксероксов и принтеров они готовили от руки пояснительные записки, технические задания, производственно-технические отчеты, расчеты мощностей, технологические регламенты и инструкции.

Большая работа по улучшению была проведена заместителем главного инженера – начальником отдела охраны природы Г.И. Кризским и заместителем директора по снабжению Р.Р. Мурадимовым.

С участием технического отдела завода и Технического управления Общества продуктам завода присваивались Знаки качества и разрабатывались новые современные марки основной продукции. Качество выпускаемых марок ударопрочного полистирола суспензионным методом получило высокую оценку на международных выставках. Немало усилий к этому приложено начальником производства полимеров В.В. Ёмсиным.

Так, в 2007 году, участвуя в конкурсе, полистирол марки УПМ-0508 вошел в «100 лучших товаров России». Свидетельством признания продукции завода на рынке являются награды, полученные на выставках и конкурсах.

На заводе «Мономер» всегда есть перспектива для молодых специалистов. Здесь ценятся и поощряются знания, умение работать, стремление быть профессионалом своего дела. В подтверждение этому большой процент среди руководителей, специалистов еще недавних студентов. Многие стремятся получить дополнительное образование, повысить квалификацию, обучаясь без отрыва от производства.

Руководители завода всегда поддерживают инициативу, перспективные идеи, здоровый образ жизни, тех, кто понимает, что лишь движение вперед – это жизнь.

По итогам конкурсов «Лучшие товары Башкортостана» и «100 лучших товаров России» в 2010, 2011, 2012, 2018 и 2020 гг. была награждена следующая продукция завода:

- полиэтилен высокого давления марки 15803-020;
- 2-этилгексанол технический;
- полистирол общего назначения ПСМ-115Н;
- полистирол ударопрочный марки УПМ-0508;
- пластификатор ДОФ;
- стирол марки СДЭБ;
- бензол нефтяной;
- спирт бутылочный нормальный;
- спирт изобутиловый технический;
- полиэтилен высокого давления марки 15808-020;
- полиэтилен суспензионный высокой плотности;
- полиэтилен суспензионный высокой плотности марки СНОЛЕН ЕР 0,26/51Н;
- пропилен;
- этилен;
- полиэтилен суспензионный высокой плотности модифицированный марки СНОЛЕН ИМ 7,5/50.

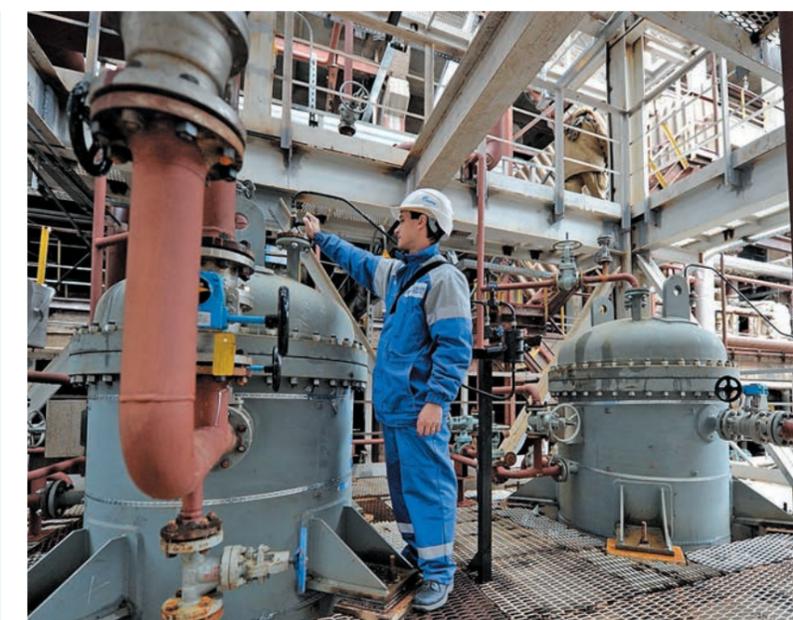


За трудовые заслуги. Вручение почетной грамоты М.И. Сасину

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Игорь Игнатьев, начальник производства завода «Мономер»:

– В 2015 году на производстве этилена начали производить продукцию в объеме 340 тысяч тонн в год. На такую проектную мощность производство ЭП-300 завода «Мономер» шло давно. Техническое перевооружение велось поэтапно. Начиная с 2005 года вводили в эксплуатацию печи пиролиза нового поколения типа SRT-VI с высокой селективностью и высоким КПД, разработанные фирмой «ABB Луммус Глобал». В июне этого же года – печь пиролиза позиции F-06. В декабре следующего – печь пиролиза позиции F-05, уже в августе 2013 года ввели в эксплуатацию третью печь пиролиза позиции F-04. В 2014 году модернизировали печи позиции F-08 А, В. Их перевели в работу на этане. Производимый этилен – самое востребованное сырье в процессах получения нефтехимической продукции. Он используется для собственных нужд компании, а также отправляется на промышленные предприятия республики и страны.



Обзор оборудования. Заместитель начальника цеха № 55 А.Г. Епишев

Механическая служба



Проводится осмотр трубопроводов и арматуры циркуляционной системы смазки компрессора поз. М-213 в период капитального ремонта цеха № 46

Механическая служба завода «Мономер» была организована 22 февраля 1991 года согласно приказу № 145 об образовании завода. Первым главным механиком завода «Мономер» был назначен Л.Г. Арсланов, именно им был заложен прочный фундамент, на котором и выросла впоследствии механическая служба завода.

На момент образования завода «Мономер» в его состав кроме четырех технологических цехов вошел и ремонтно-механический цех № 8 под руководством начальника цеха В.И. Винокурова и заместителя начальника цеха А.П. Иванова, которые имели огромный профессиональный опыт в вопросах ремонта.

В 1998 году главным механиком завода «Мономер» был назначен В.Н. Семёнов. Тогда же под руководством его заместителя А.М. Буранчикова на базе РМЦ-8 была создана легендарная бригада по выполнению срочных, особо ответственных ремонтов оборудования. Для бри-

гады Буранчикова не было ничего невозможного, они брались за самые сложные работы, от которых отказывались другие ремонтные и монтажные организации. Во многом благодаря им были сокращены аварийные простои и аварийные остановки – многие ремонтные работы делались на ходу. Впоследствии данную бригаду начали привлекать на все сложные работы по всему Обществу.

Возможно, в силу того, что первый директор завода «Мономер» С.И. Мячин был механиком по образованию, механической службе завода уделялось самое пристальное внимание и предъявлялись самые жесткие требования. Быть механиком на «Мономере» означало не только разбираться от и до в вопросах ремонта оборудования, но и знать технологию производства, а также уметь разбираться в вопросах других вспомогательных служб. По сути механик на заводе «Мономер» был «универсальным солдатом», поэтому на должность начальника цеха тогда могли запросто назначить

механика. Так, Ю.И. Борисенко и Р.В. Хусаинов, работавшие в разное время механиками цеха № 58, были назначены на должности начальника цеха № 46 и цеха № 58 соответственно.

В 2008 году главным механиком завода «Мономер» назначили Р.Я. Янтилина. В 2010 году к заводу присоединили цехи № 34, 48, 51, 52 завода «Синтез». И в настоящий момент завод «Мономер» является самым большим заводом в Обществе, на котором эксплуатируется уникальное, специфическое, сложное оборудование, подобного которому больше нет на других заводах компании. В связи с этим к квалификации работников механической службы завода «Мономер» предъявляются повышенные требования, без которых выполнение непростых многоплановых задач было бы невозможно.

В силу динамичного роста завода развивалась и механическая служба, к задачам которой относились не только организация, проведение ремонта и технического обслуживания оборудования, но и активное участие в работах, связанных с модернизацией и заменой действующего оборудования, а также пуском в эксплуатацию нового оборудования.

За три десятка лет работники механической службы завода наряду с сотрудниками других подразделений внесли значимый вклад в развитие завода «Мономер». Они были активными участниками строительства и ввода в эксплуатацию производства бензола, стирола и полиэтилена низкого давления (цех № 20), модернизации блока печей пиролиза цеха № 55, замены динамического оборудования установки компрессии и реакторного блока цеха № 56 и многих других работ.



Ревизия арматуры узла подачи конденсата пара на уплотнения компрессора поз. М-213



Анализ работы турбокомпрессорного оборудования цеха № 56



Компрессор поз. М-1 цеха № 56 до замены. После замены компрессора поз. М-1 цеха № 56 в 2012 году была повышена производительность производства ЭП-300 до ЭП-380

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Валерий Сайфутдинов, бывший ведущий инженер-механик завода «Мономер»:

— Говорить о важности службы механика не имеет смысла. По той простой причине, что результаты ее работы очевидны. При невыполнении ремонта оборудование не сможет эксплуатироваться, что в свою очередь приведет к простоям в производстве. Помню, как мы кропотливо трудились над разными проектами. Например, переработка отходов полистирола (агломератов) в гранулы и производство из него полистирольного листа. В свое время благодаря этой технологии снизилось количество отходов полистирола. В 90-е годы на установке УПП стояли экструзионные машины по производству концентратов красителей. Отслужив свое, агрегаты не подлежали ремонту. Механики цеха № 47 из трех разных машин собрали агрегаты, которые работают и по сегодняшний день. Благодаря усовершенствованию парожеткорных установок добились получения остаточного мономера, соответствующего мировым стандартам на тот период времени.

Производственный отдел



В 1997 году на заводе «Мономер» был образован производственный отдел, который состоял из 3 штатных единиц: начальника Мороз Аллы Владимировны и двух инженеров – О.О. Ясько и Г.А. Ибрагимовой. На отдел были возложены функции по разработке документации, необходимой для обеспечения взаимодействия между смежными производствами как внутри завода, так и с другими структурными подразделениями Общества. С момента формирования и до 2003 года, в период руководства А.В. Мороз, к производственному отделу была присоединена диспетчерская служба, и отдел стал именоваться производственно-диспетчерским. Вместе с тем к задачам отдела добавилась новая функция оперативного регулирования производственной деятельности, как отдельной установки, так и завода в целом, а также контроль за обеспечением производства завода сырьем, реагентами, энергоресурсами фактически круглосуточно.

С 2003 по 2006 год начальником производственно-диспетчерского отдела являлся Смирнов Александр Викторович. На отдел возложены обязанности по организации контроля и анализа выполнения производственной программы, обеспечения рационального оперативного распределения сырьевых и продуктовых потоков для выполнения плана производства.

С 2006 и до 2011 года начальником являлся Гневнов Артем Геннадьевич. За время его руководства проведена оптимизация работ сливно-наливных эстакад.

В 2010 году в результате реорганизации производственно-диспетчерский отдел был переименован в производственно-технический, вплоть до 2011 года, когда вновь стал именоваться производственным. Штатное расписание отдела претерпевало многократное изменение и к 2011 году состояло уже из 21 человека: 1 начальника отдела, 1 главного специалиста, 2 ведущих специалистов, 8 специалистов и 9 диспетчеров.

В 2011 году начальником отдела назначен Фуфаев Алексей Леонидович. В период его руководства на заводе внедрялась и развивалась электронная платформа накопления и хранения оперативных производственных данных PI System, разрабо-

тавались мнемосхемы материальных потоков и цехов завода.

В 2013 году в результате реорганизации диспетчерская служба функционально стала принадлежать Производственному управлению, но оперативный контроль все еще остался за производственным отделом.

В 2014 году начальником отдела назначен Ибрагимов Азамат Гафиятович. В период его руководства на производствах завода внедрены новаторские схемы, направленные на экономии энергетических и сырьевых ресурсов, что позволило снизить себестоимость производства продукции.

С 2018 года и по настоящее время начальником производственного отдела завода «Мономер» является Шамсутдинов Ильдар Мансурович. По штатному расписанию сегодня, как и тогда в 1997, три человека: 1 начальник отдела, 1 главный специалист, 1 специалист, но по-прежнему для этих сотрудников нет невыполнимых задач.



Диспетчеры ПДО ПУ (слева-направо): Т.Н. Крохина, Е.В. Еремеева



Производственный отдел завода «Мономер» (слева-направо): А.М. Портнов, И.М. Шамсутдинов, И.С. Замула

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Игорь Замула, главный специалист производственного отдела завода «Мономер»:

– При сотрудничестве цехов завода «Мономер» и производственных служб завода и Общества разрабатываются мероприятия по обеспечению безопасной эксплуатации и контролю давления в отсеченных участках трубопроводов в период проведения капитальных ремонтов цехов. Оптимизация работы сливно-наливных эстакад не стоит на месте. Так, для сокращения оборота железнодорожного подвижного состава и увеличения откачки продуктов по трубопроводам были внедрены схемы откачки изобутанола и кубового остатка производства бутиловых спиртов с цехов завода «Мономер» на НПЗ. Хоть производственный отдел и является самым малочисленным на заводе, контроль и организация отгрузки готовой продукции и приема сырья лежит именно на нем.

Отдел экологической, промышленной безопасности и охраны труда



«Наша служба и опасна и трудна, и на первый взгляд как будто не видна...» Строки этой песни как нельзя более точно характеризуют работу отдела экологической промышленной безопасности и охраны труда завода «Мономер». На специалистов по охране труда, экологической и промышленной безопасности ОЭПБ и ОТ завода возложена функция обеспечения безопасности людей на рабочих местах, сведения к минимуму случаев аварийности и травматизма, а также защита окружающей среды от вредных последствий промышленных инцидентов.

Изменения в российском законодательстве и усиление государственной политики в области безопасности жизнедеятельности, введение новых правил промышленной безопасности и охраны труда накладывают серьезные обязательства на службу экологической промышленной безопасности и охраны труда на заводе.

Работа в отделе многофункциональна и многогранна. Широкий круг обязанностей отдела включает в себя работу по трем направлениям: охрана труда, промышленная и экологическая безопасность.

Ежедневно осуществляется контроль за безопасным выполнением работ повышенной опасности, а также за безопасным выполнением работ на рабочих местах.

Специалистами отдела выполняется работа по разработке, пересмотру инструкций по охране труда по профессиям. Специалисты по охране труда принимают участие в работе заседаний комиссии по проверке знаний требований охраны труда у работников рабочих профессий.

Непрерывно осуществляется контроль за своевременным проведением инструктажей по охране труда, пожаро- и газобезопасности, внеплановых и целевых.

РУКОВОДИТЕЛИ:

С 1992 года по 2001 службой охраны труда на заводе руководил заместитель главного инженера по технике безопасности Ахат Мидхатович Рахматуллин. В 2002-м на эту должность была назначена Ирина Владимировна Прокудина. В 2008 в связи с реструктуризацией служба была переименована в отдел охраны труда и промышленной безопасности, и Ирина Владимировна Прокудина стала начальником отдела охраны труда и промышленной безопасности завода. С 2009 года руководителем службы был назначен Валерий Александрович Шибалкин. С 2015 года руководителем службы назначена Тамара Викторовна Ильина.

Регулярно проводится проверка оформления документации по охране труда, таких как личные карточки прохождения обучения работников; журналы протоколов заседаний комиссии по проверке знаний требований охраны труда; распоряжений о назначении обучения по безопасным методам и приемам выполнения работ, о прохождении производственной практики.

Работники отдела активно принимают участие в разработке мероприятий по предупреждению профессиональных заболеваний и несчастных случаев на производстве. Принимают участие при проведении учебных тревог по ПМЛА, в работе по проведению специальной оценки условий труда.

На специалистов по экологической безопасности возложена функция по производственному экологическому контролю, сбору и предоставлению статистической и иной отчетности, предусмотренной внутренними и внешними нормативными документами в области охраны окружающей среды.

«Очень важно, чтобы сотрудники компании работали в безопасных условиях труда»



Начальник отдела Т.В. Ильина (в центре) почти 30 лет работает в службе промышленной, экологической безопасности и охраны труда

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Ирина Игина, ведущий специалист ОЭПБ и ОТ завода «Мономер»:

– В 2016 году мне довелось участвовать во всероссийском конкурсе, по итогам которого я вошла в рейтинг «100 лучших специалистов по охране труда России – 2016». В подобном конкурсе участвовала впервые и очень волновалась. Это очень ответственно, не просто проверка моих личных знаний, но и проверка нашей службы, компании. Конкурс проводился дистанционно в виде тестов в 4 этапа. Вопросы были по законодательству, специальной оценке условий труда, несчастным случаям, по работе на высоте, с инструментом и электроинструментом. Вопросы были очень сложными. Спасибо коллегам, они так хорошо меня поддержали. За результатом следили все, и когда наконец он стал известен, то «ура» кричали всем отделом!



Коллектив отдела экологической, промышленной безопасности и охраны труда

Общественная деятельность



Обсуждение текущих вопросов активистами профсоюзной организации цеха № 47



Работник завода «Мономер» Н. Евдокимов – лучший уполномоченный по охране труда Республики Башкортостан 2009 года

Работники завода «Мономер» всегда отличались не только высоким профессионализмом и преданностью выбранной профессии, но и активной жизненной позицией.

На протяжении всей истории завода общественные и партийные организации завода, будь то парткомы, комитеты комсомола или профсоюзные объединения, всегда находились в числе лучших среди других подразделений Общества. 30 лет назад в связи с изменением политики государства и распадом СССР начался процесс ликвидации на предприятиях России партийных органов КПСС и ВЛКСМ, остались только профсоюзные организации. Учитывая, что завод самый многочисленный и укомплектован относительно молодыми сотрудниками, профсоюзные организации всегда справлялись с возложенной на них миссией и достойно представляли своих коллег на всех уровнях социального партнерства. Первым профсоюзным

лидером завода был Иосиф Иосифович Карач, в 1999 году ему на смену пришел В.С. Марков, в 2009 году был избран В.М. Морозов.

Время диктует свои законы и требует обновления. Так, 12 октября 2012 года работники Общества учредили свою независимую Первичную профсоюзную организацию Газпром нефтехим Салават, одним из учредителей которой стал машинист цеха № 47 Алексей Робертович Киселев. Работники завода активно вступали во вновь созданную профсоюзную организацию, большую помощь в этом процессе оказали Л.Е. Бочкарева, З.Т. Помазкова, С.В. Чижов, А.Л. Филькин и многие другие неравнодушные заводчане.

Сегодня уполномоченным первичной профсоюзной организации на заводе «Мономер» является избранный профсоюзным комитетом Общества машинист цеха № 23 Гридин Василий Владимирович. Процент членства в профсоюзе уверенно приближается к 100.

Помимо этой стороны общественной жизни, работники завода на протяжении многих лет участвуют в работе органов местного самоуправления. Два последних созыва депутатом Совета городского округа город Салават Республики Башкортостан избирается инженер-технолог цеха № 56 Егор Леонидович Евдокимов.

Много неравнодушных и активных людей работает на заводе, и в будущем эта традиция будет жить.



Несколько лет спустя. Ветераны завода побывали на родном производстве



Чествование заводчан ко Дню работников нефтяной и газовой промышленности



В гостях у ППО представитель турецкого профсоюза металлистов Мустафа Озбек

Спортивная жизнь



Победители комплексной спартакиады. Во время торжественной церемонии награждения в спортивно-концертном комплексе «Салават»



У истоков спортивной деятельности завода. Крайний слева – аппаратчик газоразделения цеха № 56 И.М. Идрисов, с кубком – слесарь КИП и А.Р.М. Юлбердин

Основная масса работников завода является приверженцами активного образа жизни и заполняет свой досуг занятиями в спортивных секциях, организует группы здоровья, участвует в соревнованиях, проводимых в рамках корпоративной спартакиады «Газпром нефтехим Салават» городского, республиканского и всероссийского уровня.

Нет ни одного вида спорта, где не были бы представлены работники завода.

На протяжении всей истории проведения корпоративной спартакиады нашего Общества в командном зачете завод «Мономер» всегда был в числе призеров. Спортсмены команды «Мономер» В.П. Абраменко, А.А. Ващенко, С.П. Синёв, Р.Р. Хасанов, Е.А. Иванова, Г.А. Карамышева, И.И. Захарова, Е.Р. Рублева, И.Е. Гребенникова, В.В. Гридин, Ю.М. Белозерцев, И.А. Игнатъев, Д.Ю. Ефимов, И.В. Звездкина неоднократно становились победителями соревнований в индивидуальном зачете. Команда по футболу (капитан А.Н. Бубнов) является не только одной из сильнейших среди команд «Газпром нефтехим Салават», но и в городе. Большую часть членов сборной Общества, которая выступает на республиканских и всероссийских соревнованиях составляют работники завода «Мономер».

Инженер-технолог цеха № 56 Н.Г. Поповцева не только участвует в соревнованиях, но и активно организует работников завода на участие в спортивных соревнованиях по заводу и по Обществу.

Активный образ жизни помогает работникам завода находиться в хорошей физической форме, что положительно сказывается на психологическом состоянии и высокой работоспособности.

Комплексная спартакиада ООО «Газпром нефтехим Салават», результаты «Мономер»:

1 место – 2008 г., 2013 г., 2016 г., 2017 г. (поделила первое место с командой «Управление»);
2 место – 2010 г., 2015 г., 2018 г., 2019 г.
3 место – 2009 г., 2011 г., 2014 г.

Победитель соревнований по плаванию комплексной спартакиады – 2010 г., 2011 г., 2012 г., 2013 г., 2015 г., 2016 г., 2017 г. (1 место поделили с командой «Управление»), 2018 г.

Победитель турнира по настольному теннису комплексной спартакиады – 2015 г., 2016 г., 2017 г., 2018 г., 2019 г.

«Папа, мама и я – спортивная семья», семьи сотрудников завода «Мономер» – победители – 2014 г., 2016 г., 2017 г.

Волейбольная команда :

1 место – 2010 г. и 2018 г. ;
2 место – 2013 г., 2014 г., 2015 г. ;
3 место – 2012 г., 2016 г., 2017 г., 2019 г.



2019 год. Соревнования по русскому жиму в Уфе. Аппаратчик гранулирования цеха № 23 Е.А. Иванова заняла первое место среди работников ПАО «Газпром»



Спортсмены-любители завода «Мономер» в составе сборной команды принимали участие в соревнованиях в Москве

С оптимизмом в будущее



В течение последних лет завод «Мономер» продолжает непрерывно развиваться и модернизировать технологические процессы. Наиболее значимым событием для завода стало стабильное увеличение выработки этилена и увеличение мощности производства с ЭП-300 на ЭП-355. В 2018 году производства полиэтилена низкого давления и стирола приблизились к проектным мощностям и в 2020 году достигли выработки: производство полиэтилена низкого давления в 119 тыс. 979 тонн в год, производство стирола в 213 тысяч 284 тонн в год. В цехе № 34 в 2018 году достигнута максимальная выработка по 2-этилгексанолу – 40 тысяч 137 тонн в год, и сейчас на производстве поддерживаются высокие нагрузки. Достигнутые и закреплённые показатели свидетельствуют о большой проделанной работе.

Работники завода не собираются останавливаться на достигнутых результатах. Планируют продолжать работу, направленную на увеличение производительности и повышение качества выпускаемой продукции.

На заводе начата проработка вопроса по увеличению мощности производства 2-этилгексанола, что позволит значительно увеличить выпуск данного продукта, ведется работа, направленная на расширение сырьевой корзины – оценивается возможность вовлечения фракции ППФ с нового производства каталитического крекинга в переработку на производствах бутиловых спиртов и ЭП-355.

Также на заводе «Мономер» продолжатся работы по реализации проектов, направленных на повышение надежности оборудования и улучшение эффективности существующих технологических процессов.

Высокая квалификация и опыт работников завода помогают стабильно выполнять намеченные планы и с оптимизмом смотреть в будущее.

Коллектив завода продолжает традиции достижений и реализует новые масштабные задачи по развитию производства и увеличению выпуска товарной продукции.



- 4 Как все начиналось
- 8 Основные вехи развития
- 10 Руководители завода
- 12 Выпускаемая продукция
- 14 Цех № 23
Производство полиэтилена высокого давления
- 16 Цех № 34
Производство 2-этилгексанола
- 18 Цех № 47
Производство полистиролов
- 20 Цех № 48
Производство фталевого ангидрида и пластификаторов
- 22 Цех № 51
Производство синтез-газа и водорода
- 24 Цех № 52
Производство бутиловых спиртов
- 26 Цех № 55
Цех пиролиза производства ЭП-355
- 28 Цех № 56
Цех газоразделения производства ЭП-355
- 30 Цех № 58
Производство бензола

- 32 Цех № 46
Производство этилбензола и стирола
- 34 Товарно-сырьевой цех
- 36 Цех № 20
Производство полиэтилена высокой плотности «Снолен»
- 38 Лаборатория
- 40 Служба автоматизации
- 42 Отдел АСУ ТП
- 44 Энергетическая служба
- 46 Техническая служба
- 48 Механическая служба
- 50 Производственный отдел
- 52 Отдел экологической, промышленной безопасности и охраны труда
- 54 Общественная деятельность
- 56 Спортивная жизнь
- 58 С оптимизмом в будущее



Брошюра «Время. Люди. Завод» посвящена 30-летию завода «Мономер», одного из основных заводов компании «Газпром нефтехим Салават».

Рождение салаватской нефтехимии стало ответом на важные запросы страны. В послевоенное время советские граждане и отечественная промышленность остро нуждались в синтетических материалах. И хотя приказ о создании завода «Мономер» был подписан 22 февраля 1991 года, первые производства будущего завода появились уже в 60-е годы.

За прошедшие три десятилетия коллектив завода «Мономер» пережил несколько преобразований, были победы и радости, трудности и неудачи, особенно в лихие 90-е годы. Несколько поколений нефтехимиков вложили частичку души в родной завод, для процветания которого люди не жалели ни сил, ни времени. Во всем том, чем сегодня гордится завод, стоят реальные человеческие судьбы, жаркие трудовые будни и каждодневная работа тысяч людей. Нарботанный опыт, энтузиазм и преданность делу являются сегодня крепким фундаментом, на котором основывается дальнейшее развитие подразделения.

Главный редактор: Д.Р. Ягтман

Редакционную коллегию возглавил технический директор завода «Мономер» А.Г. Ибрагимов. В состав коллегии вошли главный технолог производства ЭП-355 М.И. Сасин, главный технолог – начальник отдела завода «Мономер» Д.Ю. Логоза, начальники производств И.А. Игнатъев, М.В. Иванов, Н.Ф. Сафиуллин, начальник производственного отдела И.М. Шамсутдинов, начальник отдела ОЭПБ и ОТ Т.В. Ильина, главный метролог – начальник управления И.Ф. Гумеров, главный энергетик – начальник управления Ю.А. Помазков, главный механик – начальник управления С.В. Шлейников, главный технолог – начальник управления Р.Р. Зиннуров, начальник Лабораторно-аналитического управления И.И. Саломатина, председатель Первичной профсоюзной организации Газпром нефтехим Салават А.В. Шапченко, начальник технического отдела УГТ Т.М. Сорокина, начальник лаборатории ЛАУ Н.Л. Лемешева, главный механик группы статического оборудования В.А. Шибалкин, ведущий специалист ПТО Управления главного метролога И.Н. Вяхирев, главные специалисты Пресс-центра А.С. Матвеев и С.В. Ааб.



САЛАВАТ
2021