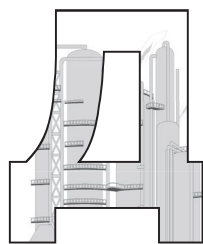


ДАВЛЕНИЯ



ДАВЛЕНИЯ ВЫСОКОГО ОБОРУДОВАНИЕ используют для переработки углеводородного сырья и нефтехимического синтеза. К ним относят компрессоры, рукава, вентили и др. На пр-тии первые технологические объекты были базированы на *оборудовании особых поставок*, вывезенных по *репарации* из Германии, в составе к-рых были арматуры, колонны, насосы, реакторы, шпильки, трубопроводы высокого давления и др. В связи с изменением технологической схемы Комбината №18 Д.в.о. были перефилированы для произ-ва *аммиака, бутиловых спиртов, синтетических жирных спиртов*. Также выпускают *полиэтилен высокого давления*.



ДАВЛЁТОВ Марат Султанович (р.1.8.1947, Уфа), инженер-механик. Окончил УНИ (1971). В 1973—2006 на Ремонтно-механическом заводе: ст. инженер производственно-техн. отдела, с 1975 зам. начальника, с 1976 начальник цеха наружного ремонта, с 1980 — производственно-диспетчерского отдела, с 1989 зам. директора по произ-ву, директор. Под рук. Д. на заводе освоены произ-во стек-

лопластиковых моделей, комплекс для нанесения антикоррозионных покрытий ж.-д. цистерн и т.д., обеспечены ремонтное обслуживание технологических объектов, их капитальный ремонт, реконструкция, стр-во, в т.ч. *бутиловых спиртов и пластификаторов производства* и др. произ-в завода “Мономер”, и др. Автор более 20 рационализаторских предложений. За вклад в развитие пр-тия награждён Почётной грамотой РБ (2003).

ДАВЛЯНОВ Габдульян Абдульманович (р.6.2.1931, с.Абзаново Архангельского р-на БАССР), слесарь. В 1955—95 на пр-тии: слесарь Конторы энерговодоснабжения, с 1958 — цеха водоснабжения и канализации, с 1967 слесарь, с 1987 слесарь-ремонтник Управления водоснабжения, канализации и очистки сточных вод. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. Трудовой Славы 3-й ст. (1975), мед. “Ветеран труда” (1985), знаком “Победитель социалистического соревнования” (1973, 1974, 1977, 1979, 1980).

ДАВЫДОВ Георгий Михайлович (р.20.4.1928, г.Стерлитамак), инженер-механик. Окончил УНИ (1962).

В 1961—73 на пр-тии: зам. начальника ремонтно-мех. цеха Производства №1, с 1962 начальник ремонтно-мех. цеха №5 Производства №5, с 1964 зам. начальника — гл. механик Производства №1, с 1965 гл. механик Завода карбамида, с 1966 гл. технолог Ремонтно-механического завода. Д. проведена большая работа по внедрению холодной обработки металла, разработана технология изготовления ряда аппаратов (в т.ч. теплообменников), деталей оборудования, функционирующих в условиях высокого давления, принимал участие во внедрении новых технологических процессов, направленных на повышение произ-сти и качества выпускаемой продукции. За вклад в развитие пр-тия награждён мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970).

ДАВЫДОВА Зинаида Васильевна (р.28.10.1955, с.Алёшкино Фёдоровского р-на БАССР), инженер-технолог. Окончила вечерний факультет УНИ (1982, г.Салават). С 1975 на пр-тии: лаборант химического анализа, с 1983 инженер-химик, с 1990 начальник лаборатории, с 1997 руководитель группы отдела технического контроля, с 2004 руководитель группы, с 2009 начальник лаборатории сырья и нефтехимии отдела технического контроля Лабораторно-аналитического управления. При участии Д. получили развитие лабораторно-аналитические работы, отдел технического контроля. За вклад в развитие пр-тия награждена Почётной грамотой Министерства промышленности и энергетики РФ (2006).

ДАНИЛОВ Иван Митрофанович (р.10.10.1938, д.Ново-Троицкое Куярского р-на БАССР), токарь. После окончания *Ремесленного училища №1* (1956, г.Салават) до 1985 на пр-тии: токарь ремонтно-мех. участка цеха №14 Производства №4, с 1962 — Производства №6, с 1963 — Производства №5, с 1965 — Нефтеперерабатывающего завода, с 1973 зам. начальника по хозяйственной части, с 1984 мастер по эксплуатации и ремонту зданий санатория “Горный воздух”. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. “Знак Почёта” (1971), мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970), “Ветеран труда” (1976).

ДАНИЛОВ Юрий Петрович (14.3.1935, с.Мелеуз Мелеузовского р-на БАССР, ныне г.Мелеуз, — 13.2.2010, г.Салават), техник-электрик. Окончил Салаватский индустриальный техникум (1973). В 1960—77 на пр-тии: электромонтёр электроремонтного цеха Производства №5, с 1963 — Производства №6, с 1965 — Завода серной кислоты и катализаторов, с 1974 мастер участка №1 Управления энергоснабжения Салаватского нефтехимического комбината. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. Трудового Красного Знамени (1975).

ДАНОВСКИЙ Василий Дмитриевич (р.10.11.1940, п.Федоровка Казахской ССР), инженер-химик-технолог. Окончил вечерний факультет УНИ (1971,

г.Салават). В 1963—2002 на пр-тии: прокатчик плёнки Центральной лаборатории, с 1965 — лаб. Завода нефтехимических производств, с 1967 вальцовщик Отдела технического контроля, с 1971 аппаратчик, начальник установки ударопрочного полистирола, с 1974 зам. начальника, с 1978 начальник, с 1980 зам. начальника цеха №42 Завода нефтехимических производств, с 1991 — цеха №41 завода “Мономер”. В 1991 в командировке в США, в 1994 — в Германии для изучения технологии производства и переработки новых марок ударопрочного суспензионного полистирола. Внёс значительный вклад в улучшение работы нефтехим. оборудования, качества продукции и увеличение произв-сти труда. Принимал участие в реконструкции цехов № 41, 42 для освоения новых марок *полистиролов* и др. видов продукции. Д. разработано и внедрено 95 рационализаторских предложений. За вклад в развитие пр-тия награждён мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970), знаками “Отличник химической и нефтеперерабатывающей промышленности СССР” (1990), “Отличник изобретательства и рационализации БАССР” (1991), “Отличник 12-й пятилетки в области рационализации и изобретательства” (1991), удостоен поч. званий “Заслуженный рационализатор РБ” (1992), “Руководитель лучшей творческой комплексной бригады БАССР” (1989), «Заслуженный ветеран труда ПО “Салаватнефтеоргсинтез”» (1989), «Рационализатор-трёхсоттысячник ПО “Салаватнефтеоргсинтез”» (1990).

ДАУТОВ Салават Ахатович (р.1.3.1947, г.Ишимбай), инженер-механик. Окончил УНИ (1975). В 1969—78 на Ремонтно-механическом заводе: мастер, слесарь цеха наружного ремонта, с 1970 инженер отдела главного механика, с 1974 зам. начальника цеха наружного ремонта, с 1975 начальник литейно-кузнечного цеха. С 1978 в тресте “Салаватнефтехимремстрой”. Внёс значительный вклад в ремонт и обслуживание технологического оборудования цехов и заводов Салаватского нефтехимического комбината. Секретарь комитета КПСС треста “Салаватнефтехимремстрой” (1978—83), 2-й секретарь гор. комитета КПСС г.Салават (1983—91). Депутат Государственного Собрания — Курултая РБ 1—3-го созывов, депутат гор. Совета народных депутатов г.Салават 14—16-го созывов.

ДАШЕВСКИЙ Сергей Львович (23.5.1924, г.Херсон Украинской ССР — ?), инженер-механик. После окончания Одесского ин-та технологии зерна и муки им. И.В.Сталина (1951) до 1964 на пр-тии: инженер комбината, ст. механик Завода №1, с 1953 начальник цеха №1, с 1954 гл. механик Завода №1, с 1956 гл. механик, с 1957 зам. гл. механика Производства №1, в 1964 — Комбината №18. Принимал участие в создании Производства № 1, 2, 3, 4, в пуске установки получения *полиэтилена высокого давления*, стр-ве *карбамида производства*.

“**ДВИГАТЕЛЬМОНТАЖ**”, ОАО, дочернее общество ОАО Акционерной компании “Востокнефтезавод-

монтаж”. Находится в г.Салават. Осуществляет монтаж аппаратов высокого давления и насосно-компрессорного оборудования на нефтехим. произ-вах. В составе: цех по изготовлению оборудования, монтажный цех, филиал в г.Стерлитамак. Создан для выполнения особо точных работ по восстановлению аппаратов высокого давления и насосно-компрессорного оборудования, полученного по условиям *репарации*, в 1950 Гос. промышленным монтажным трестом “Спецхиммашмонтаж” как участок, с 1958 монтажная контора №2 треста “Союздвигательмонтаж”, позднее — в составе треста “Востокнефтезаводмонтаж”, с 1994 совр. название и статус. Руководители: В.В.Дементьев (с 1950), С.Е.Резниченко (с 1952), В.П.Корнюшкин (с 1974), У.Ф.Сураманов (с 1983), М.Е.Герасимов (с 1999), В.А.Макаров (с 2005), Д.Ф.Хусинов (с 2011).

Н.М.Куреев

ДЕГИДРИРОВАНИЕ, дегидрогенизация, отщепление *водорода* от молекулы органического соединения. Осуществляют в присутствии *катализаторов* или под действием акцепторов водорода. Каталитическое Д. и обратная реакция (*гидрирование*) связаны подвижным термодинамическим равновесием. Протеканию Д. способствуют повышение температуры и понижение давления. Осуществляют обычно при т-ре выше 300°C и давлении 0,1—5 МПа; при необходимости применение более высоких давлений сочетают с соотв. повышением т-ры. Катализаторы Д. — в осн. многокомпонентные системы, содержащие переходные металлы, их оксиды или сульфиды. В качестве акцепторов водорода используют обычно 2,3-дициано-1,4-бензохинон, пероксиды никеля, оксид селена, *серу*, а также металлы, способные образовывать гидриды (цирконий, титан и др.), интерметаллиды. При Д. молекула реагирующего соединения образует комплекс с катализатором, распадающийся затем на водород и продукт Д., десорбируемый с поверхности катализатора. Разновидностями Д. являются дегидроароматизация (превращение насыщенных и ненасыщенных циклических соединений в ароматические), дегидроциклизация (Д. парафинов в ароматические соед.; одна из стадий каталитического *риформинга*, осуществляют на оксиднохромовом катализаторе при т-ре 330—400°C, давл. 0,2—0,8 МПа), каталитическое окислительное Д. (протекает в газовой фазе под действием окислителей, напр., кислорода, диоксида серы, перекиси водорода, иода, брома и др.). Каталитическое окислительное Д. является необратимой реакцией, что способствует увеличению выхода целевых продуктов, напр., *метиловый спирт* в присутствии серебра окисляется кислородом воздуха при т-ре ок. 400°C в формальдегид с выходом ок. 80%. Окислительное Д. олефинов и алкилбензолов осуществляют в присутствии фосфатов алюминия, молибдатов висмута, *цеолитов*, активированного угля и др. Каталитическое Д. используют в пром-сти для получения 1,3-бутадиена, изопрена, *стирола* и др. На пр-тии Д. применяют на *стирола производстве* завода

ДЕГИДРИРОВАНИЯ

“Мономер”. Начато использование в 1969 в цехе №42 Завода нефтехимических производств для получения стирола из *этилбензола*. С 2003 Д. этилбензола стирол получают на многотоннажном комплексе цеха №46 завода “Мономер”.

ДЕГИДРИРОВАНИЯ КАТАЛИЗАТОРЫ, вещества, ускоряющие отщепление *водорода* от органических соединений. К Д.к. относят в осн. различные твёрдые в-ва, к-рые по составу можно разделить на несколько групп: оксиды щёлочноземельных металлов, переходных и редкоземельных элементов (напр., кальций, цинк, титан, цирконий, хром, марганец, железо, молибден, торий) для *дегидрирования* спиртов, парафинов, олефинов, циклоалканов, циклоалкенов, гетероциклических соединений; сульфиды, теллуриды, стибиды, арсениды, селениды молибдена, кальция, цинка, кадмия, циркония, галлия, свинца, хрома, никеля, молибдена, рения и др. для дегидрирования спиртов и циклоалканов; бориды, нитриды, карбиды, силициды, фосфиды ванадия, циркония, титана, хрома, молибдена, вольфрама для дегидрирования циклоалканов; металлы (никель, медь, родий, иридий, рений, осмий, рутений, палладий, платина) для дегидрирования спиртов, циклоалканов, нафтенов, парафинов, олефинов, гетероциклических соединений. Для дегидрирования линейных и разветвлённых алканов в олефины используют обычно алюмохромовые, алюмомолибденовые и алюмоплатиновые катализаторы, напр., для превращения бутана в бутен применяют *катализаторы* на основе оксида хрома, к-рые получают пропиткой носителя растворами соед. хрома с последующим формованием гранул и их прокаливанием. Такие катализаторы работают короткими циклами по 0,2–0,5 ч при т-ре 570–590°C; т-ра регенерации 640–650°C, продолжительность 0,2–0,5 ч; выход бутенов составляет 31% по массе при селективности катализатора 75%. Д.к. олефинов в диолефины — в осн. смешанные алюмохромовые, железохромовые и кальцийникельфосфатные катализаторы. Для дегидрирования бутенов и изопентенов наиболее применим кальцийникельфосфатный катализатор. Процесс на этом катализаторе проводят короткими циклами по 0,25–0,5 ч при т-ре 600–650°C и разбавлении сырья водяным паром; выход олефинов составляет ок. 45% по массе при селективности катализатора ок. 90%. Получают такой катализатор совм. осаждением фосфатов кальция, никеля и хрома. Для дегидрирования бутена используют также железохромцинкавый катализатор, действующий циклически по 4–12 ч при т-ре 580–630°C и разбавлении сырья водяным паром (регенерируют паровоздушной смесью); выход бутадиена составляет ок. 22% по массе при селективности катализатора 76–78%. Может быть получен смешением оксидов железа и цинка (1,9:1) с раствором оксида хрома с последующим восстановлением шестивалентного хрома до трёхвалентного и прокаливанием при т-ре 500–550°C. Алюмохромовые и железохромовые катали-

заторы используют для дегидрирования алкилбензолов. Для дегидрирования циклоалканов и циклоалкенов применяют обычно платиновые и палладиевые катализаторы на активированном угле, оксиде алюминия, карбонате кальция и специальных керамических носителях. В нек-рых случаях используют также нанесённые никелевые катализаторы. Дегидрирование алканов с образованием ароматических соед. (дегидроциклизация парафинов) проводят при т-ре 500–550°C на катализаторе, содержащем оксиды алюминия, хрома и ванадия, дегидрирование нафтенов в циклоолефины — на оксидном катализаторе при т-ре 500–600°C, дегидрирование спиртов — в осн. на различных соед. меди (напр., хромат трёхвалентной меди), в нек-рых случаях на нанесённых никелевых катализаторах, промотированных оловом. На пр-тии осуществляют дегидрирование *этилбензола* в стирол. Основной Д.к. этилбензола в стирол — оксидный железохромкалиевый. Процесс на нём проводят при т-ре ок. 600°C при разбавлении сырья водяным паром; выход стирола составляет ок. 63% по массе при селективности процесса ок. 90%. Может быть получен смешением оксидов железа и хрома с растворами карбоната калия и промотора с последующим формованием гранул и их прокаливанием при т-ре 600–650°C.

ДЕГТЯРЁВ Вячеслав Петрович (р.9.2.1975, г.Салават), экономист. Окончил Саратовскую гос. сельскохозяйственную академию им. Н.И.Вавилова (1997). С 1998 на пр-тии: экономист Управления стратегического развития и инвестиций, с 2002 помощник ген. директора, с 2006 начальник управления делами, с 2009 рук. проекта “Рейнжиниринг бизнес-процессов”, с 2010 начальник Управления по работе с персоналом ОАО “Газпром нефтехим Салават”. Принимал участие в разработке кадровой стратегии, регламентации кадровых процессов, в т.ч. подбора, адаптации, системы оплаты труда, оценки и обучения персонала, программу подготовки магистров-технологов. Депутат Совета гор. округа г.Салават (с 2012).

ДЕМЁНТЬЕВ Анатолий Николаевич (р.25.1.1943, с.Ярошевка Миякинского р-на БАССР), слесарь. В 1965–85 на пр-тии: слесарь по ремонту технологического оборудования цеха №9 Нефтеперерабатывающего завода. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. Трудовой Славы 3-й ст. (1975), мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970).

ДЕРЕВООБДÉЛОЧНЫЙ КОМБИНАТ У прав ления строительства Комбина та №18. Основан в 1949 на базе лесопильного завода (был создан в 1948, состоял из четырёх пилорам, произв-сть 120–130 м³ пиломатериалов за смену) СМУ-1 треста “Ишимбайгазстрой”, с 1950 Гл. лесная контора, с 1955 Контора лесобработки и лесозаготовок, в 1958–63 Деревообрабатывающий завод (см. Са-



Лесопильный завод. Первая пиломатериала

лаватский деревообрабатывающий комбинат). В состав комбината входили лесопильный, погонажный, мех., мебельный цехи, сушильные камеры, Скворчихинский участок в Воскресенском лесничестве (мощн. 30 тыс. м³ дров в год). Производил пиломатериалы, дрова, оконные и дверные блоки, половую доску и др. В 50-е гг. 20 в. производ-сть составляла 50 тыс. м³ пиломатериалов в год; пр-тие поставляло деревянные изделия на стр-во здания МГУ, Дома-музея В.И.Ленина (Уфа). Среди директоров Бродский, Ф.П.Вельминский, И.Д.Кириллов, С.М.Киселёв, Ф.Я.Крускоп, А.И.Курдюмов, Б.Ф.Любимов, М.П.Петров, М.М.Пуд, В.А.Убагович. С комбинатом связана деятельность А.С.Алтынбаева, И.С.Баскова, И.С.Буртака, Э.П.Вольмера, Н.С.Гамаюнова, А.В.Гуляева, З.А.Жуковой, Н.Г.Зеленкова, Э.Г.Иостман, С.Д.Кириллова, Ф.Г.Кириллова, В.Ф.Козина, Н.А.Крутенко, А.А.Кустадинчева, В.А.Кустадинчева, П.А.Левахина, И.П.Леонтьева, П.П.Лотца, Е.С.Неверовского, Г.Е.Протопоповой, Я.Н.Симановича, П.Е.Страдецкого, С.К.Харитоновой, Б.Г.Янгурова и др.

ДЕРЕВЯНКО Надежда Александровна (р.6.2.1959, г.Салават), инженер-электрик. Окончила Северо-Западный заочный политехн. ин-т (1983, Ленинград). В 1979–2010 на пр-тии: электромонтёр по ремонту аппаратов и дистанционного оборудования, с 1981 электромонтёр диспетчерского оборудования и телеавтоматики, с 1983 ст. мастер, с 1987 зам. гл. инженера по электроснабжению Управления энергоснабжения, с 2007 зам. гл. инженера – начальник, с 2008 начальник производственного отдела Предприятия энергоснабжения. При участии Д. организованы монтаж, наладка и освоение электроснабжения крупнотоннажных *этилена-пропилена производства* ЭП-300, произ-в *аммиака* АМ-76, *бензола*, ЭЛОУ-АВТ-4. Автор 22 рационализаторских предложений. За вклад в развитие пр-тия награждена Почётным Серебряным знаком ОАО “Салаватнефтеоргсинтез” (2007), удостоена звания “Почётный энергетик” (2003); Д.

объявлена Благодарность Министерства энергетики РФ (2002).

ДЕРЯГИН Юрий Сергеевич (р.3.5.1947, г.Краснодар), инженер-электромеханик. Окончил вечерний факультет УНИ (1977, г.Салават). В 1966–2007 на пр-тии: электрослесарь цеха №32 Химического завода, с 1971 электромонтёр цеха №38 Опытного завода, с 1974 – цеха №47 Завода нефтехимических производств, с 1986 зам. гл. энергетика Производственно-технического департамента ОАО “Салаватнефтеоргсинтез”. При участии Д. разработана проектная и эксплуатационная документация крупнотоннажных *этилена-пропилена производства* ЭП-300, произ-в *аммиака* АМ-76, *бензола*, ЭЛОУ-АВТ-4. При участии Д. усовершенствованы приборы качества и контроля, повышена надёжность работы схем электроснабжения, снижены энергетические затраты пр-тия. Автор более 50 рационализаторских предложений. За вклад в развитие пр-тия награждён знаком “Победитель социалистического соревнования” (1973, 1975), удостоен звания “Почётный энергетик” (2002).

ДЕРЯГИНА Лидия Сергеевна (20.7.1950, г.Рубцовск – 24.2.1987, г.Салават), инженер-технолог. Окончила вечерний факультет УНИ (1973, г.Салават). В 1969–87 на пр-тии: лаборант, с 1973 инженер, с 1979 начальник технического отдела Завода нефтехимических производств. Принимала участие в пуске и освоении *этилена-пропилена производства* ЭП-300. За вклад в развитие пр-тия удостоена поч. звания “Заслуженный химик БАСССР” (1985).

ДЕХТЯРЬ Евгений Фёдорович (р.11.12.1975, г.Стерлитамак), инженер-технолог. Канд. хим. наук (2002). Окончил Стерлитамакский филиал УГНТУ (1999). С 2008 на пр-тии: гл. специалист, начальник отдела научно-технического развития Управления научно-технического развития и интеллектуальной собственности, одновр. в 2004–11 ст. преподаватель кафедры общей химии Стерлитамакской гос. педагогической академии. Научные труды посвящены изучению новых методов синтеза ортоэфиров, каталитической активности различных алюминийорганических соединений. Производственная деятельность связана с организацией *научных исследований* на пр-тии. Автор 19 научных трудов и 5 изобретений.

С о ч.: Регioselectивное расщепление 3-алкил-1-этилламинациклопентанов ортоформатами – новый путь к 1-функциональнозамещённым 4-метилалканам // Известия Академии наук. Серия: химическая. 2002. №5 (соавт.); Взаимодействие триалкилалканов с циклическими ацетальдами и ортоформатами в среде CH₂Cl₂ и ClCH₂CH₂Cl // Там же. 2003. №11 (соавт.); Взаимодействие 2-моно и 2,2-дизамещённых 1,3-диоксоланов с 3-гексил-1-этилламинациклопентаном // Журнал общей химии. 2004. Т.74. Вып.6 (соавт.).

ДЕЭМУЛЬГАТОР НЕЙТРАЛИЗОВАННЫЙ ЧЁРНЫЙ КОНТАКТ. Представляет собой водный р-р аммонийных солей сульфокислот. Смешивается с водой в любом соотношении; получают из гидроочищенного

ДЕЭМУЛЬГАТОР

керосина. На пр-ти произ-во Д.н.ч.к. освоено совм. с контактом Петрова в 1959 на контакта Петрова производства установке цеха №15 Производства №4 (см. *Серной кислоты и катализаторов завод*). Получают обработкой нефтяных фракций концентрированной *серной кислотой* или в качестве побочного продукта на установках сернокислотной очистки, кислый смолистый остаток после нейтрализации — *аммиаком*. В 1960 в *цехе №15* была введена в эксплуатацию параллельная схема произ-ва Д.н.ч.к. Применяют в нефтедобывающей и *нефтеперерабатывающей промышленности*.

ДЕЭМУЛЬГАТОР НЕФТЯНЫХ ЭМУЛЬСИЙ, *поверхностно-активное вещество*, способствующее разрушению водонефтяных эмульсий. При введении в эмульсию Д.н.э. адсорбируются на поверхностном слое частиц дисперсной фазы (т.н. глобул), образуя вокруг них новый слой, насыщенный *деэмульгатором*, к-рый обладает меньшей мех. прочностью. На нефтяных промыслах и нефтеперерабатывающих заводах расход деэмульгатора при разрушении эмульсии типа “вода в нефти” составляет от неск. десятков до неск. сотен г на 1 т эмульсии. Деэмульгаторы для разрушения эмульсии типа “вода в нефти” обычно представляют собой неионогенные поверхностно-активные вещества, синтезированные на основе *этилена окиси* и окиси *пропилена*. На пр-ти в *опытно-исследовательском производстве* Р.А.Басимовой, М.Л.Павловым и др. проведены исследования по созданию Д.н.э., содержащих синтерол — анионоактивное поверхностно-активное вещество. ООО “*Научно-технический центр Салаватнефтеоргсинтез*” выпускает Д.н.э. марок РС (НТЦ) и РС-Н (НТЦ), к-рые представляют собой водно-солевой и водный растворы карбоксиметилатов оксигетилированного изононилфенола (синтерол АФМ-12) и *метилового спирта*. Применяют для *обезвоживания и обессоливания нефти* при её первичной подготовке на нефтедобывающих пр-тиях, а также товарных *нефтей* и *газового конденсата* на установках электрообезвоживания и обессоливания нефтеперерабатывающих заводов.

ДЕЭМУЛЬГАТОРЫ, *поверхностно-активные вещества*, способствующие разрушению эмульсий (дисперсные системы, состоящие из 2 несмешивающихся жидкостей, одна из к-рых в виде мелких капель равномерно распределена в объёме др.). При действии Д. капли эмульсии укрупняются вследствие коалесценции (слияния) в процессе броуновского движения, седиментации (оседания) или перемешивания; происходит полное или частичное расслоение образующих эмульсию жидкостей. Различают Д. неэлектролитные (органические в-ва — *бензол*, спирты, бензиновые фракции, *керосин*) и коллоидного типа. Д. коллоидного типа подразделяют на анионоактивные, катионоактивные и неионогенные. *Анионоактивные* (*сульфонол*, сульфозефир, карбоновые кислоты) в присутствии воды диссоциируют на отрицательно заряженные

ионы углеводородной части и положительные ионы металла или *водорода*. *Катионоактивные* в присутствии воды распадаются на положительно заряженный радикал и отрицательно заряженный остаток кислоты. Неионогенные Д. в водных средах ионов не образуют; по их растворимости в воде различают водорастворимые, водонефтерастворимые и нефтерастворимые. К водорастворимым относятся оксигетилированные жидкие органические кислоты, алкилфенолы (ОП-10, ОП-30), а также органические спирты (неонол, синтанол, оксано). К водонефтерастворимым неионогенным Д. относят блок-сополимеры этилен- и пропиленоксидов (дисольван 4411, проксанола 186 и 305, проксамин 385, сепарол WF-25 и др.). Д. широко используют при *обезвоживании и обессолировании нефти*, во мн. процессах хим. технологии, при получении сливочного масла и др. На пр-ти применение Д. начато в 60-е гг. 20 в. на установках электрообессоливания. В 1963 на *электрообезвоживании и обессоливания установке ЭЛОУ-1* и установке ЭЛОУ-4 были проведены опытные пробеги по обессоливанию *нефти* Д. марки ОЖК, также в качестве Д. *веществами вспомогательными ОП-7 и ОП-10*. Выпускали *деэмульгатор нейтрализованный чёрный контакт*. См. также *Деэмульгатор нефтяных эмульсий*.

ДЁМА Николай Борисович (р.19.1.1945, с.Спасское Стерлитамакского р-на БАССР), инженер-строитель-технолог. Окончил Куйбышевский инженерно-строительный ин-т им. А.И.Микояна (1969). В 1974—2005 на пр-ти: ст. инженер лаб. треста “Салаватнефтехимремстрой”, с 1975 гл. инженер Завода железобетонных изделий треста “Салаватнефтехимремстрой”, с 1987 директор Завода крупнопанельного домостроения треста “Ишимбайжилстрой”, с 1988 зам. директора Салаватского хозрасчётного пр-тия по добыче и переработке строительных материалов, с 1991 начальник произ-ва кооператива “Парма” (г.Салават), с 1992 гл. инженер Арендного завода железобетонных изделий, с 1996 гл. инженер, с 2000 зам. директора Завода строительных материалов и конструкций, с 2004 мастер комбината здоровья “Агидель”, машинист технологических установок цеха легковоспламеняющихся жидкостей завода “Синтез”. Внёс вклад в *капитальное строительство* ОАО “Салаватнефтеоргсинтез”.

ДЁМИН Анатолий Иванович (р.31.7.1939, г.Сорочинск Оренбургской обл.), техник-технолог. Окончил Орский нефтяной техникум (1960). В 1964—2002 на пр-ти: начальник установки ректификации, зам. начальника, с 1974 начальник цеха №30, с 1976 зам. гл. инженера Химического завода, с 1979 начальник отдела режима, с 1985 — отдела №6, с 1993 ведущий инженер по мобилизационной работе отдела по специальной работе, с 1997 начальник второго отдела службы безопасности ОАО “Салаватнефтеоргсинтез”. При участии Д. усовершенствованы технологические процессы на *Химическом заводе*, изменены схемы узла абсорбции *цеха №30*, введено в эксплуатацию

произ-во синтина (цех №38); формировалась *безопасности служба*. Автор 27 рационализаторских предложений. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. “Знак Почёта” (1976), удостоен поч. звания «Рационализатор-трёхсоттысячник ПО “Салаватнефтеоргсинтез”» (1986).

ДЁМИНА Людмила Тимофеевна (р.27.9.1931, д.Суджа Центральночернозёмной обл.), инженер-химик-технолог. Окончила Московский ин-т тонкой хим. технологии им. М.В.Ломоносова (1955). В 1964–96 на пр-тии: ст. инженер-химик лаб., зам. начальника цеха Производства №9, зам. начальника лаб., с 1969 начальник заводской лаб. Химического завода. Внесла значительный вклад в освоение продукции особого назначения (ракетного топлива и сверхчистых *пластификаторов*), улучшение их качества. Участвовала в выездной сессии Учёного совета химико-технологического факультета Московского ин-та нефтехим. и газовой пром-сти им. И.М.Губкина (1966). За вклад в развитие пр-тия награждена мед. “За трудовое отличие” (1977), “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970).



ДЁМУШКИН Валерий Васильевич (р.10.7.1942, п.Базы Заготскота Ермакеевского р-на БАССР), инженер-химик-технолог. Окончил УНИ (1975). В 1965–88 на пр-тии: помощник аппаратчика, аппаратчик, начальник установки, начальник цеха №15 Завода серной кислоты и катализаторов, с 1979 зам. гл. инженера по освоению мощностей комбината, с 1983 директор Завода серной кислоты и ката-

лизаторов, с 1985 начальник произ-ва аммиака АМ-76 Завода минеральных удобрений. При участии Д. введены в строй новые произ-ва, улучшено качество и разработаны разовые регламенты для получения новых видов продукции на *Серной кислоты и катализаторов заводе*. Пред. *народного контроля комитета* пр-тия (1982–83).

ДИЗЕЛЬНОЕ ТОПЛИВО, жидкий нефтяной дистиллят, применяемый в *двигателях внутреннего сгорания* с воспламенением от сжатия. Характеризуется т-рами вспышки от 30° до 90°С, застывания — от –55° до 10°С, пределами кипения — от 180° до 420°С, плотностью — 830–930 кг/м³, испаряемостью, пожароопасностью (определяется фракционным составом), коррозионной активностью (зависит от содержания в топливе кислород- и сераорганических соединений) и цетановым числом (45–60). По т-рам застывания различают Д.т. летнее (марки Л; $t_{\text{заст}}$ до –10°С), зимнее (З; $t_{\text{заст}}$ не выше –35°С) и арктическое (А;

$t_{\text{заст}}$ не выше –55°С); по содержанию *серы* — сернистое (не выше 0,5% по массе), малосернистое (не выше 0,2%) и экологичное (серы менее 0,05% и полициклических ароматических *углеводородов* менее 20% по массе); по назначению — Д.т. для быстро- и тихоходных дизелей. Получают *перегонкой нефти* с последующей *гидроочисткой* и депарафинизацией; в нек-рые сорта Д.т. добавляют прошедшие гидроочистку газойлевые фракции (до 20%), получаемые *каталитическим крекингом*. Для улучшения эксплуатационных св-в в состав Д.т. вводятся антикоррозионные, иницирующие, противодымные и др. присадки. На пр-тии для произ-ва высококачественного Д.т. действуют *гидроочистки дизельных топлив установка ЛЧ-24-6-2, гидроочистки дизельных топлив установка ЛЧ-24-7* цеха №9 *Нефтеперерабатывающего завода*. Выпускают Д.т. марок Л-0, 2-62, 3-0, 2-35. Произ-во Д.т. начато в 1955 после перевода блоков гидрооблагораживания гидрюра (жидкий продукт гидрогенизационной переработки *мазута*) *Гидрирования завода* на гидрооблагораживание Д.т. и *керосина*. При участии сотр. БашНИИНП впервые в стране освоена технология получения Д.т. из высокосернистых *нефтей* и налажен его выпуск. С середины 80-х гг. 20 в. осуществлялись поставки Д.т. в Германию, Голландию, Китай, Панаму, Финляндию, Швейцарию. В 90-е гг. выпускали Д.т. марок Л-62, Л-40, 3-35, к-рые поставляли в РТ, Западную Сибирь, Оренбургскую, Свердловскую, Челябинскую обл., страны ближнего (Казахстан, Киргизия) и дальнего (Финляндия) зарубежья.

ДИКУНОВ Владимир Николаевич (р.1.7.1949, с.Найдёново Краснодарского края), инженер-механик. Окончил УНИ (1978). В 1989–2004 на пр-тии: гл. механик треста “Салаватнефтехимремстрой”, с 1991 — строящегося Кирпичного завода, с 1994 — произ-ва керамических изделий Кирпичного завода, с 1996 ст. механик произ-ва керамических изделий, с 1997 гл. механик, с 1998 начальник произ-ва керамических изделий Завода строительных материалов и конструкций (с 2011 в составе “Салаватнефтехимремстрой”). При участии Д. произведены реконструкция ряда произ-в на *Нефтеперерабатывающем заводе* и *Заводе нефтехимических производств*, пуск Кирпичного завода, освоено произ-во керамических изделий и др.

ДИМЕЕВ Рашит Валеевич (р.17.4.1942, с.Килимово Буздякского р-на БАССР). После окончания Технического училища №1 (1961, Уфа) до 1995 на пр-тии: машинист цеха №20, с 1962 машинист цеха №23 Производства №4, с 1965 — Завода нефтехимических производств, с 1973 слесарь по ремонту технологического оборудования цехов, с 1985 машинист цеха №23 Завода нефтехимических производств. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. Трудового Красного Знамени (1977), мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина”.

ДИМЕРОЛ

ДИМЕРОЛ, торговое название товарного продукта. Представляет собой смесь спиртов *2-этилгексанола* и *2-этил-4-метилпентанола* с их содержанием не менее 94%. Получают из побочных продуктов произ-ва *бутиловых спиртов*. На пр-ти в 70-е гг. 20 в. в связи с необходимостью утилизации кубовых остатков произ-ва *бутиловых спиртов*, полученных по *нафтенатно-испарительной схеме*, освоено произ-во Д. *ректификацией* димерной фракции гидрогенизата в цехе №34 *Завода спиртов*. В 1999 из-за нерентабельности переработки димерной фракции произ-во Д. остановлено, часть оборудования технологической установки перепрофилирована на произ-во *2-этилгексанола*. Д. применяли в произ-ве *пластифика-* *торов* марок ДАФ-789, ДАФ-810, ДАФ-8, ДОФ.

ДИМЕТИЛАМИН, $(\text{CH}_3)_2\text{NH}$. Образуется при гниении белковых в-в, содержится в селедочном рассоле. Бесцв. газ с резким аммиачным запахом, пожаро- и взрывоопасен; $t_{\text{пл}} -92,2^\circ\text{C}$, $t_{\text{кип}} 6,9^\circ\text{C}$, $t_{\text{всп}} 152^\circ\text{C}$, $t_{\text{самовоспл}} 400^\circ\text{C}$; концентрационный предел воспламенения 2,8–14,4%. Хорошо растворим в воде, этиловом спирте и др. органических растворителях. В больших концентрациях оказывает вредное воздействие на нервную систему, печень, почки; раздражает слизистые оболочки глаз и верхних дыхательных путей; ПДК 1 мг/м³ (в воздухе), 0,1 мг/л (в воде). Обладает хим. св-вами вторичных аминов: взаимодействует с минеральными к-тами с образованием кристаллических солей, с азотистой к-той – N-нитрозодиметиламина; с карбоновыми к-тами (при повышенных т-рах), их ангидридами, хлорангидридами, эфирами – N,N-диметиламинов к-т, со спиртами и алкилгалогенидами – N,N-диметилалкиламинов, с этиленоксидом – диметиламиноэтанола, с фосгеном – тетраметилмочевины, с сероуглеродом (в присутствии р-ра гидроксида натрия) – натриевых солей диметилдитиокарбамминовой к-ты. В пром-сти Д. (с примесью *триметиламина*) получают парофазным каталитическим аминированием метилового спирта (т-ра 350–450°C, давл. 0,6–5,0 МПа, катализаторы – оксиды алюминия, кремния), выход продукта составляет 93–98%. Выпускают в сжиженном состоянии или в виде 25%-ного водного р-ра. Препаративно синтезируют нагреванием формальдегида с хлоридом аммония, гидрированием синильной к-ты, аммонолизом диметилового эфира или восстановит. аминированием оксида углерода (т-ра 300–420°C, давл. 7–30 МПа, катализаторы – цинк/оксид алюминия, медь-цинк/оксид хрома), взаимодействием концентрированного р-ра щёлочи с *n*-нитрозодиметиланилином. На пр-ти произ-во Д. освоено в 1965 на *диметиламина, триметиламина и монометиламина производства установке №4*. Получают *аминированием каталитическим* метилового спирта, выделяют *ректификацией* под давл. 0,4–1,8 МПа. Д. технический выпускает *цех №29*. На пр-ти используют в качестве сырья в произ-ве *N,N-диметилацетамида*, диметилформамида, несимметричного диметилгидразина (см. *Гептил*). Применяют в органическом син-

тезе (р-ция Манниха), произ-ве инсектицидов (севин, шрадан и др.), растворителей (N-метилпирролидон), лекарственных в-в (амназин, дикаин, промедол, теофиллин, кофеин и др.), ПАВ, ускорителей вулканизации и фунгицидов, *ингибиторов коррозии*, бактерицидных препаратов, присадок к смазочным маслам, пестицидов, для обработки шкур в кожевенной пром-сти.

ДИМЕТИЛАМИНА, ТРИМЕТИЛАМИНА И МОНОМЕТИЛАМИНА ПРОИЗВОДСТВА УСТАНОВКА №4 цеха №29. Предназначена для получения *диметиламина, триметиламина и монометиламина* методом *аминирования каталитического* метилового спирта под давлением 45–50 кгс/см² и т-ре 340–430°C. Проектная схема предусматривает возможность работы в трёх вариантах: получение только диметиламина (при этом триметиламин и монометиламин являются промежуточными продуктами и возвращаются в цикл); получение диметиламина и монометиламина (триметиламин возвращается в цикл); получение диметиламина и триметиламина (монометиламин возвращается в цикл). Проектная мощн. 17,0 тыс. т/год. Сырьём являются *метиловый спирт*, аммиак жидкий технический (марка Б).

Проект разработан в 1961 Гос. ин-том прикладной химии (см. *“Прикладная химия”*). В 1965 введено в эксплуатацию произ-во диметиламина, в 1976 – триметиламина; произ-во монометиламина в эксплуатацию не введено из-за отсутствия потребителей. В 1999–2001 проведена замена колонн, ёмкостей, кипятильников. Среди начальников установки Р.К.Гареев (с 1964), Х.С.Акчурин (с 1974), А.А.Файзуллин (с 1985), А.П.Романов (1990–2008).

ДИМЕТИЛАМИНОПРОПИОНИТРИЛ, $(\text{CH}_3)_2\text{N}-\text{NCH}_2\text{CH}_2\text{CN}$. Бесцв. легковоспламеняющаяся жидкость; $t_{\text{кип}} 170^\circ\text{C}$, $t_{\text{всп}} 57^\circ\text{C}$ (в открытом тигле) и 17°C (в закрытом), $t_{\text{воспл}} 66^\circ\text{C}$, $t_{\text{самовоспл}} 352^\circ\text{C}$, плотн. 861,7 кг/м³; в воздухе представлен в виде паров. Смешивается с водой и органическими соед., хорошо растворим в низших жирных спиртах и низших сложных эфирах. Оказывает вредное воздействие на организм (невропатия малых волокон с преобладанием симптомов со стороны мочевого выделительной системы человека и импотенции у мужчин). Получают присоединением *диметиламина* к *нитрилу акриловой кислоты*. На пр-ти в 1974 построена опытная установка по произ-ву Д. в цехе №30 *Химического завода*. *Гидрированием* Д. получали диметиламинпропандиамин, к-рый использовали в произ-ве огнестойких материалов для кровли. Также Д. применяют в качестве *полимеризации катализатора* акриламида (эффективнее тетраметилэтилендиамин; вносят в 3–4 раза меньше, чем персульфата аммония – инициатора *полимеризации* акриламида), в синтезе нек-рых витаминов группы В.

N,N-ДИМЕТИЛАЦЕТАМИД, диметиламид уксусной к-ты, $\text{CH}_3\text{CON}(\text{CH}_3)_2$. Представляет собой бесцв.

гигроскопичную жидкость; $t_{пл}$ -20°C , $t_{кип}$ $165,5^{\circ}\text{C}$, $t_{всп}$ 77°C , $t_{самовоспл}$ 375°C , концентрационный предел воспламенения 2,0–11,5%. Смешивается с водой, ароматическими углеводородами и др. органическими растворителями; хорошо растворяет ненасыщенные алифатические углеводороды и многие неорганические соед., ограниченно — парафиновые углеводороды; образует азеотропную смесь с уксусной к-той (21,1% по массе к-ты; $t_{кип}$ $170,8^{\circ}\text{C}$). Представитель N,N-дизамещённых амидов карбоновых к-т; гидролизуется в присутствии к-т и щелочей, вступает в реакции алколиза и переацилирования. Раздражает слизистые оболочки глаз, ПДК 10 мг/м³. В пром-сти получают конденсацией уксусной к-ты с *диметиламином* в жидкой (полученный при т-ре 40°C ацетат диметиламина дегидратируют в токе диметиламина при т-ре 135–140 $^{\circ}\text{C}$) или паровой (синтез в присутствии дегидратирующих *катализаторов*, напр., оксида алюминия, при т-ре 260–300 $^{\circ}\text{C}$ и давл., близком к атмосферному; степень превращения уксусной к-ты 95–99%) фазах, аминолизом метилацетата диметиламином при повышенных т-ре и давл. (катализатор — метилат натрия или сильноосновные ионообменные смолы); препаративно — ацетилированием диметиламина уксусным ангидридом, ацетилхлоридом или кетеном, переацилированием диметилформамида или гексаметилфосфорамида уксусной к-той, карбонилированием *триметиламина* или конденсацией его с уксусной к-той, взаимодействием *метилового спирта* с ацетонитрилом. На пр-ти выпускают N,N-Д. марок химически чистый, чистый и технический в цехе №29 *Химического завода*. Произ-во N,N-Д. освоено в 1976. Применяют в качестве растворителя в произ-ве синтетических волокон (в т.ч. материалы для бронезилетов, ткани и стропы для парашютов, специальных медицинских пакетов для военнослужащих), плёнок, полипиромеллитимидов, поли-*m*-фениленизофталамида и поли-*n*-фенилентерефталамида, при выделении диеновых углеводородов и *стирола* из продуктов *тиролиза* нефтяных фракций, при очистке ацетата гидрокортизона, ароматических ди- и поликарбоновых к-т; также используют как реакцию среду с каталитическими св-вами при галогенировании, циклизации и др.

ДИСПЕРСИЯ ПОЛИВИНИЛАЦЕТАТНАЯ г о м о п о л и м е р н а я г р у б о д и с п е р с н а я, универсальный материал с высокой клеящей способностью. Представляет собой вязкую жидкость белого или слегка желтоватого цвета с размером частиц 1–3 мкм, без комков и посторонних мех. включений. Содержание полимера составляет ок. 50%. Разбавляется водой в любых соотношениях, хорошо совмещается с цементом и гипсом без каких-либо признаков коагуляции. Выпускают в пластифицированном (в зависимости от марок *пластификатора* — дибутилфталата 5–50% от массы полимера) и непластифицированном видах средней, низкой и высокой вязкости. Пластифицированная Д.п. неморозостойка (при замораживании

необратимо разрушается с осаждением полимера), непластифицированная выдерживает не менее 4 циклов замораживания — оттаивания при т-ре до -40°C . На пр-ти в *опытно-исследовательском производстве* производили Д.п. пластифицированную. На её основе разработана рецептура строительного клея (З.В.Смирнова, Е.Р.Хазиева). Д.п. применяют в качестве основы для произ-ва клеев, водно-дисперсионных красок, моющих обоев, устройства мастичных наливных, модификации цементных р-ров и др.

ДИТОЛИЛМЕТАН, C₁₅H₁₆. Бесцв. или слабо-жёлтого цвета органическая жидкость с $t_{кип}$ 294–299 $^{\circ}\text{C}$, $t_{заст}$ -30°C , $t_{всп}$ 127–136 $^{\circ}\text{C}$. Представляет собой техн. смесь *o*- и *n*-изомеров. На пр-ти Д. в 1965–94 выпускали *цех №31, цех №15*. Получали конденсацией *толуола* (продукт *риформинга*) с формальдегидом в присутствии *серной кислоты*. Технологическая схема состояла из 4 стадий: синтез при т-ре не более 60 $^{\circ}\text{C}$, отстаивание продуктов синтеза и отделение кислого толуольного р-ра от отработанной кислоты, нейтрализация толуольного р-ра р-ром *кальцинированной соды*, отгонка Д. в виде 3 фракций (при т-ре не более 175 $^{\circ}\text{C}$ и давл. не более 350 мм рт. ст.; 175–220 $^{\circ}\text{C}$, не более 50 мм рт. ст.; более 50 мм рт. ст.). Применяли в качестве высокотемпературного теплоносителя.

В.А.Потеряхин

ДИТОЛИЛМЕТАНА ПОЛУЧЕНИЯ УСТАНОВКА *цеха №15*. Проектная мощн. 1000 т/год. В качестве сырья использовали *толуол*, формалин, *серную кислоту*, *кальцинированную соду*. Введена в эксплуатацию в 1964 в составе цеха №31 *Химического завода*. Проект был разработан Гос. НИИ и экспериментальным заводом №93 (см. НИИ “*Синтез*”) в соотв. с распоряжением СМ СССР от 3 августа 1957. Проектная мощн. произ-ва была достигнута в 1966. С 1986 в составе цеха №15. В связи с отсутствием спроса на *дитолилметан* установка была выведена из эксплуатации в 1994.

ДИЭТАНОЛАМИН, ди(β-оксиэтил)амин, иминодиэтанол, (CH₂CH₂OH)₂NH. Бесцв. вязкая гигроскопичная жидкость со специфическим аминным запахом; $t_{пл}$ 27,8 $^{\circ}\text{C}$, $t_{кип}$ 270 $^{\circ}\text{C}$, $t_{всп}$ 148,9 $^{\circ}\text{C}$, плотн. 1097 кг/м³. Хорошо растворим в воде, этиловом спирте, *бензоле*, хлороформе и др. органических растворителях, плохо — в гептане. Взаимодействует с минеральными и сильными органическими к-тами с образованием солей, сложными эфирами, карбоновыми к-тами и их ангидридами — N,N-ди(2-гидроксиэтил)амидов к-т, дикарбоновыми к-тами — полиэфирполиамидов, высшими альдегидами (в присутствии карбоната калия) — третичными аминоспиртов, формальдегидом (в присутствии щёлочи) — метилольных производных, безводным углекислым газом — N-гидроксиэтилкарбаминовых к-т и их солей, *нитрилом акриловой кислоты* — N-(2-гидроксиэтил)аминопропионитрила,

ДИЭТИЛЕНГЛИКОЛЬ

этиленкарбонатом — уретановых *гликолей*, соли Д. с цианидами калия или натрия, альдегидами и кетонами — N-(гидроксипропан-2-ил)аминнитрилов. Раздражает кожу, ПДК в воздухе рабочей зоны 5 мг/м³. Аммонолизом Д. в присутствии *водорода* и *гидрирования катализаторов* получают пиперазин и полиэтиленполиамин. На пр-ти в 1964—2002 Д. производили на установке по произ-ву *этанолamines* цеха №19 Завода нефтехимических производств. Получали жидкофазным аммонолизом *этилена окиси* при t-ре 90—130°C и давл. 7—10 МПа в присутствии небольшого кол-ва воды. Продукт реакции содержал смесь *моноэтаноламина*, Д. и *триэтаноламина*, состав к-рой регулировали кол-вом *аммиака*, т-рой процесса, направлением в рецикл одного из реагентов. Смесь продуктов, аммиак (в сжиженном виде направляется в рецикл), воду разделяли *ректификацией*. Применяют в качестве абсорбента “кислых” газов (углекислый газ, *сероводород*, диоксид *серы* и др.) в процессах очистки технологических газов, сырья для получения эмульгаторов, стабилизаторов пен, *моющих средств*, *поверхностно-активных веществ* и др.; в произ-ве *пластификаторов*, *ингибиторов коррозии*.

ДИЭТИЛЕНГЛИКОЛЬ, 2,2'-дигидроксиэтиловый эфир, дигликоль, HOCH₂CH₂OCH₂CH₂OH. Бесцв. вязкая гигроскопичная жидкость без запаха, со сладковатым вкусом; $t_{пл}$ 7,8°C, $t_{кип}$ 245,8°C, $t_{всп}$ 134°C (в открытом тигле) и 152°C (в закрытом), $t_{самовоспл}$ 379,5°C, пределы воспламенения 133—203°C. Хорошо растворим в воде, низших спиртах, *гликолях*, целлозольвах, карбитолах, ацетоне, феноле, анилине, хлороформе, ограниченно — в *бензоле*, дибутилфталате, *стироле*, *толуоле*, диэтиловом эфире, четырёххлористом углероде, плохо — в минеральных и растительных маслах. Взаимодействует с карбоновыми к-тами и ангидридами к-т с образованием сложных эфиров, альдегидами и кетонами (*катализатор* — фосфорная к-та) — циклических ацеталей, при *дегидрировании* (катализатор медный, цинкмедьхромовый или др.) — 1,4-диоксан-2-она, при дегидратации в присутствии щелочных катализаторов — 1,4-диоксана, при нагревании в присутствии щёлочи — тетраэтиленгликоля, при оксиэтилировании (т-ра 150—200°C) — полиэтиленгликоля. Образуется меж- и внутримолекулярные водородные связи с водой, аминами и др. Раздражает кожу, при попадании внутрь действует на центральную нервную систему и почки; ПДК 10 мг/м³, в воде водоёмов — 1 мг/л. В пром-сти получают оксиэтилированием *этиленгликоля* в присутствии щёлочи при t-ре 160—180°C, давл. 1,1—2,0 МПа и мольном соотношении *этилена окись:этиленгликоль*=1:2; гидратацией окиси этилена в присутствии щёлочи или к-ты при t-ре 160—200°C, давл. 1—2 МПа и мольном соотношении окись этилена:вода=1:10; как побочный продукт в произ-ве этиленгликоля. На пр-ти в 1963 освоено произ-во Д. совм. с этиленгликолем в пропорции 1:1 и отдельно гидратацией окиси этилена без катализа-

тора на установке гликолей в цехе №19 Завода нефтехимических производств. В 2011 произ-во Д. передано в состав ООО “Научно-технический центр Салаватнефтеоргсинтез”. Применяют в качестве сырья в произ-ве сложных эфиров, полиуретанов, олигоэфиракрилатов, полналкиленгликольмалеинатов, как *пластификатор*, экстрагент ароматических углеводородов из катализаторов *риформинга*, увлажнитель табака, осушитель газов, компонент антифризов, гидротормозных и гидравлических жидкостей, растворитель нитратов целлюлозы и полиэфирных смол и др.

ДИЭТИЛЕНТРИАМИН, (H₂NCH₂CH₂)₂NH, бис-(β-аминоэтил)амин, иминодиэтиламин. Представляет собой бесцв. гигроскопичную, коррозионно-активную жидкость с аминным запахом; легко поглощает углекислый газ из воздуха; $t_{пл}$ -39°C, $t_{зам}$ -35°C, $t_{кип}$ 206,7°C, плотн. 954,2 кг/м³, $t_{всп}$ 94°C, $t_{самовоспл}$ 365°C. Смешивается с водой, этиловым спиртом, ацетоном, *бензолом*, диэтиловым эфиром. Для Д. характерны все хим. св-ва аминов, содержащих первичные и вторичные аминогруппы. Вторичная аминогруппа Д. обладает меньшей основностью и нуклеофильностью, чем первичная. Д. способен к внутримолекулярной циклизации с образованием пиперазина. Раздражает кожу и слизистые оболочки верхних дыхательных путей, поражает печень; ПДК в воздухе 2 мг/м³, в воде — 0,7 мг/л. В пром-сти Д. получают как побочный продукт вместе с др. полиэтиленполиаминами при произ-ве этилендиамина из 1,2-дихлорэтана и водного р-ра *аммиака*; этилендиамина и пиперазина из моноэтаноламина и аммиака в присутствии *водорода* и никеля Ренея либо разл. комбинаций никеля с магнием, кобальтом, медью, хромом или др. переходными металлами. Выделяют и очищают *ректификацией*. На пр-ти техн. Д. используют в произ-ве *ингибиторов коррозии* марки ТАЛ-25-13Р. Также применяют в произ-ве *поверхностно-активных веществ*, ускорителей вулканизации, ионообменных смол и реакционноспособных полиамидов, флотореагентов и флокулянтов, хелатирующих агентов (напр., диэтилентриаминпентаацетат натрия), абсорбентов для очистки газов, добавок, улучшающих прочность бумаги в мокром состоянии, лекарственных средств, сукцинимидных присадок к моторным маслам; как отвердитель эпоксидных смол.

трет-ДОДЕЦИЛМЕРКАПТАН, CH₃(CH₂)₈C(CH₃)₂—SH. Представляет собой прозрачную жидкость от бесцв. до бледно-жёлтого цвета с резким неприятным запахом; $t_{кип}$ 227—228°C, плотн. 854,4 кг/м³. Нерастворим в воде, растворим в *метиловом спирте* и в др. органических растворителях. Поражает центральную нервную систему; ПДК в воздухе 5 мг/м³. Получают взаимодействием триизобутилена или *пропилена тетрамеров* с *сероводородом* в присутствии *катализаторов* типа Фриделя-Крафтса. На пр-ти в 1976—2007 *трет-Д.* производили на *синтеза трет-додэцилмеркаптана и обезвреживания отходов его производства* установке цеха №43 Нефтехимического

завода (см. *Завод нефтехимических производств*). Технология разработана НИИ мономеров для синтетического каучука (см. *“Арсинтез”*). Получали взаимодействием тетрамеров пропилена (см. *Олигомеры*) с сероводородом (после очистки от сернистых соед. р-ром *моноэтаноламина*, осушки от влаги в заполненных активным оксидом алюминия адсорберах) в присутствии хлористого алюминия. Синтез *трет-Д.* проводили при t -ре не более 55°C , давл. $0,5 - 1,5 \text{ кгс/см}^2$. Продукты реакции представляли собой разбавленный р-р хлористого алюминия в *трет-Д.*, промывкой и нейтрализацией р-ром щёлочи к-рого разлагали катализаторный комплекс. Целевой продукт выделяли ректификацией под вакуумом. Товарный *трет-Д.* содержал осн. в-ва по массе не менее 92%, меркаптановой серы — не менее 14,57%, плотн. составляла не ниже 840 кг/м^3 . Применяют как регулятор молекулярной массы дивинилстирольных каучуков, *полистирола* и др. полимерных материалов в процессе их получения; одорант в бытовом газе.

В.А.Потеряхин



ДОКУКИН Фёдор Яковлевич [р.8.6.1928, д.Дмитриевка Стерлитамакского кантона БАССР (Мелеузовский р-н РБ)], аппаратчик. В 1952—87 на пр-тии: слесарь Ремонтно-механического завода, с 1958 аппаратчик цеха №2 Производства №1, с 1965 — Завода аммиака и спиртов, с 1966 — Завода аммиака, с 1967 аппаратчик цеха №24 Завода карбамида, с 1980 — Завода минеральных удобрений.

При участии Д. освоено произ-во *аммиака* и *минеральных удобрений*. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. Ленина (1966), мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970), “Ветеран труда” (1977).

ДОЛГОВ Владимир Фёдорович (р.3.2.1937, рп Ишимбай в составе г.Стерлитамак, ныне г.Ишимбай), слесарь. Брат Ю.Ф.Долгова. В 1962—88 на пр-тии: слесарь ремонтно-мех. цеха №4 Производства №4, с 1963 — цеха капитального ремонта машинного оборудования Ремонтно-механического завода, с 1965 слесарь по ремонту ремонтно-мех. цеха №5 Завода нефтехимических производств. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. Трудового Красного Знамени (1971), мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970).

ДОЛГОВ Михаил Иванович (р.14.5.1940, с.Помрякино Стерлитамакского р-на БАССР), техник-технолог. Окончил Салаватский индустриальный техникум (1973). В 1965—90 на пр-тии: помощник аппаратчика, с 1966 аппаратчик, с 1970 начальник установки

конверсии, с 1978 начальник цеха №25 Завода аммиака, с 1980 — Завода минеральных удобрений, с 1982 и.о. зам. начальника цеха №4 Завода минеральных удобрений, с 1983 зам. начальника Производства очистных сооружений, с 1988 гл. инженер, в 1990 мастер участка по ремонту ремонтно-мех. цеха Управления водоснабжения, канализации и очистки сточных вод ПО “Салаватнефтеоргсинтез”. Принимал участие в становлении и развитии цеха конверсии, наращивании темпов стр-ва новых экологически безопасных произ-в. За вклад в развитие пр-тия награждён знаком “Отличник изобретательства и рационализации БАССР” (1979).

ДОЛГОВ Юрий Фёдорович (р.3.4.1943, г.Ишимбай), инженер-химик-технолог. Брат В.Ф.Долгова. Окончил Салаватский индустриальный техникум (1964), вечерний факультет УНИ (1980, г.Салават). В 1968—80 на пр-тии: аппаратчик, с 1971 ст. аппаратчик опытной установки цеха №28, позднее ст. аппаратчик цеха №28, с 1975 начальник установки цеха №29, с 1977 аппаратчик цеха №28 Химического завода. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. Трудового Красного Знамени (1974), мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970).

ДОЛЖИКОВ Владислав Васильевич (р.1.7.1929, г.Стерлитамак), токарь. В 1959—89 на пр-тии: токарь ремонтно-мех. цеха №2 Производства №2, с 1963 мастер цеха капитального ремонта машинного оборудования Ремонтно-мех. завода, с 1964 начальник мех. мастерской ремонтно-мех. цеха Завода нефтехимических производств. За вклад в развитие пр-тия награждён знаком “Отличник изобретательства и рационализации БАССР” (1980, 1985, 1988, 1989), удостоен поч. званий “Лучший рационализатор нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР” (1986), Ударник коммунистического труда” (1968), «Рационализатор-трёхсоттысячник ПО “Салаватнефтеоргсинтез”» (1987), “Лучший наставник молодёжи Салаватского нефтехимического комбината” (1978—82).

ДОЛЖИКОВ Николай Михайлович [21.5.1921, с.Тюрюшля Стерлитамакского у. Уфимской губ. (Стерлитамакский р-н РБ) — 1.6.2009, г.Салават], начальник отдела кадров. В 1949—83 на пр-тии: начальник отдела кадров и спец. работы, с 1956 ст. диспетчер комбината, с 1959 пред. профсоюзного комитета Комбината №18, с 1963 начальник отдела труда и кадров Дирекции строительства комбината №18, с 1971 начальник отдела кадров Салаватского нефтехимического комбината, с 1980 — ПО “Салаватнефтеоргсинтез”. Принимал участие в становлении *кадровой службы* и формировании *кадровой политики* пр-тия. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. “Знак Почёта” (1971), мед. “За победу над Германией в Великой Отечественной войне 1941—45 гг.” (1945), “Ветеран труда” (1976) и др., удостоен поч. звания “Заслуженный

ветеран труда Салаватского нефтехимического комбината” (1979), поч. знаком “Отличник нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР”.

ДОСААФ ПЕРВИЧНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ, добровольное общество содействия армии, авиации и флоту ОАО “Салаватнефтеоргсинтез”. В СССР ДОСААФ создан в 1927 как Общество содействия обороне, авиационному и хим. стр-ву, с 1948 самостоятельные добровольные общества содействия армии, содействия авиации и содействия флоту, с 1951 ДОСААФ СССР, с 1991 Российская оборонная спортивно-техн. организация, с 2009 ДОСААФ России. Высшим руководящим органом ДОСААФ является Съезд, в перерывах между съездами — Центральный совет (Москва). ДОСААФ п.о. на Салаватском нефтехимическом комбинате создана в 1972. Осн. направления деятельности: военно-патриотическое воспитание молодёжи, организация различных спортивных соревнований и др. При ДОСААФ п.о. создан спортивно-техн. клуб (1972), при к-ром действовали секции картинга (А.Н.Лапшин), мотокросса (И.А.Полевой), пулевой стрельбы (тренеры — А.П.Белаш, А.Г.Катаргин, М.Х.Мусин, В.П.Шестов, О.Г.Шнейдерман), радиоспорта (Х.С.Эдлин); с 1980 — военно-прикладного многоборья (Р.Р.Валеев) и дельтапланерного спорта (Н.Д.Подрядов). В 1974 открылся клуб служебного собаководства (А.И.Дятлов). Ежегодно велась подготовка работников пр-тия (св. 600 чел.) по специальностям “водитель мотоциклов категории А”, “водитель автомобилей категории В”, “секретарь-машинист”. Совм. с ВЛКСМ *первичной организацией* ежегодно проводились соревнования по мотокроссу и пулевой стрельбе из мелкокалиберной винтовки, военизированное многоборье. В 1998 реорганизована и объединена с комитетом РОСТО г.Салават. Пред.: Р.З.Зайнагутинов (с 1972), В.М.Хамитов (с 1977), А.К.Гильдерман (с 1978), А.И.Кутлаков (с 1982).

А.И.Кутлаков

ДРУЖБЫ НАРОДОВ ОРДЕН, гос. награда СССР. Учреждён в 1972, действовал до 1991, в 1992—94 — Д.н.о. РФ. В 1994 заменён орденом Дружбы. Награда присваивалась гражданам страны за большой вклад в укрепление дружбы и братского сотрудничества социалистических наций и народностей; за большие трудовые достижения в области развития народного хозяйства; за заслуги в национально-государственном стр-ве, особо плодотворную деятельность в развитии науки, в сближении и взаимообогащении культур социалистических наций и народностей, за активное участие в воспитании подрастающего поколения; за большие заслуги в развитии братской дружбы и сотрудничества между народами, укреплении мира, дружественных отношений между народами. Автор эскиза ордена — художник А.Б.Жук. Орден изготовлялся из серебра. Представлял собой слегка выпуклую позолоченную, покрытую тёмно-красной эмалью пятиконечную звезду, обрамлённую серебристыми пира-



Орден Дружбы народов

мидальными гранями и пятью пучками расходящихся золотистых лучей. В центре звезды помещён накладной позолоченный гос. герб СССР, отдельные детали к-рого покрыты цветной эмалью. Герб окаймлён накладным ободком с изображением рукопожатий, в нижней части ободка находится накладная позолоченная, покрытая тёмно-красной эмалью лента с надписью “СССР”. Между гербом и ободком на фоне белой эмали в верхней части расположена надпись “Дружба народов”, в нижней и средней — лавровые ветви, покрытые зелёной эмалью. Размер ор-

Сотрудники предприятия, награждённые орденом Дружбы народов

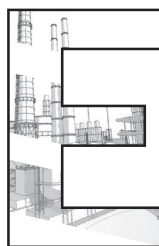
Фамилия, имя, отчество	Год
Абдужамалов Абдужамал Абдурашидович	1986
Азнаев Салават Ахмадуллович	1980
Аккулов Миндихат Галимович	1980
Актуганов Фирдаус Саламович	1998
Алтухов Евгений Ильич	1980
Боруденков Пётр Егорович	1980
Валидов Гамильян Асылгужевич	1980
Валиков Александр Михайлович	1998
Евстафьева Анна Ивановна	1980
Какурин Александр Иванович	1980
Кантюков Явдат Ибрагимович	1980
Коровин Василий Васильевич	1980
Косенко Николай Степанович	1980
Куданов Николай Владимирович	1986
Сафаров Виль Тапшович	1980
Султанов Абдулхай Хаматович	1985
Суркова Анна Ефимовна	1980
Тептев Василий Филиппович	1980
Цацелов Степан Иванович	1980

дена между противоположными концами серебристого пирамидального обрамления и пучка золотистых лучей — 47 мм. Орден при помощи ушка и кольца соединяется с пятиугольной колодкой, обтянутой шёлковой муаровой лентой шириной 24 мм. На ордене РФ (1212 награждений) вместо герба СССР на аверсе находился герб РСФСР, удалена надпись “СССР”. В 1972–93 осуществлено 72 761 награждение; в ПО “Салаватнефтеоргсинтез” в 1980–98 награждено 19 чел. (см. табл.).

ДУБИНЕЦ Виктор Борисович (р.5.12.1945, г.Ишимбай), техник-технолог. Окончил Салаватский индустриальный техникум (1971). В 1967–2005 на пр-тии: помощник аппаратчика, с 1968 аппаратчик цеха №2 Завода аммиака, с 1971 аппаратчик цеха, с 1973 начальник смены окиси этилена, с 1976 аппаратчик, с 1978 начальник установки цеха №44 Завода нефтехимических производств, в 1985 начальник цеха №43, с 1985 — цеха №44, с 2001 — цеха №43 Завода нефтехимических производств, с 2002 — Нефтехимического завода. Участвовал в пуске произ-в бензола и этилбензола-стирола. Автор 22 рационализаторских предложений. За вклад в развитие пр-тия награждён знаком “Победитель социалистического соревнования” (1975, 1976, 1980), удостоен званий “Почётный нефтехимик” (1999), “Почётный работник топливно-энергетического комплекса” (2003).

ДУМАЕВ Саях Гизетдинович (1909, д.Гайныямаково Белебеевского у. Уфимской губ., ныне с.Гайныямак Альшеевского р-на РБ, — ?). Участник Вел. Отеч. войны. Окончил Белебеевский татаро-башкирский педагогический техникум (1930), Казанский гос. педагогический ин-т (1939). В 1951–67 на пр-тии: директор Учебного комбината, с 1956 начальник специального отдела комбината, инженер Производства №1, с 1957 директор Научно-технической библиотеки, с 1958 зав. учебной частью, с 1965 директор Учебного комбината. Награждён мед. “За победу над Германией в Великой Отечественной войне 1941–1945 гг.” (1945); “За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941–1945 гг.” (1945).

ДУРОВ Владимир Сергеевич (5.2.1928, с.Пчельники Воронежской губ. — 1983, Москва), инженер-механик. Окончил Московский ин-т хим. машиностроения (1951). В 1952–66 на пр-тии: ст. механик строящегося цеха, с 1955 зам. гл. механика, с 1957 гл. механик Комбината №18. Под рук. Д. осуществлена организация *ремонтно-механической службы* пр-тия, внесены рационализаторские предложения по ускорению освоения установок, цехов и новых произ-в. Депутат гор. Совета депутатов трудящихся г.Салават (1965–67). Пред. гос. квалификационной комиссии при Салаватском индустриальном техникуме, член гос. квалификационной комиссии при вечернем факультете УНИ (см. *Салаватский филиал УГНТУ*). За вклад в развитие пр-тия награждён орд. “Знак Почёта” (1966).



ЕВДОКИМОВ Валерий Николаевич (р.28.11.1932, г.Стерлитамак), инженер-механик. После окончания Ленинградского горного ин-та им. Г.В.Плеханова (1956) до 2001 на пр-тии: инженер-механик цеха №11 Производства №3, с 1958 механик цеха №16 Производства №3, с 1963 ст. механик, с 1966 зам. гл. механика, с 1969 гл. механик Дирекции строительства комбината, с 1971 гл. механик Управления капитального строительства ОАО “Салаватнефтеоргсинтез”. Внёс значительный вклад в работу *главного механика службы* пр-тия. Е. разработана и внедрена система мероприятий, обеспечивающих качество монтажных работ, применяемого оборудования и материалов. Принимал участие в пуске установок гидроочистки ГО-4, ЛЧ-35/11-1000, *риформинга* ЛЧ-35/11-600, реконструкции абсорбционной газофракционирующей установки АГФУ, установки *полимеризации*, технологического парка по переработке газового конденсата *Карачаганакского месторождения* и др. За вклад в развитие пр-тия награждён мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970), знаком “Победитель социалистического соревнования” (1975, 1976, 1980).

ЕВДОКИМОВА Жанна Авраамовна (р.29.9.1933, Кипшинёв), химик-технолог. Канд. хим. наук (1975). Окончила Московский текстильный ин-т (1955). В 1956–97 на пр-тии: инженер-химик Центральной лаборатории, с 1959 сменный инженер установки газоразделения цеха №15, с 1960 инженер-химик цеха пиролиза и газоразделения №16 Производства №3, с 1961 инженер-технолог опытных установок, с 1965 начальник лаб. исследования нефтехим. процессов опытно-исследовательского цеха, с 1971 начальник лаб., с 1984 зам. начальника лаб. Опытного завода, с 1994 — опытно-исследовательского цеха. Научно-производственная деятельность связана с исследованиями в области катализа, с усовершенствованием промышленных технологий произ-ва *синтез-газа*, алифатических спиртов, *пластификаторов*, *ингибиторов коррозии*, синтетических чистящих и *моющих средств*. При участии Е. проведены исследования катализатора АШНЦ-3 для получения пластификатора ДАФ-810 в цехе №48, внедрён способ определения степени обработки тонкорегенерированного р-ра поташа; разработаны чистящие, *моющие средства* (“Голубка”, “Дубравушка”, “Калинка”). Автор св. 95 научных работ и 33 изобретений. Лауреат пр. ВОИР СССР (1989) и БАССР (1984). За вклад в развитие пр-тия награждена мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970), серебряной мед. ВДНХ СССР (1988), знаком “Изобретатель СССР” (1989), удостоена поч. звания

ЕВСТАФЬЕВА

«Рационализатор-трёхсоттысячник ПО «Салават-нефтеоргсинтез»» (1989).

ЕВСТАФЬЕВА Анна Ивановна (р.1.1.1936, д.Тала-лаевка Стерлитамакского р-на БАССР), оператор. После окончания Технического училища №3 (1955, г.Салават) до 1995 на пр-тии: оператор товарно-сырьевого цеха комбината, с 1965 — Нефтеперерабатывающего завода, с 1970 ст. оператор цеха №13 Нефтеперерабатывающего завода. За вклад в развитие пр-тия награждена орд. Дружбы народов (1980), «Знак Почёта» (1974), мед. «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина» (1970), удостоена поч. звания «Заслуженный ветеран труда Салаватского нефтехимического комбината» (1973).

ЕВТЮХИН Николай Александрович (10.1.1938, с.Сергеевка Фёдоровского р-на БАССР — 5.12.2004, Уфа), инженер-механик. Канд. техн. наук (1983). Окончил *Ремесленное училище №1* (1955, г.Салават), УНИ (1968). В 1955—69 на пр-тии: до 1963 слесарь КИП цеха КИП Производства №5, с 1965 — Нефтеперерабатывающего завода, с 1968 мастер, начальник смены ремонтно-мех. цеха №5 Завода нефтехимических производств. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. «Знак Почёта» (1963).

ЕГОРОВ Анатолий Николаевич (р.18.7.1948, д.Михайловка Мелеузовского р-на БАССР), инженер-механик. Окончил Брянский ин-т транспортного машиностроения (1979). В 1964—2006 на пр-тии: слесарь трамвайного цеха комбината, с 1980 зам. начальника ремонтно-инструментального цеха, с 1987 начальник отдела материально-техн. снабжения, с 1989 начальник ремонтно-инструментального цеха, с 1994 мастер литейно-кузнечного цеха Ремонтно-механического завода. При участии Е. обеспечена своевременное снабжение оборудованием и материалами *Ремонтно-механического завода*. Внёс вклад в работу *ремонтно-механической службы*.

ЕДИНЫЙ СКЛАДСКОЙ КОМПЛЕКС, совокупность структурных подразделений ОАО «Газпром нефтехим Салават» по приему, размещению, хранению, доставке и выдаче товарно-материальных ценностей; погрузке и выгрузке автомашин и др. транспортных средств; сбору, сортировке, разделке, перемещению и отгрузке, а также по подготовке к утилизации или к реализации металлолома и др. вторичных ресурсов и неликвидных товаров. Создан в 2009 путём слияния *базы оборудования и химических реагентов цеха*, а также присоединения всех складов технологических цехов заводов и вспомогательных подразделений (рук. комплекса — Е.К.Каргин). В составе: сектор входного контроля, центр логистики и доставки, 3 участка (производственного обеспечения и вторичных ресурсов; *строительных материалов*, сырья, реагентов и металлопроката; технологического оборудования, деревообрабатывающий), установка «реагентное хозяйство» (2011). Численность сотр. — 247 чел. (2011).

Сектор входного контроля осуществляет в ходе приёма поступающих материалов и оборудования проверку несоответствующей стандартам продукции, контроль за условиями хранения запасов на складах и работу по выявлению неликвидных позиций. Руководитель сектора — А.В.Хатунцев.

Центр логистики и доставки обеспечивает доставку товарно-материальных ценностей, отгрузку транспорта, перемещение на складах, перевозку крупногабаритного и крупнотоннажного оборудования по территории пр-тия на строительные площадки. Работы производятся грузоподъёмными механизмами и ок. 15 ед. автомобильного транспорта и спецтехники. Центром ежегодно перерабатывается и доставляется около 38 тыс. т различных грузов. Руководитель центра — М.Р.Богданов.

Участок производственного обеспечения и вторичных ресурсов осуществляет обеспечение работников ОАО «Газпром нефтехим Салават» средствами индивидуальной защиты и выдачу материалов на эксплуатационные нужды, сбор и переработку металлолома, недействующих аппаратов и оборудования, сортировку лома по группам, приведение его к товарному виду и отгрузку (реализовано более 35 тыс. т лома чёрных и цветных металлов). Объединяет 79 складов. Руководитель участка — Н.У.Акулов.

На участке строительных материалов ведётся приём, хранение и отпуск строительных материалов, инструмента, лабораторного оборудования, газа в баллонах и химических в-в. Участок объединяет 6 складов, ежегодный грузооборот на участке 15,5 тыс. т. Руководитель участка — А.В.Наумов.

Участок сырья, реагентов и металлопроката осуществляет приём, хранение и отпуск реагентов и сырья. Объединяет 7 складов, ежегодный грузооборот на участке более 28 тыс. т. Руководитель участка — В.Д.Егорьев.

Участок технологического оборудования обеспечивает приём, хранение и отпуск технологического оборудования. Объединяет 8 складов, ежегодный грузооборот на участке более 20 тыс. т. Руководитель участка — С.Н.Юдичев.

Установка «реагентное хозяйство» осуществляет приём *серной кислоты* и едкого натра (щёлочи) в железнодорожных цистернах, перелив реагентов в резервуары для хранения на складе и их отпуск по трубопроводам в технологические цехи, а также приём и отгрузку, хранение масел и других горюче-смазочных материалов. Годовой объём оборота серной кислоты составляет 6—8 тыс. т, щёлочи — 7 тыс. т. Руководитель установки — М.Г.Кутлугильдин. Коллектив удостоен звания «Лучшее подразделение среди вспомогательных в конкурсе по 5S» (2010).

Деревообрабатывающий участок обеспечивает качественное хранение пиломатериалов и пиловочника, изготавливает поддоны и щиты, производит распиловку досок и бруса различных размеров. Ежегодно перерабатывается около 7 тыс. т пиломатериала и пиловочника. Руководитель участка — С.А.Дуров.

Е.К.Каргин

ЕЖОВ Анатолий Иванович (р.24.10.1938, г.Краснокамск), аппаратчик. После окончания *Ремесленного училища* №1 (1963, г.Салават) до 1989 на пр-тии: аппаратчик Дирекции строительства комбината, с 1967 аппаратчик, с 1969 ст. аппаратчик, с 1975 начальник установки цеха №24 Завода карбамида, с 1980 — Завода минеральных удобрений. Автор 8 рационализаторских предложений. За вклад в развитие пр-тия награждён мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970), знаком “Победитель социалистического соревнования” (1974, 1975, 1980), удостоен поч. звания “Заслуженный химик БАССР” (1981).



ЕЛИЗАРЬЕВ Валентин Егорович (р.25.1.1937, с.Тарабердино Кушнаренковского р-на БАССР), химик-технолог. Д-р экон. наук. Окончил Уфимский нефтяной техникум (1958), Московский ин-т нефтехим. и газовой пром-сти им. И.М.Губкина (1965). В 1958—79 на пр-тии: аппаратчик печей расщепления на произ-ве водорода, до 1962 начальник смены цеха №2, в 1965 начальник смены

Производства №1, с 1965 зам. начальника цеха №3 Завода аммиака и спиртов, в 1966 зам. гл. инженера, с 1966 начальник цеха №7 Завода аммиака и спиртов, с 1967 — Завода аммиака, с 1972 гл. инженер, с 1974 директор Завода аммиака. Под рук. Е. достигнуто повышение технико-экон. показателей Завода аммиака (до 650 тыс. т/год). При участии Е. разработаны неск. типов насадок колонны синтеза *аммиака*, методы их сборки и установки, методы утилизации хвостовых газов; проведена реконструкция технологии произ-ва аммиака (в т.ч. внедрена автоматизация технологического процесса на установке конденсации). За вклад в развитие пр-тия награждён мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970), Почётной грамотой ПО “Башнефтехимзаводы” (1970), знаком “Победитель социалистического соревнования” (1973, 1978).

ЕЛИН Олег Львович (р.11.10.1960, г.Багайск), инженер-химик-технолог. Окончил Краснодарский политехн. ин-т (1983). В 1992—2004 на пр-тии: зам. начальника, с 1994 начальник цеха №58, с 2000 гл. технолог завода “Мономер”, с 2002 зам. гл. инженера ОАО “Салаватнефтеоргсинтез”. Участвовал в стр-ве и пуске *этилена-пропилена производства* ЭП-300, обеспечил его стабильную работу, внёс вклад в реконструкцию объектов в соотв. с Федеральной целевой программой РФ “Топливо и энергия”.

ЕМЕЛЬЯНОВ Михаил Семёнович (р.20.1.1931, г.Стерлитамак), аппаратчик. В 1964—95 на пр-тии: слесарь цеха №30 Производства №9, с 1965 слесарь, с 1972

аппаратчик, с 1979 ст. аппаратчик цеха №30, с 1981 проводник по сопровождению груза, с 1989 слесарь-ремонтник, с 1991 грузчик хозяйственно-бытового цеха Химического завода. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. Трудовой Славы 3-й ст. (1980), мед. “За трудовую доблесть” (1966), “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970), удостоен поч. звания “Заслуженный ветеран труда Салаватского нефтехимического комбината” (1973).

ЕМЕЛЬЯНОВ Николай Леонидович (р.4.1.1948, г.Стерлитамак), техник-механик. Окончил Салаватский индустриальный техникум (1981). В 1976—2005 на пр-тии: слесарь механосборочных работ, ст. мастер механоремонтного цеха, с 1982 инженер-технолог, с 1985 начальник бюро литейного произ-ва, с 1987 — бюро механоремонтного произ-ва, с 1991 зам. гл. технолога, с 1994 начальник литейно-кузнечного цеха, с 2004 инженер-конструктор бюро запасных частей Ремонтно-механического завода. Внёс значит. вклад в работу *ремонтно-механической службы* пр-тия для обеспечения цехов и установок структурных подразделений необходимыми запасными частями, качественной литейной продукцией, в т.ч. обработанной методами закалки током высокой частоты; при его участии внедрены объёмная термообработка, азотирование и цементация сложного технологического оборудования.

ЕМЕЛЬЯНОВА Лидия Фёдоровна (р.5.4.1936, д.Старо-Петровка Стерлитамакского р-на БАССР, ныне д.Петровка того же р-на РБ), оператор. Окончила *Ремесленное училище* №1 (1955, г.Салават). В 1956—99 на пр-тии: помощник оператора Ново-Ишимбайского нефтеперерабатывающего завода, с 1957 — Производства №4, с 1962 оператор цеха №13 Производства №6, с 1963 — Производства №5, с 1965 — Нефтеперерабатывающего завода, с 1988 гардеробщик цеха ремонтно-мех. оборудования Нефтеперерабатывающего завода. Освоила смежную профессию слесаря по ремонту оборудования и обслуживания технологических установок. За вклад в развитие пр-тия награждена орд. Трудового Красного Знамени (1980), “Знак Почёта” (1971), мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970).

ЕМЕЛЬЯНОВА Тамара Сергеевна (р.15.1.1933, г.Стерлитамак), лаборант. В 1954—78 на пр-тии: лаборант Завода №3, с 1956 — Производства №3, с 1959 — лаб. Производства №1, с 1964 лаборант хим. анализа, с 1975 экономист по материально-техн. снабжению цеха №38 Химического завода. За вклад в развитие пр-тия награждена орд. “Знак Почёта” (1974), мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970).

ЕРЁМЕНКО Николай Яковлевич (19.4.1913, с.Берёзовка Харьковской губ. — 24.10.1993, г.Стерлитамак), инженер-химик-технолог. После окончания



Днепропетровского химико-технологического ин-та (1939) работал на хим. заводах г. Кемерово и *Черногорск*. В 1949—59 на пр-тии: и.о. гл. инженера Комбината №18, начальник производственного отдела. В 1959—80 директор Стерлитамакского завода синтетического каучука. При участии Е. пущена первая очередь *Каталитаторной фабрики*, разработаны *катализатор*

для дегидрирования олефиновых и алкилароматических углеводородов, способы стабилизации полиизопрена, внедрённые на хим. заводах страны; сданы в эксплуатацию установки *каталитического крекинга* №1 и №2, введены в строй установки *серной кислоты*, АТ-1 (по газу *природному*), ЭЛОУ-1, ЭЛОУ-2, ЭЛОУ-3, ТК-2, АВТ-2, серноокислотного *алкилирования*, АГФУ, получены первые тонны силикат-глыбы, освоен выпуск высокооктанового *бензина* и др. Автор 30 изобретений. Награждён орд. Ленина (1971), Октябрьской Революции (1976), «Знак Почёта» (1959), удостоен поч. званий «Заслуженный химик БАСССР» (1977), «Почётный гражданин г. Стерлитамак» (1991). Именем Е. названа улица в г. Стерлитамак.

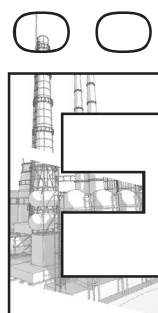
ЕРЁМИН Владимир Петрович (р. 7.3.1941, г. Ишимбай), слесарь. В 1962—88 на пр-тии: слесарь ремонтно-мех. цеха №5 Производства №5, с 1965 — Завода нефтехимических производств, с 1973 — ремонтно-мех. цеха №8 Завода нефтехимических производств, с 1979 — ремонтно-мех. цеха №7 Завода спиртов. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. Трудовой Славы 3-й ст. (1975), мед. «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина» (1970).

ЕФЫМЦЕВ Павел Алексеевич (р. 29.12.1932, с. Помряскино Стерлитамакского р-на БАСССР), техник-механик. Окончил Салаватский индустриальный техникум (1969). В 1955—89 на пр-тии: аппаратчик, ст. аппаратчик цеха №20 Производства №9, с 1961 — Производства №4, с 1964 ст. оператор цеха №25 Производства №1, с 1965 ст. аппаратчик, с 1966 начальник смены цеха №25 Завода аммиака и спиртов, с 1967 — Завода аммиака, с 1970 начальник установки цеха №25, с 1974 начальник смены цеха №7 Завода аммиака, с 1980 — Завода минеральных удобрений, с 1983 слесарь-сантехник Жилищно-коммунального управления ПО «Салаватнефтеоргсинтез». За вклад в развитие пр-тия награждён орд. Трудового Красного Знамени (1974), мед. «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина» (1970).

ЕФРЁМОВ Алексей Владимирович (р. 30.12.1975, г. Салават), инженер-химик-технолог, мастер делового



администрирования. Окончил Салаватский филиал УГНТУ (1999), Академию народного хозяйства при Правительстве РФ (2007, Москва). С 1999 на пр-тии: аппаратчик полимеризации, в 2000—05 зам. начальника цеха №41 завода «Мономер», с 2006 директор Нефтеперерабатывающего завода, с 2010 начальник пусконаладочного центра Департамента капитального строительства ОАО «Газпром нефтехим Салават»; с апреля 2011 зам. ген. директора по инжинирингу, с октября 2011 рук. проектного офиса «Комплекс каталитического крекинга» ОАО «Салаватнефтехимремстрой». Под рук. Е. освоена *производства битумов установка* мощн. 300 тыс. т/год, осуществлён комплекс мероприятий по замене *катализаторов* КК-1 и КК-2 *каталитического крекинга, гидрокрекинга* на катализатор Ц-600. При участии Е. построена установка *висбрекинга* (мощн. 1,5 млн. т по сырью). За вклад в развитие пр-тия Е. объявлена Благодарность Министерства энергетики РФ (2010).



МСИН Владимир Викторович (р. 22.1.1951, с. Кушнаренково Кушнаренковского р-на БАСССР), инженер-химик-технолог. Окончил вечерний факультет УНИ (1977, г. Салават). В 1972—2010 на пр-тии: машинист цеха №24-2 Завода аммиака, аппаратчик цеха №17, с 1977 ст. инженер-технолог, с 1982 зам. начальника цеха №23, с 1984 зам. гл. инженера, с 1987 начальник цеха №42 Завода нефтехимических производств, с 1996 начальник производства пластмасс Завода нефтехимических производств, с 2003 — завода «Мономер». При участии Е. усовершенствованы технологические процессы *произва бензола, этилбензола, стирола, полиэтилена высокого давления, вспенивающегося ударопрочного полистирола* и др. Зам. секретаря комитета ВЛКСМ пр-тия (1975—77), пред. профсоюзного комитета *Завода нефтехимических производств* (1982—84). За вклад в развитие пр-тия удостоен поч. званий «Заслуженный химик РБ» (2006), «Рационализатор-трёхсоттысячник ПО «Салаватнефтеоргсинтез»» (1992).