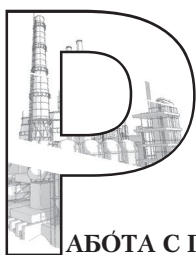


## РАБОТА



**РАБОТА С ПЕРСОНАЛОМ**, направление кадровой политики пр-тия по формированию трудового коллектива, совокупность мероприятий по повышению квалификации, подбору персонала и т.д. За годы существования пр-тия приоритетными направлениями деятельности были подготовка молодых специалистов, укрепление дисциплины труда, работа с резервными рабочими кадрами. В советский период Р.с.п. была направлена на повышение производительности труда и выполнение трудовых планов, поставленных гос-вом перед пр-тием; в условиях рыночной экономики главной задачей при работе с кадрами является повышение их квалификации, соблюдение трудовой дисциплины и контроль за выполнением экол. нормативов и стандартов. На первоначальном этапе стр-ва



Обучение на рабочем месте

Комбината №18 Основной задачей кадровой службы было привлечение на пр-тие квалифицированных рабочих и специалистов с разных уголков страны. В 1950 создан отдел подготовки кадров (начальник — А.А.Хромилова). Подготовка кадров с рабочими специальностями велась в *ремесленных училищах*, школах *фабрично-заводского обучения* и школах *рабочей молодёжи*. В *Учебно-курсовом комбинате* осуществлялись подготовка новых специалистов и повышение квалификации рабочих, инженерно-техн. работников пр-тия. В конце 50-х гг. под рук. начальника комбината и его зам. по кадрам была создана школа начальников цехов, в к-рой обучали передовым методам хозяйствования, способам организации труда, основам трудового законодательства и социально-психологических аспектов работы с персоналом и др. Для молодых специалистов действовал институт наставничества. Руководством пр-тия поддерживалось *изобретательство и рационализация* и *научно-техническое творчество молодёжи*. На Салаватском неф-

техмическом комбинате участие сотр. в исследовательской, рационализаторской деятельности учитывалось при оплате труда работников, а поощрение осуществлялось через наградную систему гос-ва и пр-тия (см. *Мотивация сотрудников*). В 80-е гг. создана лаб. научной организации труда. ОАО «Газпром нефтехим Салават» осуществляет поддержку пенсионеров и ветеранов компании (см. *Ветеранов совет*); с 2005 функционирует филиал *Университета «Золотой век»*. С 2007 на пр-тии введён внутренний стандарт система 5S (см. *«Организация рабочего пространства по системе 5S»*). *Молодёжная политика* пр-тия направлена на привлечение и активное вовлечение молодых работников в деятельность ОАО «Газпром нефтехим Салават». По целевому направлению пр-тия в *Профессиональном училище №19, Салаватском индустриальном колледже, Салаватском филиале УГНТУ* осуществляется подготовка специалистов по осн. и вспомогательным направлениям специальностей. Проводятся различные формы аттестаций и повышения квалификации работников.

**РАВИЛОВ** Фанил Хаматвалеевич (р.26.8.1953, д.Кебьячево Аургазинского р-на БАССР), аппаратчик. После окончания ГПТУ №26 (1971, г.Салават) до 2010 на пр-тии: машинист установки, с 1975 оператор, с 2002 начальник установки, с 2007 оператор цеха №9 Нефтеперерабатывающего завода. Автор 10 рационализаторских предложений. За вклад в развитие пр-тия удостоен поч. звания «Заслуженный нефтяник РБ» (2001).

**РАДЗИКОВСКАЯ** (Шелухина) Тамара Андреевна (р.3.2.1926, с.Терновка Северо-Кавказского края), инженер-экономист. Окончила Ростовский финансово-экон. ин-т (1949). В 1952–64 на пр-тии: инженер-экономист, с 1953 начальник планового отдела комбината, с 1963 и.о. гл. экономиста комбината, в 1964 зам. начальника по экон. вопросам комбината. С 1964 в Управлении химии Северо-Кавказского Совета народного хозяйства. Внесла вклад в совершенствование *планово-экономической службы*, улучшение финансово-экон. показателей в производственной деятельности комбината.



**РАДЗИКОВСКИЙ** Василий Лаврентьевич (9.12.1919, с.Онуфриевка Киевской губ. — ?), инженер-технолог. Окончил Грозненский нефтяной ин-т (1949). В 1952–64 на пр-тии: директор Завода №4, с 1954 начальник производственно-технического отдела — зам. гл. инженера Завода №3, с 1957 начальник Центральной лаборатории, с 1963 зам. гл. инженера по химии Комбината №18. Внёс вклад в становление *Центральной лаборатории* и лабораторного контроля произ-ва, в совершенствование

технологии произ-ва *серной кислоты, пенообразователей, гидрофобного аэрогеля* и др. нефтехим. продукции.

**РАДИАЦИОННАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ**, система мер по обеспечению защиты людей от вредного для здоровья воздействия ионизирующего излучения. Направлена на устранение или сведение к минимуму опасного воздействия ионизирующего излучения и радиоактивных материалов на рабочих, население и окружающую среду, а также на разработку методов их применения. Служба Р.б. *экоаналитической лаборатории* ОАО “Газпром нефтехим Салават” осуществляет систематический радиационный контроль в промышленных помещениях, зданиях и сооружениях, источниках ионизирующих излучений, а также строительных материалов, сырья и готовой продукции, металлолома, отходов цветных и чёрных металлов. На Салаватском нефтехимическом комбинате служба Р.б. создана в 1975 в составе центрального цеха КИПиА (см. *Контрольных измерительных приборов и автоматики служба*) как группа радиационного контроля, с 1998 введена в состав *экоаналитической лаборатории*. Обновлён приборный парк: дозиметры-радиометры и индивидуальные дозиметры современных моделей, аварийные комплекты, автоматизирован процесс радиационного контроля. Группа радиационного контроля впервые аккредитована в 2001 Росстандартом и получила аттестат о соотв. требованиям Системы аккредитации лабораторий радиационного контроля. С Р.б. связана деятельность Н.С. *Богданова*, Ю.М. *Чернова* (первый рук.) и др.

*Н.С. Гольберг*

**РАДЧЕНКО** Владимир Евдокимович (р.18.1.1930, с.Подсолнечное Средневожского края), машинист. В 1953—85 на пр-тии: токарь Завода №1, с 1956 — Производства №1, с 1957 машинист цеха №9 Производства №2, с 1965 — Нефтеперерабатывающего завода, с 1969 машинист установки газоочистки-2, с 1971 ст. машинист цеха №9 Нефтеперерабатывающего завода. Освоил смежную профессию слесаря по ремонту технологического оборудования. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. “Знак Почёта” (1980), мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970), “Ветеран труда” (1982), знаком “Победитель социалистического соревнования” (1978, 1979), удостоен поч. звания “Ударник коммунистического труда” (1966).

**РАДЧЕНКО** Михаил Николаевич (р.1.4.1941, г.Ишмамбай), инженер-химик-технолог. Окончил *Ремесленное училище* №1 (1959, г.Салават), УНИ (1970). В 1959—80 (с перерывом) на пр-тии: до 1961 аппаратчик, с 1964 ст. аппаратчик цеха №7 Производства №2, с 1965 — Завода аммиака, с 1967 начальник смены, с 1968 начальник установки, с 1972 — цеха №7, с мая 1975 — производственно-технического отдела Завода аммиака, с октября 1975 зам. гл. инженера по освоению мощностей, с 1978 — по производству и экспорту продукции комбината, с марта 1980 гл. инженер За-

вода минеральных удобрений. С октября 1980 зам. начальника Всесоюзного промышленного объединения “Оренбурггазпром”, в ПО “Астраханьгазпром”, гл. инженер Управления по переработке газа Российского АО “Газпром” (Москва). Принимал участие в пуске и освоении произ-в *карбамида, диметилацетамида, фталевого ангидрида, пластификаторов, переработки газового конденсата Оренбургского месторождения* и др., в пуске новых нефтеперерабатывающих произ-в, обеспечивал своевременный их ввод в эксплуатацию.

**РАЗЯПОВА** Венера Гумеровна (р.20.9.1947, п.Центральной усадьбы Араслановского совхоза Мелеузовского р-на БАССР, ныне д.Первомайская того же р-на РБ), лаборант. Окончила Уфимское дошкольное педагогическое училище (1967). В 1966—2002 на пр-тии: воспитатель детского сада №33 Жилищно-коммунального управления, с 1968 и с 1986 лаборант заводской лаб. Завода нефтехимических производств, с 1973 — Опытного завода. Депутат гор. Совета народных депутатов г.Салават (1982—84), член профсоюзного комитета *Опытного завода* (1974—86), лауреат 9-го гор. Фестиваля художественного творчества по декоративно-прикладному искусству (1984, г.Салават). За вклад в развитие пр-тия награждена орд. Трудовой Славы 3-й ст. (1986), мед. “Ветеран труда” (1987).

**РАЙМАНОВ** Мидхат Рифкатович (р.3.1.1958, д.Саитбаево Бураевского р-на БАССР), аппаратчик. Окончил ПИТУ №26 (1976, г.Салават). В 1978—2007 на пр-тии: аппаратчик, с 1995 машинист цеха №23 Завода нефтехимических производств, с 2002 — Нефтехимического завода. Освоил смежные профессии слесаря по ремонту технологического оборудования, машиниста установки по получению полиэтилена. За вклад в развитие пр-тия удостоен поч. звания “Заслуженный химик РСФСР” (1981).

**РАСТВОРИТЕЛИ**, индивидуальные химические соединения или их смеси, способные растворять вещества, образовывать однородные системы из 2 или более компонентов. Для смесей “жидкость—газ” и “жидкость—твёрдое тело” Р. — жидкость, для 2- и многокомпонентных р-ров — компонент, содержание к-рого выше др. К ним также относят *пластификаторы*. Р. подразделяют на органические (алифатические и ароматические *углеводороды*, их галогено-, нитропроизводные, в т.ч. нефтяные Р., спирты, карбоновые кислоты, эфиры, сульфоксиды и др.) и неорганические (вода, жидкий сернистый ангидрид, *аммиак, гидразин*, фтористоводородная кислота, легкоплавкие металлы, расплавы солей). По т-ре кипения различают Р. низко- и высококипящие; степени летучести — легко-, средне- и труднолетучие; вязкости — мало-, высоковязкие, ср. вязкости; кислотно-основным свойствам — кислотные, основные, нейтральные; наличию дипольного момента и величине диэлектрической проницаемости — полярные и неполярные, доноров

## РАСТВОРИТЕЛЬ

или акцепторов протонов, электронов — протонные, апротонные диполярные, электронодонорные, неполярные. Классифицируют также в зависимости от пожаро-, взрывоопасности, токсичности и др. Влияют на скорость реакций, хим. равновесие; должны быть инертными по отношению к растворяемому веществу и аппаратуре; для предотвращения разложения их стабилизируют специальными веществами. Нефтяные Р. хорошо растворяют все нефтяные фракции, жиры, азот-, кислород- и сераорганические соединения, обладают невысокой токсичностью (алифатические углеводороды, бензол, толуол, ксилол), огне-, взрывоопасны. Жидкий пропан плохо растворяет асфальтосмолистые вещества. Ароматические углеводороды, хлорпроизводные, амины, кетоны при значительных концентрациях вызывают отравления, дерматиты. Процессы утилизации Р. — рекуперация (конденсационным, абсорбционным или адсорбционным методами; *адсорбенты* — активированный уголь или др. пористые вещества) и регенерация (перегонка или *ректификация*, сжигание образовавшегося остатка). На пр-тии в качестве Р. выпускают фракцию лёгкую произ-ва *бутиловых спиртов*, кубовый остаток ректификации бутиловых спиртов в цехе №52, спирты оборотные фракции С<sub>8</sub> в цехе №48, тяжёлый продукт ректификации *2-этилгексанола* в цехе №34, кубовые остатки ректификации бензола в цехе №58 завода “Мономер”. Производят *сольвент нефтяной* в цехе №33, ксилолы, толуол на *Нефтеперерабатывающем заводе*, а также *растворитель олигомерный*. Применяют в лакокрасочной, текстильной, фармацевтической, парфюмерной промышленности, произ-ве взрывчатых веществ, пластических масс, искусственных кож, также для хим. чистки одежды, обезжиривания металлов и их сплавов, деасфальтизации *гудрона*, перекристаллизации, экстракции, спектроскопии, хроматографии и др. В 70—90-е гг. 20 в. *НИИнефтехим* являлся головным ин-том по созданию технологий получения нефтяных Р.; там же разработаны технологии регенерации отработанных Р. Результаты исследований вошли в справочник “Углеводородные растворители” (1986).

**РАСТВОРИТЕЛЬ ОЛИГОМЕРНЫЙ**, т р и м е р ы п р о п и л е н а, побочный продукт производства *трет-додecilмеркаптана*, ректификации *пропилена тетрамеров*. Представляет собой прозрачную жидкость от бесцв. до светло-жёлтого цвета. Плотн. 730—770 кг/м<sup>3</sup>; фракционный состав: начинает перегоняться при т-ре не менее 125°C, 95% его — при т-ре не выше 190°C, 97,5% — при т-ре не выше 200°C. На пр-тии Р.о. производил цех №22 *Химического завода*. Применяют в качестве *растворителя* в *химической промышленности* и *нефтехимической промышленности*.

**РАСТВОРОВ ПРИГОТОВЛЕНИЯ УСТАНОВКА Катализаторов производства**, предназначена для приёма и хранения сырья, реагентов; получения концентрированных растворов жидкого *стекла*, сер-

нокислого алюминия, *аммония сульфата*, *натрия алюмината*, используемые в произ-ве *катализаторов*, *силикагелей*, *цеолитов*. В составе: автоклавное отделение, реакторное отделение, узел фильтрации растворов, узлы слива, хранения, перекачки *серной кислоты*, *каустической соды*, азотнокислого раствора редкоземельных элементов; склад хранения сырья и реагентов. Сырьём являются *натрия силикат растворимый* (силикат-глыба), гидроксид алюминия или песок тригидрата оксида алюминия, сульфат аммония, технические серная кислота и едкий натр.

Введена в эксплуатацию в 1954. Проект разработан ин-том “*ГипроГРОЗнефть*”. Среди начальников установки Л.Г.Латышева (1961—71).

**РАСТЁМЕШИН** Анатолий Степанович [р.9.2.1947, д.Тюлебаево Юмагузинского р-на БАССР (Кугарчинский р-н РБ)], инженер-механик. Окончил Тольяттинский политехн. ин-т (1975). В 1996—2007 на пр-тии: гл. технолог Ремонтно-механического завода. Внёс вклад в совершенствование *ремонтно-механической службы* пр-тия, расширение спектра деятельности по обслуживанию подразделений пр-тия.

**РАФИНАТ**, б е н з и н - р а ф и н а т, д е а р о м а т и з и р о в а н н ы й б е н з и н, бензин вторичного происхождения. Представляет собой низкооктановый бензин, получаемый после экстракции ароматических углеводородов из продуктов каталитического *риформинга*. Выкипают при т-рах 65—105°C и 65—140°C, содержат 80—95% смеси *n*-парафинов и слабоизомеризованных парафинов. При изомеризации бензина-рафината на алюмоплатиновых катализаторах содержание *n*-парафинов уменьшается с 25—30% до 15—2%. Бензины-рафинаты каталитического риформинга характеризуются низким содержанием ароматических и непредельных углеводородов, а также сернистых соединений, отличаются низкой детонационной стойкостью; *октановое число* Р. (в зависимости от перерабатываемой на установке риформинга бензиновой фракции) составляет 40—60. Р. является сырьём для *тиролиза*. Из Р. риформинга *ректификацией* получают растворители марки Нефрас С 50/170, Нефрас САР, Нефрас С 94/99, бензин-растворитель для *лесохимической пром-сти* марки БЛХ. На пр-тии Р. производят на *каталитического риформинга бензиновых фракций на алюмоплатиновом катализаторе установке Л-35-6* цеха №33 *Нефтеперерабатывающего завода*. С 60-х гг. 20 в. Р. совместно с бензинами *прямогонными* используют в качестве сырья на *этилена-пропилена производстве*.

**РАФИНИРОВАННОЙ АЛКИЛАРИЛСУЛЬФОНАТНОЙ ПАСТЫ ПРОИЗВОДСТВА УСТАНОВКА**. Предназначалась для получения 55%-ной пасты, содержащей не менее 45% *поверхностно-активных веществ*. Проектная мощн. произ-ва пасты РАС — 20 тыс. т/год. Сырьё — каталитический *газоиль* и сернистый ангидрид. Построена в 1961, введена

в эксплуатацию в 1962 в составе *цеха №15*, первая продукция получена в 1963. Процесс разработан НИИ синтетических жирозаменителей и моющих средств (НИИСЖИМС; г.Шебекино Белгородской обл.) в соотв. с распоряжением СМ СССР №2183-р от 3 августа 1957; проект создан ин-том “Ленгипрогаз” (см. “*Ленгипрогаз*”). В связи с реорганизацией структуры пр-тия с 2002 в составе *цеха №19 Нефтехимического завода*. С 2007 выведена из эксплуатации. См. также *Алкиларилсульфонат рафинированный*.

**РАХИМКУЛОВ** Галей Хамитович (р.11.4.1936, рп Ишимбай в составе г.Стерлитамак, ныне г.Ишимбай), аппаратчик. Окончил *Ремесленное училище №4* (1956, г.Стерлитамак). В 1961—98 на пр-тии: ученик аппаратчика *цеха №19*, ученик аппаратчика, аппаратчик *цеха №28* Химического завода, с 1986 слесарь медико-санитарной части *№20* ОАО “Салаватнефтеоргсинтез”. Освоил смежную профессию прибориста КИП. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. “Знак Почёта” (1986), мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970), “Ветеран труда” (1982), знаком “Победитель социального соревнования” (1974, 1975, 1978), удостоен поч. звания “Ударник 10-й пятилетки” (1981).

**РАХИМКУЛОВ** Имамутдин Мифтахович (1.4.1929, с.Аллагуват Стерлитамакского кантона БАССР — 26.8.2008, г.Салават), слесарь. В 1951—89 на пр-тии: слесарь конторы водоснабжения, с 1955 — конторы энергводоснабжения, с 1958 — *цеха водоснабжения и канализации*, с 1967 — Управления водоснабжения и канализации, с 1974 слесарь по обслуживанию береговых насосных установок Управления водоснабжения, канализации и очистки сточных вод предприятия. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. “Знак Почёта” (1977), удостоен поч. звания “Заслуженный ветеран труда Салаватского нефтехимического комбината” (1972).

**РАХИМКУЛОВ** Мидхат Гайфуллович (р.2.2.1938, с.Мало-Аллагуватово Стерлитамакского р-на БАССР, ныне в черте г.Салават), инженер-технолог. Окончил УНИ (1966). В 1961—88 на пр-тии: наливщик, мастер смены, ст. оператор *цеха №7*, с 1963 инженер Дирекции строительства комбината, с 1964 начальник смены, зам. начальника *цеха №24* Завода карбамида, с 1966 ст. инженер опытно-исследовательского *цеха*, с 1971 ст. инженер *цеха №35*, с 1972 зам. начальника, с 1973 начальник *цеха №38*, с 1974 начальник отдела *цеха №35*, с 1979 — отдела заводской лаборатории Опытного завода, с 1983 — установки произ-ва гликолей *цеха №19* Завода нефтехимических производств. При участии Р. велись работы по совершенствованию произ-в *аммиака, водорода, карбамида, полистирола, очистных сооружений* и др.; осуществлена разработка и внедрение в произ-во процесса получения пенообразователей по безотходной технологии, *поверхностно-активных веществ* и т.д.; внедрены дробильные машины на произ-ве полистирола

и др. Один из инициаторов и организаторов стр-ва мемориального комплекса “*Земля Юрматы*”. Автор 12 изобретений и 10 рационализаторских предложений. Пред. *Ветеранов совета* ОАО “Газпром нефтехим Салават” (с 2008). За вклад в развитие пр-тия награждён мед. “Ветеран труда” (1986), удостоен поч. звания “Лучший творческий инженер-воспитатель Салаватского нефтехимического комбината” (1977).

**РАХИМКУЛОВ** Мухарам Мансурович (р.15.8.1933, с.Мало-Аллагуватово Стерлитамакского р-на БАССР, ныне в черте г.Салават), техник. Окончил Ишимбайский нефтяной техникум (1953). В 1958—76 на пр-тии: оператор *цеха №11* Производства №3, с 1962 — Производства №6, с 1963 — Производства №5, с 1965 — Нефтеперерабатывающего завода, с 1968 зам. начальника *цеха №11*, с 1973 — *цеха №33*, с 1973 начальник *цеха №9* Нефтеперерабатывающего завода. Принимал участие в освоении и переработке газового конденсата *Оренбургского месторождения* на установках *Нефтеперерабатывающего завода*.

**РАХИМКУЛОВ** Рамиль Галиевич (р.21.12.1963, с.Аллагуват Стерлитамакского р-на БАССР), электромонтёр. Окончил ПТУ №26 (1982, г.Салават). С 1983 на пр-тии: электромонтёр *цеха №22* Завода серной кислоты и катализаторов, с 1985 электромонтёр по ремонту и обслуживанию электрооборудования электроцеха Завода нефтехимических производств, с 2001 бригадир электромонтёров электроцеха, с 2007 электромонтёр *цеха электрооборудования* и КИП завода “Мономер”, с 2012 — Управления технического обслуживания и ремонта электрооборудования ОАО “Газпром нефтехим Салават”. Автор 16 рационализаторских предложений. Наставник молодёжи (12 чел.). За вклад в развитие пр-тия удостоен поч. звания “Заслуженный энергетик РБ” (2008).

**РАХИМКУЛОВ** Рустем Ахтямович (р.18.4.1972, г.Ишимбай), химик-технолог. Канд. техн. наук (2005). После окончания УГНТУ (1994) на пр-тии: ведущий инженер-технолог лаб. физико-хим. исследований полимеров ООО “Научно-технический центр Салаватнефтеоргсинтез”, с 2011 гл. технолог завода “Мономер”. Научно-производственная деятельность посвящена созданию материалов на основе *стирола, этилена*, повышению эффективности, снижению затрат произ-в полимеров. Автор более 30 научных работ.

С о ч.: Расчёт эффективных парофазных ингибиторов сероводородной коррозии // Нефтехимия и нефтепереработка—2002: материалы науч.-практ. конф. Уфа, 2002 (соавт.); Механизм испарения атомов с поверхности металлов // Научно-технические технологии—2004: материалы X Междунар. науч.-техн. конф. Волгоград, 2004 (соавт.).

**РАХИМОВ** Халил Халяфович (р.2.5.1961, д.Ибраево Стерлибашевского р-на БАССР, ныне д.Нижнеибраево того же р-на РБ), инженер-химик-технолог. Канд. техн. наук (2005). После окончания УНИ (1983) до 2007 на пр-тии: оператор, с 1984 начальник установки АВТ-2, с 1986 зам. начальника *цеха №14*,

## РАХМАТУЛЛИН



с 1988 начальник цеха №11, с 1995 гл. технолог, с 1997 гл. инженер Нефтеперерабатывающего завода, с 2001 первый зам. ген. директора — гл. инженер, с 2006 техн. директор — гл. инженер, с 2006 гл. инженер ОАО “Салаватнефтеоргсинтез”. С 2007 зам. министра пром-сти, инвестиционной и инновационной политики РБ, с 2008 глава администрации гор. округа г.Салават, с 2009 ген. директор ОАО “Салаватнефтемаш”, с 2010 1-й зам. министра пром-сти и инновационной политики РБ. Внёс вклад в реконструкцию ряда установок, стр-во и пуск произ-ва *бензола*, комплекса этилбензола-стирола, запуск установки тактового налива на *Нефтеперерабатывающем заводе*. При участии Р. решена проблема утилизации нефтеотходов из мазутных ям, на *этилена-пропилена производстве* ЭП-300 внедрена АСУТП и др. Автор более 50 научных трудов, 28 изобретений и 16 рационализаторских предложений. Награждён орд. “За заслуги перед химической индустрией” 1-й ст. (2008), Почётной грамотой Министерства чрезвычайных ситуаций РБ (2009). За вклад в развитие пр-тия награждён мед. Петра Великого “За трудовую доблесть” (2004), знаком “Победитель социалистического соревнования” (1984, 1988), удостоен звания “Почётный нефтяник” (1998), “Лучший творческий инженер-воспитатель Салаватского нефтехимического комбината” (1986).

**РАХМАТУЛЛИН** Абдрахим Мухамедрахимович (р.5.8.1925, с.Ишимбаево Стерлитамакского кантона БАССР, ныне в черте г.Ишимбай), машинист-компрессорщик. Участник Вел. Отеч. войны. Окончил курсы при Учебном комбинате пр-тия (1954). В 1953—75 на пр-тии: машинист Завода №1, с 1956 оператор, с 1963 аппаратчик цеха №5 Производства №1, с 1965 — Завода аммиака. Награждён мед. “30 лет Советской Армии и Флота” (1948), за вклад в развитие пр-тия — орд. “Знак Почёта” (1974), мед. “За трудовую доблесть” (1965), удостоен поч. звания “Заслуженный ветеран труда Салаватского нефтехимического комбината” (1974).

**РАХМАТУЛЛИН** Ахтям Абдрахманович [р.15.5.1927, д.Утяково Стерлитамакского кантона БАССР (Гафурийский р-н РБ)], слесарь. В 1954—83 на пр-тии: слесарь ремонтно-мех. цеха Завода №3, с 1957 — цеха №10 Производства №3, с 1962 — Производства №6, с 1963 — Производства №5, с 1965 — Нефтеперерабатывающего завода, с 1974 слесарь цеха ремонта мех. оборудования Нефтеперерабатывающего завода. 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).



**РАХМАТУЛЛИН** Борис Габидуллович (10.7.1926, Грозный — 5.6.1990, г.Салават), механик. Окончил Сахалинский нефтяной техникум (1959), курсы повышения квалификации при Ленинградском технологическом ин-те им. Ленсовета (1967). В 1960—86 на пр-тии: мастер, начальник ремонтно-мех. цеха №2 Производства №2, в 1963—64 зам. секретаря комитета КПСС, начальник ремонтной базы,

с 1966 директор Ремонтно-механического завода. Под рук. Р. построен и введён в эксплуатацию *Ремонтно-механический завод*, освоено изготовление втулок цилиндров и поршневых колец и др. 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), удостоен поч. звания «Заслуженный ветеран труда ПО “Салаватнефтеоргсинтез”» (1982).

**РАХМАТУЛЛИН** Раис Гафурович (р.2.8.1947, г.Ишимбай), аппаратчик. После окончания ПТУ №26 (1965, г.Салават) до 1981 на пр-тии: аппаратчик цеха №24-2 Завода карбамида, с 1975 цеха №38 Химического завода. За вклад в развитие пр-тия награждён орд. Трудовой Славы 3-й ст. (1980).

**РАХМАТУЛЛИН** Ришат Фаткулislamович (23.8.1950, д.Базиково Гафурийского р-на БАССР — 9.1.2007, г.Салават), техник-механик. Окончил Салаватский индустриальный техникум (1990). В 1972—2007 на пр-тии: слесарь, слесарь по ремонту технологического оборудования, с 1990 начальник ремонтно-мех. цеха Управления водоснабжения, канализации и очистки сточных вод ОАО “Салаватнефтеоргсинтез”. Принимал участие во вводе комплекса радиальных отстойников, в пуске установки “*Велко*” За вклад в развитие пр-тия награждён Почётной грамотой РБ (2003).

**РАХМАТУЛЛИН** Фаниль Хабибуллович (р.17.3.1939, д.Старонадырово Илишевского р-на БАССР), техник-технолог. Окончил Салаватский индустриальный техникум (1965). В 1961—2001 на пр-тии: слесарь, с 1968 начальник смены, ст. аппаратчик, зам. начальника, с 1985 начальник цеха межцеховых коммуникаций. При его участии построены и запущены коммуникации цехов № 51, 52, 48, установок *гидроочистки* ГО-2, ГО-3, Л-16, *этилена-пропилена производства* ЭП-300. Начальник штаба *Гражданской обороны и чрезвычайных ситуаций службы*. За вклад в развитие пр-тия награждён Почётной грамотой РБ (1998).



**РАЧИН** Геннадий Григорьевич (р.9.6.1929, г.Алатырь), инженер-механик по холодильным и компрессорным машинам. После окончания Ленинградского ин-та холодильной и молочной пром-сти (1952) до 1965 на пр-тии: инженер-механик комбината, с 1953 сменный инженер, с 1955 ст. механик цеха №2 Завода №1, цехов № 22, 6, с 1961 начальник цеха №6, с 1963

начальник Производства №6, с 1965 директор Завода серной кислоты и катализаторов. С 1965 на Куйбышевском азотно-туковом заводе (г.Тольятти). При участии Р. освоена технология произ-ва *серной кислоты*. Член ВОИР и *научно-технического общества* Комбината №18, народный дружинник.

**РАШИТОВА** Флюра Мансуровна (р.20.1.1936, рп Ишимбай Стерлитамакского р-на БАССР, ныне г.Ишимбай), оператор. После окончания Технического училища №3 (1955, г.Салават) до 1986 на пр-тии: оператор цеха №1, с 1956 оператор цеха №13 Ново-Ишимбайского нефтеперерабатывающего завода, с 1962 — Производства №6, с 1963 — Производства №5, с 1965 — Нефтеперерабатывающего завода, с 1982 слесарь по ремонту технологического оборудования цеха №13 Нефтеперерабатывающего завода. Освоила профессии прибориста КИП, слесаря по ремонту технологического оборудования. За вклад в развитие пр-тия награждена мед. “За трудовую доблесть” (1978), удостоена поч. звания “Заслуженный нефтяник БАССР” (1978).

**РЕАГЕНТ ДЛЯ БУРОВЫХ РАСТВОРОВ**, насыщенный раствор высокомолекулярных синтетических жирных кислот фракции  $C_{20}$  и выше в *керосине* или *дизельном топливе*, содержащем добавку неионогенного *поверхностно-активного вещества* — этаноламидов тех же жирных кислот. Представляет собой маслянистую вязкую жидкость от темно-коричневого до чёрного цвета,  $t_{заст}$  не более  $40^{\circ}C$ . ООО “*Научно-технический центр Салаватнефтеоргсинтез*” выпускает Р.д.б.р. марки СМАД-1М. Применяют в качестве стабилизатора гидрофобных эмульсионных растворов, также для повышения смазочной способности вязкопластичных промывочных жидкостей, используемых при бурении скважин. Технология получения разработана совм. с сотрудниками *Органической химии института*.

**РЕАКТИВНОЕ ТОПЛИВО**, смесь предельных алифатических (20–60%), нафтеновых (20–60%), ароматических (18,5–20%), непредельных алифатических (0,3–1%) углеводородов, используемая в качестве топлив для воздушно-реактивных и газотурбинных двигателей. Жидкость,  $t_{кип}$   $170–315^{\circ}C$ ,

плотн.  $775–840 \text{ кг/м}^3$ ,  $t_{всп}$  от  $-10$  до  $60^{\circ}C$ ; содержание *серы* 0,05–0,1%, *соед. кислорода и азота* — 0,05–0,15%. Не допускается присутствие *сероводорода*, *водорастворимых кислот и щелочей*, мех. примесей и воды (до 0,008–0,01% при обычных т-рах). Для улучшения эксплуатационных свойств в Р.т. вводят антиоксиданты (до 24 мг/л), деактиваторы металлов (до 6 мл/л), *ингибиторы коррозии* (10–45 мг/л), присадки (до 2% по массе). В осн. Р.т. получают прямой перегонкой малосернистых, сернистых *нефтей*, *гидрокрекингом*, гидродеароматизацией, *термическим крекингом*, *каталитическим крекингом*, коксованием; нек-рые из них подвергают глубокому *гидрированию*, *гидроочистке*, иногда *гидрообессериванию*. На пр-тии с середины 60-х гг. 20 в. в цехе №32 *Химического завода* осуществлялось гидрирование нефтяного сырья для произ-ва Р.т. марок РГ-1, Т-1, Т-6, нафтила.

**РЕАКТОР ХИМИЧЕСКИЙ**, промышленные аппараты для осуществления химических реакций. По гидродинамическим особенностям подразделяют на Р.х. идеального смешения, вытеснения, диффузионные, ячеечные, комбинированные; по энергетическим — адиабатические, изотермические и политропические; по технологическим особенностям — для проведения однофазных и многофазных реакций; по способу организации процессов — периодические, полупериодические и непрерывнодействующие; по типу конструкции — ёмкостные, колонные, типа теплообменника, реакционной печи и др. Р.х. применяют в хим., нефтехим., пищевой и др. отраслях пром-сти.

С 50-х гг. 20 в. в БашНИИ НП проводятся научные исследования по разработке Р.х. и различного технологического оборудования для пр-тий *нефтеперерабатывающей промышленности, нефтехимической промышленности*, в т.ч. для Комбината №18. С начала стр-ва пр-тия оборудование поступало из различных городов и стран (см. *Репарация*); в 1960 ректификационные колонны изготавливали в Румынии, колонны экстракции — Польше (см. *Внешние экономические связи*), ёмкостное оборудование — Дзержинский и Рузаевский заводы хим. машиностроения, Ремонтно-механический завод Комбината №18 и др., реакторы этерификации — Пензенский завод хим. машиностроения и т.д. С 60-х гг. Салаватский машиностроительный завод (см. “*Салаватнефтемаш*”) выпускает колонные аппараты и др. оборудование для Комбината №18 и др. пр-тий газовой, нефтяной, нефтехим. пром-сти. В 1962 на пр-тии сдано в эксплуатацию произ-во по получению полиэтилена методом высокого давления непрерывным способом в трубчатом реакторе, в 1977 проведена реконструкция технологических линий. С 1966 цех наружного ремонта технологического оборудования *Ремонтно-механического завода* осуществляет ремонт и изготовление теплообменной и нефтехимической аппаратуры и др. (см. *Наружного ремонта цех*). В 1967 в *опытно-исследовательском цехе* проведены исследования по оптимизации процессов очистки бензина от сероводорода и реконструкции установок каталитического крекинга, в т.ч. реакторов. Во 2-й половине 60-х гг.

## РЕКТИФИКАЦИЯ

инженеры цеха Ю.В.Ионов и С.А.Ланге разработали технологию очистки пирогаза от ацетиленовых углеводородов в изотермическом реакторе на катализаторе марки Ц-1. С 1970 трест «Салаватнефтехимремстрой» осуществляет стр-во и ремонт сооружений различного назначения, в т.ч. монтаж технологического оборудования. На пр-тии периодически проводятся реконструкции Р.х. в целях увеличения мощности произ-ва и повышения качества продукции. В настоящее время контроль работы технологического оборудования осуществляет Отдел технической диагностики аппаратов, резервуаров и газгольдеров. В ИОХ совм. с БГУ, Ин-том хим. физики им. Н.Н.Семёнова РАН (Москва) разработан трубчатый реактор факельного типа для получения полимеров и сополимеров изобутилена (см. *Трубчатый факельный реактор*).

**РЕКТИФИКАЦИЯ** (от лат. *rectus* — прямой, простой и *facio* — делаю), способ разделения жидких бинарных или многокомпонентных смесей по т-рам кипения многократным испарением жидкости и конденсацией паров. Различают Р. азеотропную (введение в смеси *растворителя* — т.н. разделяющего агента для образования с одним из компонентов азеотропной смеси), экстрактивную (разделение смесей близкипящих компонентов с низкой относительной летучестью), молекулярную (многоступенчатая высоковакуумная дистилляция смесей малолетучих, термически нестойких веществ). В зависимости от температур кипения разделяемых жидкостей Р. проводят под давл. атмосферным ( $t_{\text{кип}}$  30–350°C), выше атмосферного (разделение жидкостей с низкими т-рами кипения), в вакууме (для снижения т-р кипения высококипящих жидкостей) непрерывно в насадочных или ступенчатых тарельчатых ректификационных колоннах, в к-рых происходит многократный контакт противоточных потоков пара (вверх; обогащается низкокипящими компонентами) и жидкости (вниз; обогащается высококипящими компонентами). Существуют ректификационные колонны с подводом мех. энергии при вращении ротора (роторные плёночные аппараты), сложные колонны с отпарными секциями и боковыми отборами отдельных фракций (напр., при разделении *газов углеводородных* и переработке *нефти*, фракции лёгкого при 220–300°C и тяжёлого при 280–350°C



Установка ректификации

*дизельных топлив, атмосферного газойля при 350–380°C, мазута при 350–380°C*). На пр-тии Р. входит в технологические схемы *Нефтеперерабатывающего завода (очистки и ректификации рефлюксов и стабилизации бензинов каталитического крекинга установка, атмосферно-вакуумная трубчатка АВТ-1, атмосферно-вакуумная трубчатка АВТ-3, атмосферно-вакуумная трубчатка с блоком электрообессоливания и обезвоживания, переработки стабильного газового конденсата установка)*, произ-ва *бутиловых спиртов, аэрогеля, этилбензола* и др. Р. *широкой фракции лёгких углеводородов* получают *бутан-бутиленовую фракцию, изо-бутановую фракцию, бутилен-бутадиеновую фракцию, бутилен-изо-бутиленовую фракцию, гексановую фракцию, керосино-газойлевую фракцию, изо-пентановую фракцию, пентан-изо-пентановую фракцию, пропан-бутан-пентановую фракцию, пропановую фракцию, пропан-пропиленовую фракцию* и др.

**РЕМЁСЛЕННЫЕ УЧИЛИЩА**, начальные профессиональные учебные заведения для подготовки квалифицированных рабочих технических специальностей.



Ремесленное училище №1

В СССР Р.у. созданы в 1940 вместо школ фабрично-заводского ученичества (см. *Фабрично-заводское обучение*). Находились в ведении Гос. трудовых резервов СССР. Принимались юноши и девушки 14–15 лет на базе 7-летнего образования. Срок обучения составлял 2 года. В соотв. с постановлением Совета народных комиссаров СССР «О призыве городской и колхозной молодёжи в ремесленные училища, железнодорожные училища и школы фабрично-заводского обучения» (1940) в Р.у. осуществлялся мобилизационный принцип набора (до 1955) учащихся. В 1958 преобразованы в гор. и сельские ПТУ. В 1952 в г.Ишимбай на базе Комбината №18 было открыто Р.у. №1. Обучение велось по специальностям: лаборант хим. анализа, машинист компрессорных установок, оператор технологических установок, слесарь, слесарь КИПиА, токарь, электромонтёр и др. Имело общежитие, столовую и др. В 1963 преобразовано в ПТУ №26 (см. *Профессиональное училище №19*).

**РЕМИЗОВ** Владилён Борисович (р.19.2.1936, с.Власьево Дальневосточного края), инженер-механик. Окончил УНИ (1970). В 1958–59 и в 1970–96 на

пр-тии: с 1958 мастер механосборочного цеха, с 1970 начальник кузнечно-термического цеха, с 1974 зам. начальника литейно-кузнечного цеха, начальник технологического бюро, с 1978 зам. гл. технолога, с 1980 гл. технолог Ремонтно-механического завода. Принимал участие в стр-ве и пуске кузнечного (изготовление поковок весом до 100 кг, закалка током высокой частоты, объёмная термообработка, азотирование, цементация) и ремонтно-инструментального (изготовление инструмента, пресс-форм и приспособлений) цехов, в создании конструкторского отдела *Ремонтно-механического завода*. За вклад в развитие пр-тия награждён знаками “Победитель социалистического соревнования” (1977), “Лучший рационализатор нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР” (1987).

**РЕМОНТНО-ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЦЕХ**, структурное подразделение *Ремонтно-механического завода*. Осуществлял ремонт станков, кранового и весового оборудования, мерительного инструмента, контроль подшипников, углеграфитовых заготовок и др. Основан в конце 60-х гг. 20 в. на базе ремонтного и инструментального участков. В состав входили: участки по изготовлению грузозахватывающих съёмных приспособлений (стропов различного вида), по ремонту грузоподъёмных кранов, по производству спирально-витых прокладок, компрессорный; группа ремонтников станочного оборудования. Производил режущий инструмент для металлообработки (резцы, метчики, специальные свёрла), запасные части к оборудованию, пресс-формы (для произ-ва изделий из полиэтилена, пластмасс; резиновых сальников, уплотнительных колец), штампы, приспособления, оснастку, спирально-витые прокладки. С 2010 инструментальный участок механоремонтного цеха ООО “Ремонтно-механический завод”. Среди начальников цеха А.М.Бледных (с 1978), А.Н.Егоров (1989–94), В.П.Гнездилов (2004–08). С цехом связана деятельность А.И.Баранова, Н.А.Волбуева, В.Ф.Вяхирева, Р.Р.Гадельшина, П.Е.Зеленцова, П.Л.Карюгина, А.И.Кузнецова, А.Ф.Лаптева и др.

**РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКАЯ СЛУЖБА**, совокупность структурных подразделений по ремонту и реконструкции действующих произ-в, подготовке оборудования к эксплуатации. Р.-м.с. ОАО “Газпром нефтехим Салават” включает 3 уровня структурных подразделений: ремонтно-мех. мастерские или ремонтные группы в цехах и на произ-вах; ремонтно-мех. цехи завода “Мономер”, *Нефтеперерабатывающего завода, Газохимического завода, Салаватского катализаторного завода*, обеспечивающие текущий и средний ремонт в пределах завода; специализированные цехи *Ремонтно-механического завода*. Р.-м.с. является одним из первых производственных подразделений пр-тия, создана в соотв. с постановлением руководства страны от 14 апреля 1949: “Министерству нефтяной промышленности с апреля 1949 года организовать при Комбинате №18 контору по ремонту



и восстановлению оборудования особых поставок. Обязать государственную штатную комиссию при СМ СССР рассмотреть и утвердить в десятидневный срок штатное расписание конторы по ремонту и восстановлению оборудования особых поставок Комбината №18. И.Сталин” — как контора по ремонту и восстановлению оборудования особых поставок (см. *Ремонтно-механический завод*). Первый директор — Г.М.Левит, гл. инженер — А.С.Беляев. Были организованы ремонтные участки на Абаканской базе временного хранения оборудования (г.Черногорск) и базе временного хранения оборудования Комбината №18 (Ишимбайский участок). В 1950 ремонтно-восстановительная контора переведена из г.Черногорск в рп Салават в составе г.Ишимбай (ныне г.Салават). В 1951 контора преобразована в Трест по ремонту оборудования и материально-технического снабжения Комбината №18, к-рый занимался ремонтом оборудования особых поставок и материально-техн. снабжением строящихся объектов оборудованием и материалами отечественного произ-ва, их хранением на базах оборудования № 1 и 2. В 1950 начато стр-во Ремонтно-механического завода. В конце 1952 были введены в эксплуатацию механосборочный, инструментальный и ремонтно-мех. цехи (и.о. директора и гл. инженер завода — Горшенин). В конце 1953 пущены литейный и котельно-сварочный цехи. По проекту завод предназначался для ремонта тяжёлой колонной и теплообменной аппаратуры высокого давления, изготовления нестандартного оборудования. В 1953–54 коллективом завода освоены ремонт и изготовление арматуры и деталей *трубопроводов* высокого давления. В начале 1954 введены цехи оцинкования и колонн, к-рые были переданы в аренду конторе №3 треста “Спецхиммонтаж” (директор — В.В.Дементьев, см. “*Двигательмонтаж*”). На заводах в соотв. с “Проектным заданием строительства комбината” в начале 50-х гг. созданы ремонтно-мех. цехи (№ 1, 2, 3, 4). В сентябре 1957 из-за вывода из состава Комбината №18 Ремонтно-механического завода (ныне ОАО “Салаватнефтемаши”) и в связи с тем, что Салаватское монтажное управление треста “Союздвигательремонтаж” не обеспечивало полного комплекса капитальных ремонтов по машинному оборудованию, начата работа по



## РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ

созданию новой общекомбинатской ремонтной базы. В начале 60-х гг. были созданы не предусмотренные “Проектным заданием строительства комбината” общекомбинатские подразделения: *технического надзора служба* и цех капитального ремонта машинного оборудования, к-рый стал основой центральной ремонтной базы комбината (ныне ООО “Ремонтно-механический завод”). Капитальный ремонт технологических цехов комбината выполнялся силами Р.-м.с., в 1959 на *Нефтеперерабатывающем заводе* организуется хозрасчётный ремонтно-строительный участок (начальник — А.П.Клюев), на базе к-рого в 1960 под рук-вом А.И.Цадкина организовано строительно-монтажное управление №3 (СМУ-3). В 1970 на базе СМУ-3 и созданного Ремонтно-строительного управления №5 (РСУ-5) организован трест “Салаватнефтехимремстрой”, к-рый производил капитальные ремонты технологических установок и сооружений комбината, Ишимбайского и Орского нефтеперерабатывающих заводов. Гл. механики пр-тия: П.А.Царев (с 1950), Ю.В.Бобров (с 1954), В.С.Дуров (с 1957), Д.С.Крепер (с 1966), В.Н.Смирнов (с 1973), В.Е.Уваров (с 1981), Р.С.Абдуллин (с 1986), И.А.Осипчук (с 1988), В.А.Скуратович (с 1998), А.В.Кривошеев (2007—11). В разные годы начальниками ремонтно-мех. цехов на заводах работали Б.В.Бульгчёв, Л.Н.Денисов, Д.С.Крепер, А.Д.Потехин, Л.В.Пшегорский, П.Д.Субботин и др. С Р.-м.с. связана деятельность З.И.Вишняковой, И.А.Каргешкова, А.Ш.Тулвинского.

**РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД**, ООО, дочернее общество ОАО “Газпром нефтехим Салават”. Обеспечивает эксплуатационную готовность оборудования всех подразделений ОАО “Газпром нефтехим Салават”, дочерних и сторонних организаций, занимается разработкой конструкторской и технологической документации, ремонтом, реконструкцией действующих произ-в. В составе цехи: по ремонту динамического оборудования № 1, 2, котельный, *механоремонтный цех*, по ремонту компрессоров, ремонтный и кузнечно-термический участки (2012). Производит ремонт и изготовление запасных частей (штоки, валы, цилиндрические втулки, плунжера и т.д.) насосов и компрессоров всех модификаций; ремонт и изготовление теплообменной аппаратуры, вентиляционных систем, нестандартного оборудования, решётчатых



настилов, крутоизогнутых отводов различных диаметров; работы по антикоррозионной обработке оборудования и трубопроводов; выпуск крепежа высокого и низкого давления, запасных частей (фланцы, детали трубопроводов высокого давления, спирально-навитые прокладки и т.п.) и их комплектующих к хим. и нефтехим. оборудованию резино-техн. изделия к насосно-компрессорному оборудованию и др. Учреждён в декабре 1965, введён в эксплуатацию в 1966, с 2010 совр. статус. Проект завода разработан Ростовским филиалом ин-та “Гипрогрознефтезаводы” с частичным использованием существующих производственных зданий; в соотв. с проектом были предусмотрены цехи: ремонтно-мех., ремонтно-строительный, капитального ремонта машинного оборудования, литейный и антикоррозионных покрытий. Завод берёт начало с механоремонтного цеха и цеха капитального ремонта машинного оборудования, позднее были созданы цех наружного ремонта оборудования комбината (изготавливал также нестандартное оборудование) и конструкторский отдел. В 1976 построен блок цехов №2, в 1979 — здание заводоуправления. Освоено изготовление стеклопластиковых моделей, в 2003 введён в эксплуатацию комплекс для нанесения антикоррозионных покрытий на внутренние и внешние поверхности ж.-д. цистерн, в 2008 — установка плазменной резки “Комета-2М” для раскроя листового проката и установка по произ-ву крутоизогнутых отводов, в 2009 — полуавтоматическая линия по произ-ву решётчатого настила различных размеров фирмы “Арта” (Италия). Директора: Б.Г.Рахматуллин (с 1965), Е.Г.Пурис (с 1986), П.М.Пестерев (с 1988), М.С.Давлетов (с 1989), А.Ю.Запромтов (с 2006), В.Н.Семёнов (с 2011). Значительный вклад в становление пр-тия внесли М.А.Бакланова, В.А.Камбаров, Г.Г.Сквознова, М.В.Сулейманов, А.Ш.Тулвинский и др. См. также *Ремонтно-механическая служба*.

**РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕХ**, структурное подразделение *Ремонтно-механического завода*. Осуществлял внутренний и наружный ремонт, художественно-оформительские работы, в т.ч. подготовку главной площади г.Салават, стадиона, ДК “*Нефтехимик*” к праздничным мероприятиям. Производил мебель для бытовых помещений структурных подразделений ОАО “Газпром нефтехим Салават”. Основан в начале 50-х гг. 20 в. как ремонтно-строительный цех Комбината №18 для стр-ва небольших объектов (компрессорных, насосных и др.); ремонта зданий, подъездных путей; обустройства канализационных, эл. колодцев и др. С 1965 в составе Ремонтно-механического завода. В состав цеха входили: участки по ремонту технологических цехов, изготовлению столярных изделий, производству мебели, группа эстетики. В 2010 передан в ООО “Альянс-Сервис Салават” (см. “*Альянс-Сервис Групп Салават*”). Среди начальников цеха А.И.Цадкин (с 1956), Н.А.Аринин (с 1960), У.Ш.Загатов (с 1980), В.П.Батов (1983—91). С цехом связана деятельность Г.Ш.Альмухаметовой, Р.М.Арслановой, М.Г.Ахметьяновой, Р.Г.Бакиевой, М.Г.Бриллиантова,

В.Н.Грушевского, Г.М.Давлетбаковой, И.В.Ильина, С.В.Матвеевой, Р.М.Махмутова, Н.В.Мехова, Н.А.Смолевой, Х.С.Сынтимерова, Р.З.Файзуллина, А.Н.Шептунова и др.

**РЕПАРАЦИЯ** (от лат. reparatio — восстановление), форма материальной ответственности субъекта международного права за ущерб, причинённый в результате совершённого им международного правонарушения др. субъекту; в соотв. с мирным договором или иными международными актами возмещение государством ущерба, причинённого им государствам, подвергшимся нападению. Объём и характер Р. должны определяться в соотв. с нанесённым материальным ущербом (принцип соразмерности). Выплата Р. может осуществляться в виде денежной или др. материальной компенсации, одновр. реституции и компенсации убытков. Формы Р. с Германии и её союзников в возмещение ущерба, нанесённого ими в ходе Второй мировой войны 1939—45, были определены на Ялтинской конференции 1945. На Потсдамской конференции 1945 было достигнуто соглашение, согласно к-рому репарационные претензии СССР будут удовлетворены изъятием из восточной зоны Германии и за счёт германских активов, находящихся в Болгарии, Финляндии, Венгрии, Румынии и Восточной Австрии; репарационные претензии Польши СССР удовлетворит из своей доли; претензии США, Великобритании и др. стран, имеющих право на Р., будут удовлетворены из западных зон; нек-рую долю репарационных платежей СССР дополнительно должен был получить из западных зон Германии. Взимание Р. с ГДР было прекращено по совм. соглашению СССР и Польской Народной Респ. с 1 янв. 1954. Решения Крымской и Потсдамской конференций о Р. СССР из западных зон Германии западными державами не были выполнены. Согласно опубликованным данным Гл. трофейного управления, в СССР из Германии было вывезено около 400 тыс. железнодорожных вагонов, в т.ч. 72 тыс. вагонов строительных материалов, 2885 заводов, 96 электростанций, 340 тыс. станков, 200 тыс. электромоторов, 1 млн. 335 тыс. голов скота, 2,3 млн. т зерна, 1 млн. т картофеля и овощей, по 0,5 млн. т жиров и сахара, 20 млн. л спирта, 16 т табака, телескопы из астрономической обсерватории ун-та Гумбольдта, вагоны берлинской подземки и круизные лайнеры. В 1950 конфискованным технологическим, энергетическим и грузоподъёмным оборудованием из Германии был оснащён компрессорный завод (г.Краснодар). На Центральной телефонной станции Москвы использовалось оборудование телефонного узла рейхсканцелярии. В июле 1943 в Гос. плановом комитете СМ СССР в составе отдела топливной пром-сти был организован сектор искусственного топлива и газа; 9 марта 1945 Гос. комитет обороны принял постановление о вывозе (в счёт Р.) оборудования и аппаратуры с заводов гидрирования угля (гг. Блеghаммер, Магдебург, Пёлитц) и пр-тия синтез-бензина (г.Одерталь). На основе оборудования Завода гидрирования г.Магдебург построен Щёкин-

ский хим. комб-т для произ-ва искусственного газа из местного угля (ныне ОАО “Щёкиноазот”), г.Блеghаммер — Комбинат №16 (г.Ангарск; ныне Ангарская нефтехимическая компания), г.Одерталь — Комбинат №17 (г.Новочеркасск; ныне Новочеркасский завод синтетических продуктов) по выпуску искусственного топлива. В 1946—48 на основе оборудования завода по выпуску искусственного жидкого топлива г.Пёлитц (построен в 1938—40; рассчитан на произ-во 350—400 тыс. т/год бензина гидрированием силезского угля) было запланировано построить Комбинат №18 (г.Черногорск); предполагалось гидрирование не только углей, но и смолы полукоксования с коксовых заводов. Оборудование комплектовалось для газогенераторного (начальник — В.Ф.Иванов), водородного (В.А.Гаврилов), полукоксования (Ф.И.Рейвах), гидрирования (В.К.Москалёв) и углеподготовки цехов (И.В.Жульмин). Комбинат №18 впоследствии перебазирован в г.Салават.

**РЁУТ** Раиса Васильевна (р.21.8.1947, с.Исаклы Куйбышевской обл.), экономист. Окончила Куйбышевский учётно-кредитный техникум (1964), Уфимский технологический ин-т сервиса (2002). В 1964—2004 на пр-тии: бухгалтер, с 1992 гл. бухгалтер производственного кооператива “Нефтепереработчик”, арендного Предприятия автомобильного транспорта и механизированных работ, с 1995 зам., в 1996 и.о. начальника финансового отдела Управления, зам. начальника, с 1998 временно и.о. начальника, с 1999 зам. начальника Финансового управления ОАО “Салаватнефтеоргсинтез”. Внесла вклад в финансовую стабильность пр-тия, решение вопросов, касающихся социальных льгот и гарантий работников пр-тия.

**РИФОРМИНГ** (англ. reforming), переработка бензиновых, лигроиновых фракций (пределы выкипания 60—180°C) *нефти* для получения высокооктановых автомобильных *бензинов*, ароматических углеводородов (*бензол* и его гомологи), водородсодержащего газа. Различают Р. термический и каталитический (под давл. *водорода* в присутствии *катализаторов*). Термический проводили при т-ре 530—560°C, давл. 5—7 МПа, получали бензин с *октановым числом* 70—72. Осн. реакции: дегидрогенизация, дегидроизомеризация нафтеновых углеводородов, деалкилирование, конденсация ароматических углеводородов. Недостатки процесса: невысокий выход целевого продукта (потери сырья в виде газа, кокса), сравнительно высокое содержание в бензине непредельных углеводородов (снижают стабильность, приемистость к тетраэтилсвинцу). Р. каталитический подразделяют на гидроформинг (проводят при т-ре 480—550°C, давл. 1,5—2,5 МПа в присутствии алюмомолибденового катализатора) и *платформинг*. Образуются ароматические (*дегидрирование* шестичленных циклов, дегидроизомеризация алкилированных пятичленных нафтаиновых, дегидроциклизация парафиновых) и изопарафиновые (изомеризация, *гидрокрекинг* высокомолекулярных парафинов) углеводороды; одновр. происходят

побочные реакции: гидрирование, полимеризация непредельных, dealкилирование, конденсация ароматических углеводородов с отложением кокса на поверхности катализатора. При каталитическом P. нафтеновые углеводороды на 90–95% превращаются в ароматические, степень конверсии парафиновых зависит от давления. В результате P. бензиновых фракций получают 80–88% бензина с октановым числом 90–99, 1,5–2% водорода, газообразные углеводороды. На пр-тии P. входит в технологическую схему *Нефтеперерабатывающего завода*. Действуют *каталитического риформинга бензиновых фракций на алюмоплатиновом катализаторе установка Л-35-6, каталитического риформинга установка Л-35/11-1000*. Стр-во первых установок каталитического P. (т.н. комплекс P. из 3 блоков) начато в 1954 на *Каталитических крекингов заводе*. В 1957 введена установка 35/3 для получения бензола, толуола; в качестве побочного продукта вырабатывался *контакт чёрный нейтрализованный рафинированный*. Вследствие резкого сокращения использования толуола на оборонные цели в 1957–58 товарный толуол на комплексе P. не производился, в ходе стр-ва и пуска наладочных работ произ-во перепрофилировано на выпуск высокооктанового бензина и уайт-спирита. В 1957 выведена на технологический режим установка 35/2 для получения экстракционного бензина, в 1958 – установка гидроформинга 35/3 для очистки ароматической фракции. С 1961 *рафинаты* комплекса P. использовали в качестве сырья в произ-ве этилена-пропилена ЭП-40. В 1967 введена в эксплуатацию установка платформинга, комплекс P. (установки 35/1, 35/2, 35/3) демонтирован. В 1972 часть оборудования установки P. ЛЧ-35/11-600 перепрофилирована для переработки *газового конденсата из Совхозного месторождения*. В 1978 построена установка P. Л-35/11-1000 для переработки газового конденсата *Оренбургского месторождения*. С 1969 бензол установок P. используют в качестве сырья в произ-ве *этилбензола*. С 90-х гг. установка P. ЛЧ-35/11-600 находится на консервации.

**РОГАЧЁВ** Александр Павлович (?..12.1909, с. Нижнее Санчелеево Самарской губ. – ?), инженер-теплотехник. После окончания Новочеркасского промышленного ин-та им. С.Орджоникидзе (1940) работал на Грозненском нефтекомбинате, с 1945 гл. инженер производственно-энергетической конторы объединения “Грознефтеразведка”. В 1950–67 на пр-тии: гл. энергетик, с 1951 директор – гл. инженер теплоэлектроцентрали, с 1954 гл. энергетик Комбината №18. Внёс вклад в развитие *энергоснабжения службы*. Награждён мед. “За оборону Кавказа” (1944), “За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941–1945 гг.” (1946), знаком “Отличник социалистического соревнования” (1943), за вклад в развитие пр-тия – орд. “Знак Почёта” (1966).

**РОГОВ** Максим Николаевич (р.26.10.1973, г.Салават), инженер-химик-технолог, экономист. Сын Н.М.Ро-

гова. Канд. техн. наук (2005). Окончил УГНТУ (1996), Восточный ин-т экономики, гуманитарных наук, управления и права (2000, Уфа). В 1996–2009 на пр-тии: аппаратчик, инженер-технолог цеха №48 Завода спиртов, с 1997 зам. начальника цеха №51, с 1999 начальник производственно-диспетчерского отдела Управления, с 2001 гл. технолог завода “Синтез”, с 2002 гл. технолог, с 2006 директор Департамента перспективного развития и инвестиций ОАО “Салавагнефтеоргсинтез”. С 2009 в ООО “Томскнефтехим”. Принимал участие в реализации проекта по пуску произ-ва *полиэтилена* мощн. 120 тыс. т., установки *висбрекинга*, новой печи *пиролиза* этановой фракции и замены турбины на производстве этилена-пропилена ЭП-300 завода “Мономер”. Автор более 30 научных трудов, 20 изобретений. За вклад в развитие пр-тия P. объявлена Благодарность Министерства промышленности и энергетики РФ (2008).

**РОГОВ** Николай Михайлович (р.8.5.1936, с.Старо-Казанковка Мелеузовского р-на БАССР, ныне д.Старая Казанковка того же р-на РБ), инженер-химик-технолог. Окончил УНИ (1967). В 1958–2001 на пр-тии: помощник оператора цеха №15 Производства №4, с 1960 аппаратчик, с 1963 ст. аппаратчик, с 1964 начальник смены цеха №19 Производства №3, с 1965 начальник установки, с 1967 зам. начальника цеха №19 Завода нефтехимических производств, с 1979 зам. гл. инженера Завода спиртов, с 1998 зам. директора по производству Завода азотных удобрений и спиртов, с 1999 – завода “Синтез”. Принимал активное участие в освоении произ-в *фталевого ангидрида*, жирных и *бутиловых спиртов*, в модернизации установок *Завода спиртов*. За вклад в развитие пр-тия награждён мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970), удостоен поч. звания «Рационализатор-трёхсоттысячник ПО “Салаватнефтеоргсинтез”» (1985).

**РОГОЖА** Игорь Васильевич (р.7.7.1969, г.Салават), инженер-химик. Канд. исторических наук (2011). Окончил Пермский гос. ун-т им. А.М.Горького (1993). С 1995 на пр-тии: инженер группы по ремонту и обслуживанию КИПиА, с 1998 инженер по качеству, с 2002 зам. начальника отдела технического контроля, с 2004 начальник Лабораторно-аналитического управления ОАО “Газпром нефтехим Салават”, одновр. с 2008 эксперт Гос. комитета РФ по стандартизации, метрологии и сертификации (Росстандарт). Научная деятельность посвящена изучению становления нефтяного комплекса РФ в 1991–2009. Внёс вклад в развитие *анализа химического*, повышение эффективности контроля качества продукции (см. *Качества политика*), обеспечение единства аналитических измерений в подразделениях. Под рук. P. в практику химико-аналитического анализа внедрены автоматические системы, в т.ч. комплекс по определению смазывающей способности *дизельных топлив*.

С о ч.: Нефтяной комплекс России. Государство, бизнес, инновации. М., 2010.

**РОДИОНОВА** Антонина Кузьминична (7.11.1929, с. Мелеуз Стерлитамакского кантона БАССР, ныне г. Мелеуз, — 16.3.2009, г. Салават), бухгалтер. Окончила курсы повышения квалификации при учебном комбинате Центрального статистического управления при СМ СССР (1955) и при Ин-те повышения квалификации руководящих и инженерно-техн. работников хим. пром-сти (1960; оба — Москва). В 1948—86 на пр-тии: товаровед, с 1949 ст. бухгалтер, с 1955 зам. гл. бухгалтера, с 1960 гл. бухгалтер, с 1961 зам. гл. бухгалтера, в 1968 гл. бухгалтер, с 1968 зам. гл. бухгалтера, с 1972 гл. бухгалтер комбината, с 1980 — ПО «Салаватнефтеоргсинтез». При участии Р. проведены мероприятия по улучшению экон. показателей пр-тия, снижению себестоимости продукции, повышению рентабельности и прибыли. Член ревизионной комиссии гор. комитета КПСС г. Салават (1967—72), секретарь комитета ВЛКСМ Комбината №18 (1949—50). За вклад в развитие пр-тия награждена мед. «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина» (1970), Почётной грамотой ПО «Башнефтехимзаводы» (1969), удостоена поч. званий «Заслуженный ветеран труда ПО «Салаватнефтеоргсинтез»» (1984), «Почётный гражданин города Салават» (1998).



**РОЖКОВ** Борис Викторович (13.8.1911, ст. Ахтырская Кубанской обл. — 5.9.1990, Москва), инженер-технолог. После окончания Грозненского нефтяного института (1938) в объединении «Грознефтезаводы» (с 1946 гл. инженер). В 1951—58 на пр-тии: гл. инженер Комбината №18. В 1958—59 директор Салаватского филиала ин-та «Башнефтепроект». Под рук. Р. освоены технологические процессы

на *Газовом заводе, Гидрирования заводе*, в 1957 введены в эксплуатацию установки 35-3, 35-2 в цехе №11, АТ-2 и ЭЛОУ-4, получены первые тонны силиката-глыбы. При участии Р. основаны *главного технолога служба, главного механика служба, контрольно-измерительных приборов и автоматики служба*, организованы учёба, научно-исследовательские, экспериментальные работы на Комбинате №18, усовершенствована система организации труда и повышения культуры произ-ва, инициировано рационализаторское движение (было внедрено более 2 тыс. рационализаторских предложений, экон. эффект от к-рых составил 9,3 млн. руб.).

**РОЖКОВ** Николай Алексеевич (р. 7.3.1951, г. Ишимбай), техник-механик. Окончил ГПТУ №26 (1969, г. Салават), Саратовский монтажный техникум (1982). В 1969—2007 на пр-тии: слесарь, с 1974 приборист, с 1979 электрослесарь центрального цеха КИПиА, с 1982 электромонтёр и одновр. гл. механик, с 1986

зам. начальника по общим вопросам Управления энергоснабжения, с 1996 зам. директора по общим вопросам, с 1997 начальник установки Завода спиртов, с 2004 механик установки, с 2007 мастер ремонтной группы цеха №51 завода «Синтез». При участии Р. внедрена *синтез-газа и водорода получения установка*, проведена реконструкция уникальных компрессоров на *Заводе спиртов*. Инструктор производственного обучения. За вклад в развитие пр-тия награждён Почётной грамотой Министерства промышленности, науки и технологий РФ (2001), удостоен звания «Почётный химик» (2007).

**РОЖКОВА** Любовь Фёдоровна (р. 29.9.1949, хут. Трофимовка Фёдоровского р-на БАССР), фельдшер-акушер. Окончила Салаватское медицинское училище (1969). В 1970—2004 на пр-тии: зав. здравпунктом, с 1978 медсестра в доврачебном кабинете, с 1986 — 1-го терапевтического отделения медицинской санитарной части №20. За вклад в медицинское обслуживание сотр. пр-тия награждена орд. «Знак Почёта» (1986).

**РОЖКОВА** Салима Газизовна (19.7.1929, д. Алабайтал Средневолжской обл. — 5.1.2011, г. Салават), техник-технолог. Окончила Чимкентский индустриальный техникум (1949). В 1958—88 на пр-тии: лаборант химического анализа цеха №12 Производства №3, с 1962 — Производства №6, с 1965 — Завода серной кислоты и катализаторов, с 1978 ст. лаборант лаборатории Завода серной кислоты и катализаторов, с 1982 санитарка профилактория «Маяк» ПО «Салаватнефтеоргсинтез». 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).

**РОЗЕНЦВЕТ** Людмила Павловна [р. 12.7.1928, с. Романовка Стерлитамакского кантона БАССР (Мелеузовский р-н РБ)], инженер-технолог. После окончания Московского ин-та тонкой хим. технологии им. М.В. Ломоносова (1951) до 1966 на пр-тии: инженер-технолог Управления, с 1952 начальник цеха, с 1953 ст. инженер Завода №2, инженер-технолог, с 1957 начальник смены, с 1959 ст. инженер аммиачной установки цеха №7, начальник установки синтеза аммиака, с 1964 начальник цеха №31 Завода аммиака. В 1967—85 во Всесоюз. н.-и. и конструкторско-технологическом ин-те оборудования нефтеперерабатывающей и нефтехим. пром-сти. Деятельность связана с подготовкой пуска налагодочной технологической документации, освоением произ-ва *гидрирования* высокосернистой *нефти, азотных удобрений* и др. Автор 13 изобретений и 5 рационализаторских предложений.

«**РОЗНИЧНАЯ СЕТЬ АЗС САЛАВАТ**», ООО, дочернее общество ОАО «Газпром нефтехим Салават». Осуществляет реализацию топлива (*дизельное топливо* летнее и зимнее, *бензины* Нормаль-80, Регуляр Евро-92/4, Премиум Евро-95/4, Евро-4 Зимний) произ-ва ОАО «Газпром нефтехим Салават»; оказывает дополнительные услуги. Центральный офис



Заправочная станция

находится в г.Салават. В составе: Салаватский, Оренбургский, Ижевский, Самарский, Челябинский, Екатеринбургский филиалы. На заправочных станциях имеются магазин, кафе, автомойка; оказываются бесплатные услуги: очистки салона автомобиля, подкачка шин, долив воды в бачок омывателя, заправка автомобиля, остановившегося вне зоны автозаправочной станции, подзарядка мобильных телефонов, ноутбуков и др. электроприборов, чистка обуви и буккроссинг (обмен книгами); установлены банкоматы, терминал оплаты.

В 1998 в г.Салават построена первая заправочная станция ОАО «Салаватнефтеоргсинтез» и создано ОАО «Народные заправки», с 2000 ООО, с 2008 «Розничная сеть АЗС SALAVAT», с 2009 совр. название. Директора: Е.М.Савин (с 1998), Г.А.Аминов (с 2000), А.Н.Горин (с 2006), М.Р.Валеев (с 2010).

**РОМАНОВ** Анатолий Васильевич (р.2.8.1945, с.Андреевское Юмагузинского р-на БАССР, ныне д.Андреевка Кугарчинского р-на РБ), техник-технолог. Окончил Салаватский индустриальный техникум (1977). В 1963–2004 на пр-тии: с 1969 аппаратчик цеха №24, начальник смены, ст. инженер-технолог, с 1983 начальник цеха №50 Завода минеральных удобрений. За вклад в развитие пр-тия награждён мед. «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина» (1970), удостоен поч. звания «Заслуженный химик БАССР» (1987).

**РОМАНОВ** Пётр Владимирович [р.11.9.1947, п.Аникеевский Макаровского р-на БАССР (Ишимбайский р-н РБ)], электромонтёр, техник-электрик. Окончил ГПТУ №26 (1966, г.Салават), Салаватский индустриальный техникум (1978). В 1966–2004 на пр-тии: электромонтёр энергоцеха, с 1979 мастер, с 1986 ст. мастер, с 1991 начальник ремонтно-мех. цеха №9 Химического завода, с 2002 наладчик сварочного и газоплазморезательного оборудования Завода строительных материалов и конструкций. Внёс вклад в обслуживание технологического оборудования и ввод нового произ-ва *Химического завода*.

**РОМАНОВА** Татьяна Алексеевна (р.9.9.1939, г.Харьков), инженер-технолог. Канд. хим. наук (1977). Дочь А.Н.*Филаретова* и М.З.*Кагнер*. Окончила Московский ин-т нефтехим. и газовой пром-сти им. И.М.Губкина (1962), Астраханский обществ. ин-т патентоведения (1986). В 1956–83 на пр-тии: инженер-химик Центральной лаборатории, с 1959 — отдела нефтехим. произ-в опытно-исследовательского цеха, с 1970 — отдела нефтехим. произ-в, с 1978 начальник отдела синтеза на базе этилена и пиролиза углеводородов нефти, с 1979 начальник отдела полимеров Опытного завода. С 1983 ст. научный сотр. лаб. исследования скважин комплексного отдела ин-та «ВолгоУралНИПИГаз» (г.Астрахань), с 1986 — ин-та «АстраханьНИПИГаз», в 1988–2000 во Всерос. НИИ органического синтеза (Москва). Научные труды посвящены исследованию высокотемпературной жидкостной ситовой хроматографии полимеров на макропористых сорбентах, совершенствованию процессов синтеза мономеров и полимеров на Салаватском нефтехимическом комбинате. При участии Р. разработаны технологии получения ацетальдегида, *метилэтилкетона* и др.; в 1992–96 — проведён экологический мониторинг окружающей среды южных районов РБ, Респ. Саха (Якутия). Автор 29 научных трудов, 12 рационализаторских предложений.

**РОСКИН** Вилор Исаакович (р.21.12.1929, г.Одесса), инженер-электрик. После окончания Львовского политехн. ин-та (1952) до 1960 на пр-тии: инженер Дирекции строящейся Салаватской ТЭЦ, с 1954 начальник цеха КИП Катализаторной фабрики, с 1957 ст. инженер-технолог комбината, начальник центрального цеха КИП. При участии Р. построены произ-ва *аммиака* и *карбамида*, введены в эксплуатацию 2-я очередь *Катализаторной фабрики*, установки АВТ-4, создана *контрольно-измерительных приборов и автоматики служба* и др.

**РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ НЕФТИ И ГАЗА** и м. И. М. Губкина государственный, национальный исследовательский университет. Находится в Москве. Создан в 1930 на базе нефтяного факультета Московской горной академии как Московский нефтяной ин-т им. И.М.Губкина, с 1958 Московский ин-т нефтехим. и газовой пром-сти, с 1985 Академия нефти и газа, с 1998 совр. название, с 2010 совр. статус. В составе ун-та: 15 факультетов, технопарк, 15 н.-и. ин-тов, центры дополнительного проф. образования, учебно-исследовательский центр повышения квалификации руководящих работников и специалистов нефтегазовых отраслей пром-сти, ин-т проблем развития кадрового потенциала топливно-энергетического комплекса, филиалы в гг. Оренбург, Ашхабад, Ташкент и др. Имеет библиотеку, Дворец культуры «Губкинец», 6 спортивных залов, музейный комплекс и др. Выпускникам присваиваются квалификации специалиста, бакалавра, магистра. Обучение ведётся на очном, очно-заочном и заочном отделениях по 26 специальностям и направлениям. Действуют

14 советов по защите докторских и канд. диссертаций. Среди преподавателей 327 профессоров и д-ров наук, свыше 600 канд. наук и доцентов. Подготовлено более 85 тыс. специалистов (2010). В 1956 для подготовки дипломированных специалистов в г.Салават был открыт учебно-консультационный пункт заочного факультета Московского ин-та нефтехим. и газовой пром-сти им. И.М.Губкина (см. *Салаватский филиал УГНТУ*). Награждён орд. Октябрьской Революции (1980), Трудового Красного Знамени (1945), Дружбы Социалистической Республики Вьетнам (2000). Среди выпускников А.Е.Амбразон, А.Г.Будаев, А.А.Каримов, О.В.Каталов, М.А.Ниренберг.

**РУБАН** Андрей Юрьевич (р.16.9.1982, г.Ишимбай), магистр техники и технологии, экономист. Канд. экон. наук (2010). Окончил УГАТУ (2005). С 2008 на пр-тии: гл. специалист проектного офиса “Полиэтилен”, с 2011 начальник Управления поставок оборудования ОАО “Салаватнефтехимремстрой”. Научные исследования связаны с изучением особенностей инвестиционного развития пр-тий, разработкой методических и практических рекомендаций по формированию механизма управления инвестиционными проектами, оценкой их эффективности с учётом риска и инфляции, согласованием интересов и обеспечением равноправия гос-ва и частного бизнеса в инвестиционной деятельности. Автор 12 научных работ.

Соч.: Механизм управления инвестиционными проектами // *Инновации и инвестиции*. 2009. №3; Оценка инновационной эффективности инвестиционных проектов // Там же. 2009. №4; Организационная структура управления инвестиционными проектами в промышленном строительстве // *Формирование эффективного механизма управления развитием инновационно-инвестиционной сферы*. Уфа, 2010.

**РУДНЁВ** Иван Петрович (р.2.1.1935, с.Богородское Мелеузовского р-на БАССР), техник-электрик. После окончания Салаватского индустриального техникума (1969) до 1998 на пр-тии: начальник энергоремонтного цеха, с 1974 — участка энергоремонтного цеха, с 1976 начальник района электрических сетей №2 Управления энергоснабжения, с 1985 гл. энергетик, с 1988 ст. мастер электроучастка, с 1991 гл. энергетик Опытного завода, с 1994 энергетик опытно-исследовательского цеха ОАО “Салаватнефтеоргсинтез”. Внёс вклад в стабильную работу *энергоснабжения службы на Опытном заводе*.

**РУДЬ** Анатолий Григорьевич (р.19.9.1937, с.Акъяр Хайбуллинского р-на БАССР), инженер-механик. Окончил Московский ин-т нефтехим. и газовой пром-сти им. И.М.Губкина (1969). В 1967—2002 на пр-тии: мастер ремонтно-механического цеха, ст. механик, с 1977 начальник цеха №2 Завода аммиака, с 1980 начальник цеха №2, с 1989 мастер цеха №54 Завода минеральных удобрений, с 1997 начальник установки “Вемко” Управления водоснабжения, канализации и очистки сточных вод ОАО “Салаватнефтеоргсинтез”. Принимал участие в переоборудовании *Газового завода и Гидрирования завода* в произ-во аммиака, в выполнении работ по увеличению выработки углекислоты и изменению схемы подачи очи-

щенного ретурного газа, усовершенствованию схемы применения газов *Нефтеперерабатывающего завода* в произ-ве *водорода*, в освоении *карбамида* по технологии фирмы “*Стамикарбон*”, установки “*Вемко*”. Автор 75 рационализаторских предложений. За вклад в развитие пр-тия награждён знаком “Лучший рационализатор нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР” (1987), удостоен поч. звания “Заслуженный химик БАССР” (1989).

**РУДЬ** Лариса Анатольевна (р.10.2.1973, г.Салават), химик-технолог. Дочь А.Г.Рудя. Окончила Уфимский технологический ин-т сервиса (1997). С 1998 на пр-тии: лаборант хим. анализа цехов № 24, 50 Завода азотных удобрений и спиртов, с 1999 ст. химик лаб. по обслуживанию цеха №54, с 2004 начальник лаб. Завода минеральных удобрений, с 2009 — лаб. органической химии службы технологического контроля Лабораторно-аналитического управления ОАО “Газпром нефтехим Салават”. Внесла вклад в усовершенствование методики технологического контроля произ-ва *карбамида*.

**РУДЬКО** Валерий Гарифович (р.6.4.1949, с.Куземин Сумской обл.), техник-технолог. Окончил ППТУ №26 (1967, г.Салават), Салаватский индустриальный техникум (1978). В 1967—2009 (с перерывом) на пр-тии: до 1969 аппаратчик цеха №23, с 1971 — цеха №42 Завода нефтехимических производств, с 1979 начальник установки, с 1981 зам. начальника цеха №40 Завода нефтехимических производств, с 1985 зам. начальника, с 1988 начальник цеха №48, с 1997 начальник, в 1998 инженер-технолог производственного отдела Завода спиртов, с 1998 начальник цеха №3 Завода строительных материалов и конструкций, с 2000 гл. инженер, с 2001 начальник штаба, в 2009 командир Военизированной газоспасательной части ОАО “Салаватнефтеоргсинтез”. Принимал участие в пуске произ-ва *фталевого ангидрида*, во внедрении современных средств защиты и высокоэффективных приборов, пневматических средств герметизации и др.; Р. создан сплочённый, тактически подготовленный коллектив газоспасательной службы. За вклад в развитие пр-тия награждён Почётной грамотой РБ (2004).

**РУДЬКО** Нина Владимировна (р.21.3.1947, п.Пукса-Озеро Архангельской обл.), техник-технолог. Окончила Салаватский индустриальный техникум (1975). В 1965—2003 на пр-тии: лаборант лаб., с 1976 машинист, с 1981 оператор цеха №6 Завода серной кислоты и катализаторов, с 1986 — Химического завода, с 2001 оператор цеха №18 Нефтеперерабатывающего завода. За вклад в развитие пр-тия удостоена поч. званий “Заслуженный химик БАССР” (1985), “Ударник коммунистического труда” (1980).

**РУПИКОВА** Маргарита Михайловна (р.17.7.1929, г.Саратов), техник-химик. После окончания Саратовского нефтяного техникума (1953) до 1986 на пр-тии: техник, с 1957 ст. лаборант Центральной лаборатории. За вклад в развитие пр-тия награждена орд.

“Знак Почёта” (1975), мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970), знаком “Победитель социалистического соревнования” (1973), удостоена поч. звания “Ударник коммунистического труда” (1965).

**РУТМАН** Григорий Иосифович (22.2.1929, м.Стрешино Белорусской ССР — 21.6.2001, г.Стерлитамак), химик-технолог. Д-р техн. наук (1983), проф. (1987). После окончания Днепропетровского химико-технол. ин-та (1951) до 1961 на пр-тии: ст. механик цеха №16 Производства №3, зам. гл. механика Комбината №18. С 1961 гл. механик Стерлитамакского завода синтетического каучука, с 1965 директор Стерлитамакского отделения Инженерной Академии РБ, в 1997—2001 преподаватель Стерлитамакского педагогического ин-та. Научно-производственная деятельность посвящена разработке технологии получения полимеров, продуктов малотоннажной химии. Внёс вклад в организацию пуска и освоение процесса *каталитического крекинга* на комбинате. Автор 22 научных трудов и 220 изобретений. Лауреат Гос. пр. СССР (1978). Награждён орд. Трудового Красного Знамени (1971, 1986), “Знак Почёта” (1971), знаком “Изобретатель СССР” (1976), удостоен поч. звания “Заслуженный химик БАСССР” (1989).

С о ч.: Превращения фенольных оснований Манниха // Журнал прикладной химии. 1991. Т.64. №1 (соавт.).

**РЫБАЛКО** Леонид Никифорович (р.20.2.1936, хут. Верхнезундов Азово-Черноморского края). Окончил Северо-Осетинский нефтяной техникум (1966, Владикавказ). В 1965—2001 на пр-тии: зам. начальника, с 1970 начальник энергоцеха, с 1987 гл. энергетик Химического завода. Внёс вклад в организацию стабильной работы *энергоснабжения службы*, развитие сервисного обслуживания *Химического завода* и др. Автор 23 рационализаторских предложений. За вклад в развитие пр-тия награждён мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970), удостоен поч. звания “Лучший рационализатор нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР” (1987).

**РЫБИН** Анатолий Петрович (р.9.2.1928, с.Зарозы Московской губ.), инженер-механик. После окончания Московского ин-та хим. машиностроения (1952) до 1964 на пр-тии: инженер-механик комбината, с 1954 начальник ремонтно-мех. цеха, с 1955 механик цеха №16 Завода №3, инженер отдела гл. механика комбината, механик цеха №7, инженер-механик, мастер смены, ст. механик, с 1959 начальник цеха №3 Производства №1. С 1964 на Невинномыском азотном заводе. Проходил стажировку по эксплуатации нефтехим. и компрессорного оборудования в ГДР (1953) и ФРГ (1963). Автор более 20 рационализаторских предложений.

**РЫВКОВ** Лазарь Григорьевич (15.1.1934, г.Гомель Белорусской ССР — 1.4.1993, г.Салават), техник-ме-

ханик. После окончания Калязинского машиностроительного техникума (1952) до 1993 на пр-тии: техник-механик, с 1962 мастер отдела технического контроля ремонтно-мех. цеха №2 Производства №1, с 1964 начальник отдела технического надзора, с 1966 зам. гл. механика ПО “Салаватнефтеоргсинтез”. При участии Р. в 1964 создан отдел технического надзора со специализированной лаб. (см. *Технического надзора служба*). Принимал участие в осуществлении контроля за состоянием всех видов оборудования, *трубопроводов* и их эксплуатацией. Член Президиума совета ВОИР комбината (1982—86). За вклад в развитие пр-тия награждён мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970), знаком “Отличник нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР” (1967).

**РЫВКОВА** Регина Владимировна (р.1.1.1931, г.Ростов), инженер-технолог. После окончания Московского ин-та тонкой хим. технологии им. М.В.Ломоносова (1953) до 1978 на пр-тии: инженер-технолог Завода №2, инженер-технолог, начальник установки катализации цеха №15, зам. начальника, с 1964 начальник цеха №18, с 1976 — установки по произ-ву серебряного катализатора цеха №17 Завода нефтехимических производств. Принимала участие в стр-ве и пуске произ-ва *серной кислоты* и др. За вклад в развитие пр-тия награждена мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970).

**РЫСКУЛОВ** Гайса Закирович (р.4.5.1956, п.Фермы Холодный Ключ Мурапталовского совхоза Куюргазинского р-на БАСССР, ныне д.Холодный Ключ того же р-на РБ), аппаратчик. Окончил ПГТУ №26 (1976, г.Салават). С 1978 на пр-тии: машинист расфасовочно-упаковочных машин цеха №42 Завода нефтехимических производств, с 1979 — технологических насосов цеха №14 Нефтеперерабатывающего завода, с 1984 аппаратчик цеха №42 Завода нефтехимических производств, с 1986 оператор, с 1987 ст. оператор технологической установки цеха №18 Нефтеперерабатывающего завода. Наставник молодёжи (9 чел.). За вклад в развитие пр-тия удостоен поч. звания “Заслуженный химик РБ” (2004).

**РЯБОВ** Виктор Никифорович (р.25.2.1940, с.Зирган Мелеузовского р-на БАСССР), техник-механик. Окончил Салаватский индустриальный техникум (1961). В 1964—2003 на пр-тии: помощник машиниста, с 1965 машинист цеха №3 Производства №1, с 1966 начальник установки цеха №3 Завода аммиака, с 1970 ст. мастер, с 1974 мастер, с 1978 гл. инженер Нугушского гидротехнического узла, с 1989 механик установки цеха №23 Завода нефтехимических производств, с 1998 зам. начальника Нугушского гидротехнического узла. Принимал участие в реконструкции и обслуживании инженерных сооружений *Нугушского гидротехнического узла*. За вклад в развитие пр-тия награждён мед. “За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина” (1970).