



В.П.Клименко

(Окончание, начало на 1 стр.)

завода. Рассматривался вариант покупки современной модели этого же производителя. Тем более все существующие у нас коммуникации подходят к новым казанским компрессорам. Условно говоря, достаточно было бы поставить и прикрутить к трубам. Но этот вариант, после расчетов, был признан не самым удачным. Казанский компрессорный завод в СССР был монополистом, выпуская широкий спектр продукции: от вентустановок, воздуходувок и заканчивая компрессорами. В России его позиции остались сильными. Но объемы производства упали. Если раньше заказы шли непрерывным потоком, и завод выпускал порядка десятка, а то и трех, изделий, существовало поточное производство, а это значит – отработанное качество продукции, то сейчас заказов практически нет. И это имеет большое значение. Работа получается ручной, с отвертками, а это не может гарантировать высокое качества.

- Выигрывают ли итальянские компрессора в экономичности? Оче-

Итальянские компрессоры включились в систему

чественные аналоги, вероятно, дешевле?

- Экономичность.. Смотря в чем будет экономия. Вот смотрите: при схожести технических характеристик расход электроэнергии у «итальянцев» такой же, как у отечественных компрессоров, а вот межремонтный пробег увеличен. Практически в два раза. Для наших компрессоров предусмотрен график планово-

ны стоимости новых компрессоров, чтобы восстановить рабочие характеристики.

А у итальянских машин межремонтных пробегов нет. Они работают на отказ. Гарантийный срок у них два года от начала эксплуатации. Если появляется проблема, то ее решают. Приезжают наладчики. Итальянские компрессора достаточно дорогие – с шефмон-



предупредительных ремонтов. Первый – через 8 тысяч часов «пробега», второй – через 16 тысяч. После 24 тысяч показаны средние ремонты, после 40 тысяч требуется капитальный ремонт. А это огромные затраты: до 50% от стоимости покупки. Но на тот момент стоимость одного компрессора доходила до 14 млн рублей. Два, соответственно – порядка 28 млн рублей. Через 5 лет работы возникает необходимость капитального ремонта и оплаты полови-

тажем они обошлись в 25 млн. рублей. Но при этом они все же дешевле отечественных аналогов. Получается, что основная экономия предполагается на дорогостоящих ремонтах, вернее отсутствии необходимости в них. Новые компрессоры должны служить долго и надежно. При квалифицированном обслуживании, грамотной эксплуатации, а это нашим специалистам обеспечить вполне по силам.

- Работа по монтажу

нового оборудования была проведена в сжатые сроки. Вы хотите отметить кого-то из членов коллектива?

- Все, кто был причастен к выполнению этих задач, сработали, действительно, «на отлично», как и отметили итальянские поставщики. Общее руководство осуществляли В.П.Костюченко – главный инженер завода, В.А.Нормантович – главный энергетик, А.Е.Рязанцев – зам главного энергетика по ПГВС. В ПГВС курировали работы А.М.Мионов – начальник цеха, В.А.Ярцев – зам.начальника цеха и С.Г.Ашихин – механик цеха. Большую помощь оказал нам конструкторский отдел во главе с С.Ш.Карменовым. Качественно и оперативно сработали специалисты «Строймонтажа» (ген. директор С.Ю.Агафонов, зам. гендиректора Ю.В.Федченко, начальники участков Е.Зубарь, А.Бычков) Вообще весь коллектив трудился дружно, слаженно, с пониманием, что все делают общее важное дело. Работы по сложным переключениям были выполнены четко и качественно. Мне как начальнику участка воздушных компрессоров хочется передать всем огромное спасибо! И выразить уверенность коллектива в том, что итальянские компрессора, включенные в систему жизнеобеспечения нашего уральского завода, будут работать надежно и качественно.

И.РЕУТОВА

НАЧИНАЕТСЯ СЕЗОН РЕМОНТОВ

(Продолжение, начало в №15)

Отдельно стоит отметить установку сухих газовых уплотнений фирмы «Джон Крейн» на центробежных компрессорах ЦК-1 второго риформинга и ЦК-201 установок ЛЧ-24-2000-86, так как сухие газовые уплотнения являются современной, надежной альтернативой существующих уплотнительных систем. Термин «сухое» подразумевает, что уплотнение работает без смазки, на газовой пленке толщиной 1-5 мкм, а это означает, что уплотнительная пара работает без контакта, и такие привычные нам по работе на обычных «мокрых» уплотнениях факторы, как трение, износ, образование тепла и утечка, отсутствуют, что ведет к повышению надежности и безопасности производства, увеличению межремонтного пробега.

На установке ЭЛОУ-АВТ (КВО-6,7,8,9) будет проведен монтаж частотных регуляторов на электродвига-

телях конденсаторов воздушного охлаждения, что позволит производить более точно регулировать технологический процесс и приведет к повышению качества продукции, экономии электроэнергии.

Большое количество мероприятий предстоит выполнить по предписаниям контролирующих и надзорных органов, по доведению объектов до требований Правил промышленной безопасности и охраны труда и рекомендаций аудита. В рамках этой программы планируется выполнить следующие мероприятия:

- монтаж лафетных створов для пожаротушения емкостей Е-1а, 2а, 3а на факельном хозяйстве установки 45-1 цеха №2, оборудование помещений вытяжной вентиляцией (установка ЛЧ-24-2000-86, 45-1);

- оснащение части насосов системой автозапуска при кратковременном падении напряжения или его отключении на установке ЭЛОУ-АВТ;

ООО «Хозбытсервис», ООО «Строймонтаж», ООО «Защита», ЗАО «Завод синтетического спирта».

- Членство в профсоюзной организации выросло только по ОАО «Орскнефтеоргсинтез» - с 53,4% до 58,6%. Но, несмотря на это, нам есть о чем серьезно задуматься. Пока мы представляем большинство, но находимся на опасной границе пятидесяти процентов. Если не предпринять серьезных действий, особенно в цехах с низким членством: здравпункте, цехах №1 и 2, то возможно, в скором будущем уже не нам придется представлять интересы работников нашего предприятия, - отметила И.Б.Маслова.

На начало 2011 года самый высокий процент членства профсоюза - в УСС – 100%, АТЦ – 78,6%, ВиК – 78%, КИПиА – 77,8%.

Профсоюз заботится об условиях труда. В большой работе всего предприятия по данному направле-

- обеспечение необходимого предела огнестойкости стоек эстакад технологических трубопроводов (практически все установки);

- оборудование автоматической установкой пожарной сигнализации помещений на установках 35-11-1, ЛЧ-24-2000-86;

- замена оконных рам на легкоотбрасываемые конструкции закрытой насосной на гидроочистке и втором риформинге (газовая компрессорная);

- монтаж переключающих устройств на реакторах установки ЭЛОУ-АВТ-3; - монтаж клапана-отсекателя на линии топливного газа печей П-1,2 на установке 22-4М и т.д.

По ремонту резервуаров следует отметить, что по итогам экспертизы промышленной безопасности, проведенной в 2010-м, в текущем году в цехе №10 отремонтированы 4 резервуара, на 1-м ведется ремонт, еще 3 резервуара ожидают своей очереди под демонтаж. Всего

предстоит отремонтировать 98 резервуаров. Из них - в маслблоке 33 резервуара, один в цехе ВиК и плюс один там же в демонтаж. Всего по ремонту резервуаров в 2011 году согласно бизнес-плану необходимо освоить свыше 15 миллионов рублей.

Заканчивается формирование плана мероприятий по подготовке завода к работе в осенне-зимний период 2011-2012 годов – работа необходимая и очень важная.

Я привел лишь незначительную часть мероприятий (в качестве примера), которые предстоит выполнить во время ремонтов технологических установок и резервуарного хозяйства в производственных цехах завода.

Сезон ремонтов только начинается. В апреле оставлена установка получения инертного газа цеха ПГВС. Чтобы полностью воплотить все намеченное, потребуются слаженная работа всего коллектива предприятия.

Главный механик А.В.ТРУШ

ПРОФСОЮЗ: ОТЧЁТЫ И ВЫБОРЫ

20 апреля состоялась отчетно-выборная профсоюзная конференция, на которой присутствовали Председатель обкома Росхимпрофсоюза А.Ф.Шашкин, представители отраслевых профсоюзных организаций области, руководители ОАО «Орскнефтеоргсинтез». Проведенная конференция была 24 апреля 2006 года, и нынешним делегатам было интересно узнать, чем жил заводской профсоюз это время.

В этот день получили признание активисты заводского профсоюзного движения. Почетный знак «За активную работу» II степени ЦК Росхимпрофсоюза был вручен председателю объединенного профкома И.Б.Масловой. Почетными грамотами ЦК Росхимпрофсоюза награждены Т.Н.Кузьяева, Т.А.Чирков, Л.С.Черемухина, Н.В.Кислиденко. Были отмечены подарками самый молодой член профсоюза В.Г.Епанешников

(цех №2), и самый старший – Н.П.Рожков (складское хозяйство). В номинации «Профсоюзная семья» чествовали Лиходеевых (УСС). В этот день отмечал юбилейный день рождения член профсоюза с многолетним стажем, оператор маслблока А.Н.Семенов. Делегаты и гости конференции поздравили юбиляра. Также присутствующие поблагодарили за многолетнюю активную общественную деятельность Г.В.Хмырову

(маслблок) и П.В.Никулина (электроцех), которые в этом году сложили с себя полномочия председателей цехкома.

С отчетным докладом о работе профсоюзного комитета за период от 24.04.2006г. по 20.04.2011г. выступила председатель объединенного профкома И.Б.Маслова. Она подробно остановилась на самых важных аспектах деятельности профсоюза.

Сколько нас? В объединенную профсоюзную организацию входят работники ОАО «Орскнефтеоргсинтез»,

нию, есть и вклад профсоюзной организации. В 2008-2009 проведено плановое обучение общественных уполномоченных по охране труда. Профсоюз всегда в курсе приобретения спецодежды, средств индивидуальной защиты для работников предприятия с учетом их пожеланий к качеству и соответствия назначению.

С заботой о быте. На нашем предприятии работает жилищная программа, согласно которой работникам выделяются средства на погашение ипотечных кредитов, взятых в коммерческих банках. Председатели цехкомов ведут регулярную работу по формированию и проверке очереди на улучшение жилищных условий. Председатель объединенного профкома входит в состав жилищной комиссии, что позволяет отстаивать интересы членов профсоюза при выделении жилищных льгот. Регулярно работают комиссии по питанию (председатель Г.В.Хмы-



рова (маслблок)) и по технике безопасности (председатель П.В.Никулин (электроцех)). Особенно активно работает профсоюзная комиссия по питанию – ни одно из замечаний работников не остается без внимания, и СПУ во главе с А.А.Кипсаром всегда идет навстречу и в рамках возможностей, вносит изменения и дополнения в свою работу.

Удалось сдвинуть с «мертвой точки» и вопрос обеспечения цехов питьевой водой,

отвечающей качественным нормам. Также за отчетный период для нужд работников завода профсоюзной организацией закуплено 25 электроплиток, 28 электрических чайников, 1 микроволновая печь. Ежедневно профкомом решаются вопросы обеспечения работников горячим питанием и спецжирами, городским транспортом для доставки на работу и с работы, обеспечением спецодеждой и многие другие.

(Окончание в следующем номере)