

В номере

Новости

Студенты
Нефтяного техникума
победили в чемпионате
«Траектория карьеры»

0 3

Ремонты

На заводе
завершается ремонтная
кампания 2023 года

0 4

Модернизация

На стройплощадке
эстакады слива ВГО
приступили к возведению
фундамента

0 5

Производство

Сотрудники Блока
главного механика отмечают
профессиональный
праздник

0 6

Профессионалы

В ПАО «Орскнефтеоргсинтез»
выбрали лучших
работников месяца

0 8

Безопасность

Орский НПЗ
принял участие
во всероссийских
командно-штабных
учениях

1 0

Завод и город

О вкладе Орского НПЗ
в Победу в ВОВ
расскажут в документальном
фильме

1 1

Спорт

Заводские спортсмены
выявили сильнейших
в городках, хоккее с мячом
и конькобежном спорте

1 2

Тема

В РАБОЧЕМ РЕЖИМЕ



ПАО «Орскнефтеоргсинтез» с рабочим визитом посетили представители управляющей компании АО «ФортеИнвест» и партнеры Программы модернизации ПАО «Сбербанк». Делегация осмотрела производственные объекты, оценила ход строительства новых технологических установок.

В ПАО «Орскнефтеоргсинтез» – дочернем предприятии АО «ФортеИнвест» – состоялось очередное заседание штаба по строительству объектов 5-го пускового комплекса, на котором присутствовали представители ПАО «Сбербанк». Обсуждался ход пусконаладочных работ на объектах пускового комплекса

установки гидроочистки, долгосрочная стратегия развития очистных сооружений. Также рассматривались вопросы обеспечения сырьем установки гидрокрекинга, планы модернизации системы налива нефтепродуктов.

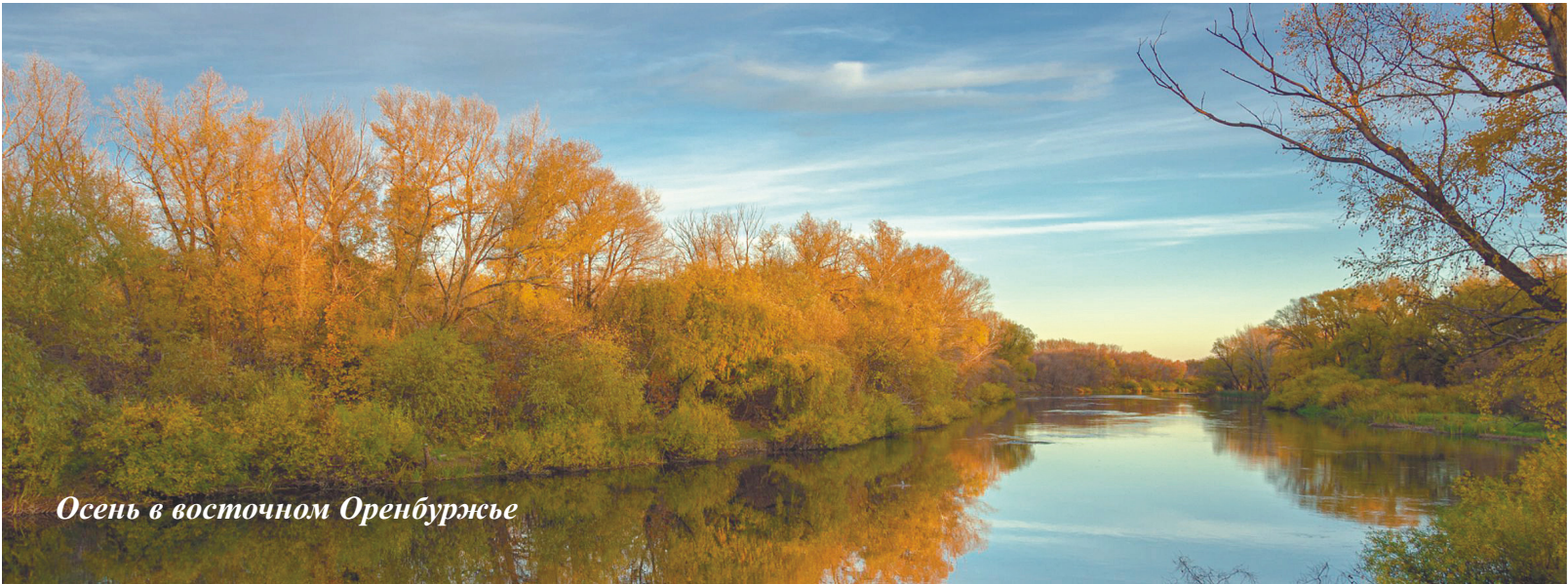
Большое внимание было уделено вопросам ввода в эксплуатацию установки гидроочистки бензиновых и дизельных фрак-

ций. Пусконаладочные работы на объекте запланированы в конце 2023 года.

Программа модернизации – приоритетный инвестиционный проект Оренбургской области. Ее цель – улучшение качества моторных топлив и увеличение глубины переработки нефти в соответствии с требованиями Технического регламента. Один из постулатов Технического регламента – экологичное производство, соответствующее жестким стандартам. ПАО «Орскнефтеоргсинтез» в полной мере соответствует этим высоким требованиям и продолжает совершенствоваться. Модернизация производства проводится при участии

передовых проектных институтов России с применением лучших мировых практик. Каждый новый проект Программы проходит государственную экологическую экспертизу.

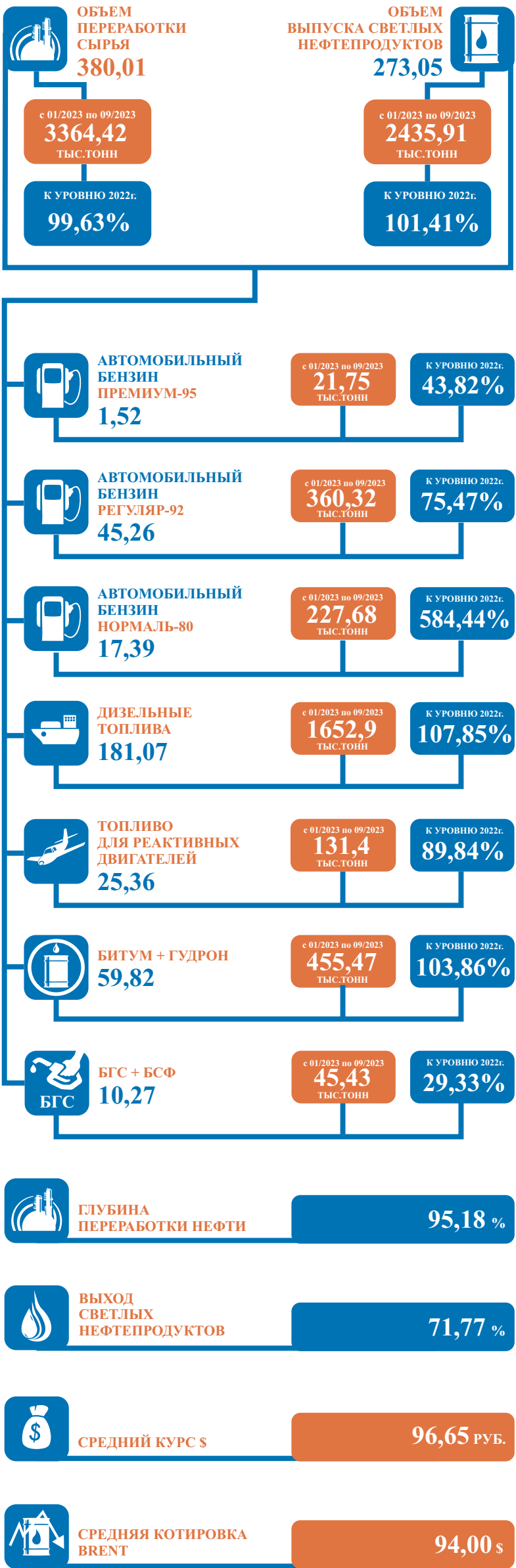
С 2012 года при поддержке ПАО «Сбербанк» на заводе построено и реконструировано более 15 производственных объектов. В 2020 году начаты работы по реализации проектов 5-го пускового комплекса. Параллельно с реализацией Программы модернизации на заводе осуществляется стабильный выпуск более 30 видов высококачественной и конкурентоспособной продукции, соответствующей экологическому классу 5.



Осень в восточном Оренбуржье

Цифры

ОСНОВНЫЕ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ
ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ПАО «ОРСКНЕФТЕОРГСИНТЕЗ»
за СЕНТЯБРЬ 2023 года



Благотворительность

ПРЕЗИДЕНТСКИЕ
СОСТЯЗАНИЯ

ПАО «Орскнефтеоргсинтез» помогло ученикам школы №27 принять участие во Всероссийских соревнованиях «Президентские состязания»

Татьяна Якупова

В рамках благотворительной программы Орский НПЗ помог ученикам школы №27 принять участие в заключительном этапе Всероссийских «Президентских состязаний» в г.Сочи, выделив средства на покупку спортивной формы. Команда шестиклассников под руководством учителя физкультуры Натальи Толокольниковой продемонстрировала отличный результат. Ребята заняли 4 место среди 86 команд!



Наталья Толоколькова

– Поездка во Всероссийский детский центр «Орленок» стала для детей почетной наградой, – рассказала Н.Толоколькова. – Команда прошла серьезный отбор. Сначала мы выиграли городские соревнования, а затем стали лучшими на региональном уровне, получив право представлять Оренбургскую область на всероссийском этапе.

Ребята провели в лагере на берегу Черного моря три недели. Каждый день был насыщен спортивной борьбой и интересными мероприятиями на морскую тематику. Орские школьники состязались в многоборье, командной эстафете, теоретическом конкурсе.

– Это были очень зрелищные азартные соревнования, эмоции зашкаливали. Самой яркой частью программы стал творческий конкурс. В течение 8 минут нам нужно было красочно представить Оренбургскую область, рассказать, чем славен край, при этом обязательно раскрыть тему – «От тренировок к славным победам». Ребята справились на отлично! – отметила Наталья Петровна.



Одним из обязательных условий участия в «Президентских состязаниях» было наличие своей спортивной формы с логотипами области и школы. Каждому из 12 участников нужно

было иметь два комплекта – короткий (футболка и шорты) и длинный (спортивный костюм). ПАО «Орскнефтеоргсинтез» помогло обеспечить ребят всем необходимым.



Новости

РЕЗЕРВУАРНЫЙ ПАРК



В ПАО «Орскнефтеоргсинтез» продолжается программа ремонта резервуарного парка. Ряд резервуаров введен в эксплуатацию после устранения дефектов и покраски. Закончен экспериментальный пробег нового перемешивающего устройства на резервуаре № 388. Сейчас в работе очередная группа емкостей.

Резервуарный парк цеха №10 насчитывает порядка 60 емкостей различных размеров, предназначенных для хранения сырья и продуктов нефтепереработки, высокооктановых присадок. Резервуары, в какой-то мере, являются визитной карточкой завода, ведь внушительные сооружения видны издали. Первым в списке обновленных стал резервуар № 388. Внутри него установлено экспериментальное перемешивающее устройство, снаружи выполнены покраска и нанесение логотипа.

– Оборудование, обеспечивающее безвоздушное перемешивание сред, изготовленное уфимской компанией EVNAT, прошло экспериментальный пробег. Все наши пожелания партнерами учтены. Подготавливаем документацию для установки аналогичных систем на другие резер-

вуары. В планах оснастить современными перемешивающими устройствами 40 «мазутных» и «дизельных» резервуаров, – рассказал начальник цеха №10 Константин Сомов. – Более того, 388-ой стал первым резервуаром, на который нанесен обновленный логотип предприятия. Думаю, это приятное событие для всех заводчан и ветеранов, гордящихся достижениями родного предприятия. Скоро наш бренд появится и на других резервуарах.

Подрядная организация «Ирбис», выполняющая антикоррозийную обработку, покраску и брендирование резервуаров, заканчивает работы на новых объектах – емкостях №№ 36 и 45, где хранятся высокооктановые присадки для приготовления бензинов. Всего будет покрашено порядка 30 резервуаров.

Проведена чистка резервуара №399, предназначенного для хранения нефти. Следующим этапом ремонтных работ на участке станет устранение дефектов днища.

В ходе ремонта резервуара №266, в котором хранится компонент бензина, работники РМЦ устранили дефекты пантона. Ведется проверка системы заземления, после чего резервуар будет сдан в работу.

В стадии подготовки к передаче ремонтным бригадам РМЦ резервуары №№ 7 и 390. После чистки рабочие приступят к их ремонту.

По словам начальника цеха, реализации программы ремонтов резервуарного парка не помешает даже скорое наступление холодного времени года. В общей сложности планируется капитально отремонтировать порядка 60 емкостей.

ТРАЕКТОРИЯ КАРЬЕРЫ

Орский нефтяной техникум стал победителем кейс-чемпионата «Траектория карьеры» среди студентов профессиональных образовательных организаций города. Мероприятие состоялось при поддержке ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

На базе Центра занятости г. Орска состоялся кейс-чемпионат «Траектория карьеры» для студентов техникумов и колледжей. В состязании приняли участие команды Нефтяного техникума, Машиностроительного колледжа, Технического техникума, Техникума транспорта и Индустриального колледжа. В жюри были приглашены специалисты крупных промышленных предприятий Орска. ПАО «Орскнефтеоргсинтез» представляла ведущий инженер отдела корпоративного обучения и оценки Елена Иванникова.

Участников кейс-чемпионата приветствовала министр труда и занятости Оренбургской области Наила Исхакова:

– Рада видеть в этом зале молодые кадры – студентов. Ваш энтузиазм, готовность к развитию вдохновляют! Нам очень важно ваше мнение. Уверена, что представленные сегодня проекты по взаимодействию участников рынка труда помогут нам в решении вопросов занятости молодежи. Всего вам доброго и удачи!

Почетным гостем мероприятия стал глава Орска Василий Козупица:

– Любый город живет благодаря тем, кто работает на заводах, предприятиях малого и среднего бизнеса и т.д. Вы являетесь экономической основой Орска, Оренбургской области, всей России. Отрадно, что каж-

дый из вас уже определился, в какой сфере видит свое будущее. Желаю, чтобы ваш жизненный и трудовой путь был насыщенным и продуктивным.

Участникам соревнований предстояло проявить себя в трех конкурсах: визитной карточке, защите проектов, задании на прокачку гибких навыков. Ключевым этапом стало представление проектов «Модель идеального специалиста» по одной из профессий. Команда Нефтяного техникума «Огнеборцы» рассказала о том, как в учебном заведении готовят будущих пожарных. Ребята получают не только серьезные теоретические знания, но и в течение всего времени обучения отрабатывают практические навыки во взаимодействии со специалистами пожарных частей Орска. Также были представлены профессии сварщика, программиста, проводника и т.д.

В итоге победителями кейс-чемпионата «Траектория карьеры» стали студенты Нефтяного техникума – учебного заведения, которое на протяжении многих лет готовит высококвалифицированные кадры для Орского НПЗ.

ПАО «Орскнефтеоргсинтез» поощрило команду «Огнеборцы», вручив памятные подарки. За содействие в организации и проведении мероприятия благодарственное письмо передано генеральному директору предприятия Юрию Дудникову.



НОВЫЙ РЕЙС

Второй заводской автобус вышел на маршрут



С 16 октября в рейс вышел второй автобус ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

Автобусы будут осуществлять доставку сотрудников по двум маршрутам:

- 1) Центральная проходная – кинотеатр «Мир» – пл. Шевченко – пл. Гагарина.
- 2) Центральная проходная – кинотеатр «Мир» – 240 квартал – 3с.

С графиком движения автобусов можно ознакомиться в социальных сетях ПАО «Орскнефтеоргсинтез» и на официальном сайте завода <https://www.ornpz.ru/> в рубрике «Новости».

По всем вопросам обращаться по телефону 34-23-23

Ремонты

ПРИОРИТЕТНЫЕ ЗАДАЧИ

В ПАО «Орскнефтеоргсинтез» завершается ремонтная кампания 2023 года. Основная часть технологических объектов была капитально отремонтирована весной, осенью работы велись на установках производства водорода и гидроочистки.

Ирина Гнездовская

Наиболее масштабные ремонтные работы на установке производства водорода (УПВ) связаны с печью П-1. Ремонт футеровки выполнили работники ремонтно-механического цеха. В ремонте форсунок, устройств, подающих горючую смесь в камеру сгорания, были задействованы представители подрядной организации ООО «СК Авангард».

Большой объем работ выполнен при ремонте теплообменного, холодильного, емкостного и динамического оборудования.

— За две недели произвели чистку, ремонт и опрессовку теплообменников Т-1, Т-2, Т-4, Т-6.

Аналогичные работы выполнены на холодильных аппаратах Х-1, Х-3, Х-4В, Х-6. При ремонте Х-4В слесари РМЦ изготовили и заменили трубный пучок. Отремонтированы и отцентрованы насосы Н-1А и Н-2А/В, — рассказал начальник УПВ Андрей Клоков.

При содействии специалистов группы технического надзора Службы главного механика осмотрены технологические трубопроводы. Поврежденные участ-

ки разного функционального назначения и диаметра заменены.

Восстановлена теплоизоляция трубопроводов на площади более 50 м.

Силами представителей электроцеха выполнена ревизия электродвигателей и наружного освещения. На УПВ в эксплуатации находятся более 15 единиц двигателей. В каждом проверяются подшипниковые узлы, состояние контактов в клеммных коробках. Электрики цеха проводят техническое обслуживание сетей освещения, осматривают светильники, проверяют распаячные коробки.

Специалисты цеха КИПиА выполнили ремонт отсечных и регулирующих клапанов, заземления на пожарных извещателях.

Операторы и машинисты технологической установки помогали РМЦ и подрядной организации в монтаже запорного и отсечного оборудования.

Столь масштабные ремонтные работы на установке производства водорода проводились в 2020 году. Качественно выполненный ремонт позволит персоналу технологического объекта продолжать стабильно снабжать водородом установки гидроочистки, изомеризации и гидрокрекинга.

Основные работы на установке гидроочистки ЛЧ-24-2000-86 связаны с регенерацией катализатора в реакторах Р-201 и Р-202. Более 150 тонн реагента после выгрузки подвергли просеиванию, взвешиванию и отправке на регенерацию, проходящую вне территории установки. В ректоры был засыпан заранее регенерированный катализатор. Работы проводились представителями ООО «ПромНефтеХим». Уфимские специалисты использовали собственное оборудование, необходимое для работы на большой высоте.

Впервые за много лет потребовался капитальный ремонт дымовой трубы печи П-201. Футеровка всей внутренней поверхности ствола была поручена ООО «СпецГенСтрой». Специфика работ подразумевает подъём рабочих на высоту более 110 метров.

Работники ремонтно-механического цеха демонтировали недействующий 800-метровый участок сероводородной линии диаметром 200 мм. Сама линия в рамках программы «Идеальный завод» была реконструирована таким образом, чтобы исключить наличие ненужных «карманов» и мест скопления жидкости. Трубопровод соединяет ЛЧ-24-2000-86 с установкой производства серы. Также демонтированы более мелкие неиспользуемые отрезки трубопроводов.

Ремонтные работы проведены в объединённой операторной установок ЛЧ-24-2000-86 и Л-24-Т6. Покрашены стены помещений, заменены кирпичная кладка одного из бытовых помещений, отремонтирована кровля здания компрессорной. Приведен в порядок постамент, на котором установлено оборудование. Работы были



Оператор Максим Косынцев снимает неисправный вентиль на отглушенной линии

выполнены представителями подрядной организации ООО СК «Авангард».

Традиционно по инициативе специалистов Блока главного механика и при содействии ООО «Диатех» проводилась экспертиза промышленной безопасности (ЭПБ) технологического оборудования и трубопроводов. Проверены змеевик печи нагрева газосырьевой смеси П-201, порядка 40 единиц емкостного и 30 единиц теплообменного оборудования, свыше 60 участков трубопроводов. Наруженные в результате ЭПБ участки теплоизоляции — порядка 400 м — были восстановлены подрядной организацией «ООО «Теплоизоляция».

Персонал установки был занят пропаркой и чисткой оборудования: реакторов, колонн, сепараторов, теплообменников, емкостей, фильтров.

После чистки бригады РМЦ приступили к ремонту. К примеру, восстановлена работоспособность торцевых уплотнений на компрессоре ЦК-201, заменено масло в машинных агрегатах, проведено техническое обслуживание всего динамического оборудования.

Сотрудники цеха КИПиА выполнили ревизию приборов, блокировок, сигнализаций, пневмо- и электросистем. Были сданы на госповерку манометры, отремонтировано 10 единиц диафрагм, 20 регулирующих клапанов, ревизирована запорная арматура.

Специалисты электроцеха проверили систему заземления оборудования. Выполнили ремонт электрооборудования и трансформаторов.

За две недели выполнен значительный объем работ.

— Хочу отметить высокую квалификацию работников УОНО и РМЦ, трудовую дисциплину персонала установки. Операторы и машинисты в минимальные сроки подготовили оборудование, аппараты и трубопроводы для передачи ремонтным бригадам, контролировали каждую операцию процесса, где требовалось, оказывали помощь. Мастера и рабочие РМЦ — настоящие профессионалы своего дела. В сжатые сроки выполнили все намеченное. Ответственно подошли к делу мастера РМЦ А.В. Базилевский, В.А. Евсеев, Д.И. Егоров, С.В. Иванников и вся ремгруппа в целом. Неоднократно брали на себя решение сложных задач старшие операторы С.Н. Бухалкин и Е.А. Юнг, старшие машинисты технологических компрессоров С.А. Тулумбасов и В.В. Малов. Особое внимание отводилось соблюдению техники безопасности при производстве ремонтных работ. Немалую помощь в решении организационных и повседневных вопросов оказал заместитель начальника цеха №2 И.В. Пошелюзный, находившийся практически постоянно на производственной площадке установки и контролировавший весь ход работ, а также заместитель начальника установки А.О. Федяков, взявший на себя всю работу с текущей документацией и подготовкой нарядов — допусков на проведение опасных видов работ, — прокомментировал итоги проведения капитального ремонта оборудования начальник установки ЛЧ-24-2000-86 Иван Зверев.

Проведенные мероприятия во многом повлияют на безаварийную работу установки и на эффективность технологического процесса в целом.



Мастер цеха КИПиА Никита Сороколетов и оператор УПВ Владимир Лебединский регулируют настройки клапана

В цехе № 10 выполнена замена участка трубопровода, продолжается ремонт в операторной слива нефти. Работы на обоих объектах имеют свои особенности. Для замены трубопровода, к примеру, потребовалось вскрытие дорожного полотна.

Необходимость замены участка трубопровода приготовления бензина, протяженностью порядка 30 метров, была вызвана обнаруженными неполадками. Для их устранения в оперативном порядке руководством цеха совместно со службой главного механика разработана программа ремонта. Бригадой ремонтно-механического цеха выполнено вскрытие асфальтового полотна, под кото-

рым пролегал поврежденный участок, произведена раскопка грунта. Замене подлежали три трубы диаметром 100, 150 и 200 мм.

Для увеличения срока службы отремонтированного участка, каждую трубу усилили изоляцией и кондуитами.

Ремонт в операторной слива нефти проводится по программе улучшения бытовых условий. Для обеспечения безопасного и

комфортного пребывания персонала на рабочих местах, решено укрепить фундамент строения, заменить кирпичную кладку стен, выполнить их утепление и облицовку профилированным листом, перекрыть крышу и даже модернизировать систему теплоснабжения. Вместо системы парового отопления смонтировано электрическое оборудование. Улучшить качество теплосбережения в помещении призваны

новые оконные и дверные конструкции.

Внутри помещения уже установлен новый кондиционер, ведутся подготовительные работы к началу косметического ремонта. В операторной ежедневно находится до пяти человек — это операторы, помощники оператора и машинист, управляющие процессом закачки и учета нефти из вагонов-цистерн, обеспечивающие входной контроль

сырья. Каждое рабочее место будет оснащено новой мебелью.

Изменения ожидаются и в комнате приема пищи, где будет установлен новый кухонный гарнитур, бытовая техника.

Операторную слива цеха №10 не ремонтировали с момента ее ввода в эксплуатацию. С началом реализации программы улучшения бытовых условий, современных объектов на предприятии становится больше.

Модернизация

ПОЛНЫЙ ЦИКЛ

На строительной площадке эстакады слива вакуумного газойля приступили к возведению фундамента. Полный цикл работ на объекте выполнит крупная строительно-монтажная организация из Рязани – ООО «СУ-44».



: Работники ООО «СУ-44» возводят фундамент эстакады слива вакуумного газойля

Новый объект, возводимый в рамках реализации Программы модернизации ПАО «Орскнефтеоргсинтез», эстакада слива ВГО, является частью общезаводского хозяйства Комплекса замедленного коксования. Ввод ее в эксплуатацию в 2024 году позволит вывести из технологической цепочки завода действующий объект – эстакаду, располагающуюся в районе петролатумного парка. Сырье, слитое на новой эстакаде одновременно с 12 вагонов-цистерн, будет поступать в петролатумный парк и далее на установку гидрокрекинга для загрузки ее мощностей.

В настоящее время строительно-монтажные работы

ведутся одновременно на двух площадках – самой эстакады и здания контроллерной, из которой будет вестись управление объектом. Весь цикл работ выполняют специалисты ООО «СУ-44», г.Рязань.

– Это наш первый опыт сотрудничества с ПАО «Орскнефтеоргсинтез», – отметил начальник управления ООО «СУ-44» Константин Коржев. – К работам мы приступили в начале июня. Установили ограждение строительных площадок, выполнили разработку котлованов и работу по выносу сетей водоснабжения и канализации из зоны строительства. Приступили к возведению фундаментов. Следующим этапом станет монтаж

ООО «СУ-44» (г.Рязань) имеет большой опыт выполнения строительно-монтажных работ как в гражданском (многоэтажные жилые здания, сооружения), так и в промышленном строительстве. Последние 8 лет компания специализируется на реализации комплекса строительных и монтажных работ на крупных промышленных объектах.

В структуре организации трудятся порядка 800 человек – представители профильных рабочих профессий, которые успешно реализуют проекты в разных точках России: ООО «ГазпромнефтехимСалават», ряд предприятий в Московском и Ленинградском регионах.

Наличие большого парка специализированной техники, в числе которой более 100 единиц только крупных машин: бульдозеры, самосвалы и т.д., современного оборудования позволяет подрядной организации в полном объеме, качественно и в срок выполнять взятые на себя обязательства.

металлоконструкций. В нашу задачу входит выполнение полного объема запланированных на объекте работ: строительство железнодорожного пути, монтаж технологического оборудования для эстакады слива ВГО – устройств нижнего и верхнего слива, емкости, теплообменного и насосного оборудования, благоустройство территории. Также будет выполнено строительство эстакады Э-301, которая соединит эстакаду слива ВГО с петролатумным парком. В настоящее время на территории Орского НПЗ трудятся 130 сотрудников «СУ-44». Сдача объектов в эксплуатацию запланирована на второй квартал 2024 года, однако сроки во многом зависят от своевременности поставок основного оборудования.

Запуск новой эстакады слива вакуумного газойля позволит ПАО «Орскнефтеоргсинтез» оптимизировать загрузку мощностей установки гидрокрекинга.



ВАЖНАЯ ПОСТАВКА

В ПАО «Орскнефтеоргсинтез» в рамках строительства новых объектов Комплекса замедленного коксования продолжается поставка технологического оборудования. На УГБДФ поступила буферная емкость газа десорбции Е-53. В ближайшее время ожидается поставка второй единицы.

Татьяна Якупова

Установка гидроочистки бензиновых и дизельных фракций будет введена в эксплуатацию одной из первых – пусконаладочные работы запланированы на конец 2023 года. В связи с этим на объекте активно ведутся строительно-монтажные работы, на завод поставлено практически все оборудование.

В конце сентября в ПАО «Орскнефтеоргсинтез» поступила буферная емкость газа десор-

бции Е-53, изготовленная ООО «Пензхиммаш». 30-метровую конструкцию диаметром порядка 2,5 м, предназначенную для накопления водорода, поставило ООО «НПК «Кедр-89» автомобильным транспортом. В ближайшее время ожидается поставка второй емкости для установки УГБДФ, которая также будет участвовать в процессе короткоциклового адсорбции.

Монтаж технологического оборудования выполняют специалисты генподрядной организации АО «ОМУС-1».



Буферная емкость газа десорбции Е-53

Производство

СЛАЖЕННЫЙ МЕХАНИЗМ

30 октября свой профессиональный праздник отмечают инженеры-механики, специалисты от грамотных действий которых зависит бесперебойная работа отдельного оборудования и целых производственных линий. В ПАО «Орскнефтеоргсинтез» в этот день поздравления принимают представители Блока главного механика.

Ирина Гнездовская

Когда оборудование на технологических установках функционирует стабильно, ремонтные работы проводятся своевременно и без инцидентов, запасные детали, а то и целые агрегаты, находятся в наличии, кажется, что так и должно быть. Однако за всем этим кроется ежедневный кропотливый труд специалистов Блока главного механика (БГМ).

В этом году подразделение вновь переживает непростые времена кардинальных преобразований.

— В декабре ожидается слияние ряда основных цехов в новые структурные подразделения. В рамках подготовки к работе в современных условиях в Блоке главного механика выделены две структуры — Служба ремонтов и Служба эксплуатации, — рассказал один из самых опытных специалистов, руководитель группы обеспечения надежности эксплуатации и ремонта сосудов и аппаратов Александр Бородин. — На Службу ремонтов, представленную 10 инженерами-механиками, возложены обязанности по ведению ремонтно-технической документации, обработке поступающих из единой диспетчерской службы заявок от цехов на проведение ремонтных работ, их планирование и выполнение. Служба эксплуатации, в составе 15 специалистов, обеспечивает надежность оборудования на технологических установках, — пояснил Александр Федорович.

Приоритетное направление деятельности механиков — организация и проведение плановых текущих ремонтных работ и капитальных ремонтов установок. С начала года произведен капитальный ремонт установок 19-6М, Л-24-Т-6, ЭЛОУ-АВТ-3, висбрекинга, ХВОиКО. Впервые за много лет капитально отремонтированы факельные стволы. Двухнедельные остановки для регенерации и замены катализатора потребовались установкам Л-35-11/300 и ЛГ-35-11/300-95. Осенью в технологический простой для проведения плановых работ выведены установки ЛЧ-24-2000-86 и УПВ.

Много времени и сил специалистов БГМ и смежных подразделений завода занимают аварийные инциденты. В этом году, к примеру, дважды останавливали установку ЭЛОУ-АТ-5, решали проблемы со змеевиком печи П-1. Ремонтные бригады РМЦ в экстренном порядке пришлось снимать с других объектов. На устранение прогара змеевика с момента остановки ЭЛОУ-АТ-5 до выхода ее на режим затратили всего трое суток. Для снижения риска остановки установки гидрокрекинга из-за вышедшего из строя клапана регулятора сырьевого насоса Н-01А разработали карту ремонта. Силами РМЦ новый клапан был изготовлен. Он успешно отработал 6 месяцев до момента получения нового — заводского исполнения. Также на установке гидрокрекинга оперативно восстановили работоспособность вышедшего из строя компрессора ПК-01А.

— Аварийные ситуации влияют на плановость работ по заводу, поэтому мы стараемся максимально предупредить их, — отметил Александр Бородин.

Большой объем работы специалистов БГМ связан с материально-техническим обеспечением производственных объектов деталями, оборудованием, материалами. В условиях санкционного давления на нашу страну и, соответственно, невозможности приобретения товаров иностранного производства, налаживаются партнерские отношения с отечественными изготовителями.

Тесно перекликается программа импортозамещения с еще одним немаловажным направлением деятельности БГМ — созданием аварийного запаса запчастей.

— Аварийный запас запчастей — это перечень оборудования, деталей, из-за поломки которых, может произойти аварийная остановка технологического объекта. Как правило это довольно дорогостоящие позиции, с длительными сроками изготовления и поставки, — пояснил начальник управления обеспечения надежности оборудования Александр Тингаев. — Для снижения финансовой нагрузки на предприятие было решено разделить сформированный перечень на три части. В этом году сформированы заявки на первую часть оборудования, включающую в себя как небольшие детали — валы, колеса, подшипники, втулки, так и габаритные части оборудования, поступление которых запланировано на 2024 год, — уточнил Александр Николаевич.

В основном из строя выходит динамическое оборудование, работа которого подразумевает трение, вибрацию, прочие механические воздействия, нарушающие со временем целостность агрегатов. Поэтому основная нагрузка по подбору запасных частей отечественного производства ложится на специалистов группы обеспечения надежности эксплуатации и ремонта динамического, вентиляционно-динамического оборудования во главе с Владимиром Пихтуловым.

— На установках завода эксплуатируется свыше 1100 единиц насосно-компрессорного и более 600 единиц вентиляционного оборудования. Подавляющее большинство агрегатов импортного производства. Для ознакомления с возможностями российских заводов по изготовлению необходимых аналогов, инженеры-механики службы часто выезжают в командировки. К примеру, редукторы теперь для нужд нашего предприятия производит Санкт-петербургская организация — рассказал Владимир Пихтулов.

Свои особенности работы есть у каждой группы ремонта.

Совместно с коллективом цеха №10 реализуется программа ремонта резервуарного парка, который насчитывает 122 емкости.

На установке гидроочистки цеха № 2 началось обследование исправности печи, представители подрядной организации приступили к ремонту дымовой трубы. Эти работы инициированы руководителем группы обеспече-

Главный механик ПАО «Орскнефтеоргсинтез» Сергей Фитц:



«Уважаемые коллеги, ветераны, примите искренние поздравления с профессиональным праздником — Днем инженера-механика!

Ваши профессионализм, мастерство, ответственность, преданность избранному делу заслуживают признания и уважения. Особые слова благодарности — ветеранам, тем, кто обеспечил преемственность традиций и передал свой опыт и мастерство молодому поколению.

Спасибо вам за честный и добросовестный труд. Желаю новых производственных достижений, крепкого здоровья, счастья и благополучия!»

ния надежности эксплуатации и ремонта печного оборудования Сергеем Фатеевым.

Под началом представителей группы ремонта трубопроводов ведется демонтаж недействующих трубопроводов. Соответствующая программа была разработана еще в конце 2022 года и сейчас успешно реализуется. По мере возможности работники РМЦ демонтируют выведенные из эксплуатации трубопроводы, разгружая, тем самым, эстакады и освобождают место для монтажа новых линий. Программа рассчитана до 2025 года.

Продолжается реализация программы улучшения бытовых условий. Специалисты блока совместно с департаментом по общим вопросам обследовали все здания и сооружения на территории завода, сформировали перечень необходимых ремонтных работ и составили дефектные ведомости.

— В этом году силами подрядных организаций отремонтировано помещений бытового назначения на сумму свыше 11 млн рублей, отремонтированы окна и заменены стеклопакеты на сумму более 6 млн рублей, произведен ремонт кровли площадью 3 818 м², также было выполнено благоустройство предзаводской площади и отремонтировано асфальтовое покрытие автодорог и промышленных площадок. Для поддержания соответствующих условий труда постоянно проводился своевременный ремонт и техническое обслуживание систем кондиционирования воздуха. В рамках подготовки отдыха детей выполнен ремонт зданий и инженерных коммуникаций ДОЛ «Спутник» на сумму порядка 4 млн рублей, — рассказал начальник отдела подготовки и планирования ремонтов Роман Жулев.

Механики Орского НПЗ незаменимые специалисты. Они несут ответственность за работоспособность всего оборудования. От их умения, мастерства и профессионализма зависит своевременность и качество выпускаемой продукции.



Сергей Фатеев



Александр Бородин



Сергей Букембаев и Владимир Пихтулов

Технологии

СЕКРЕТЫ ОКТАНОВОГО ЧИСЛА



Фраза «октановое число бензина» знакома многим, но мало кто имеет четкое представление об этом показателе и его значении. Октановое число бензина – процентное соотношение изомеров и октана к гептану.

Октановое число – это то, с помощью чего можно получить информацию об эксплуатационных характеристиках бензина, запасе хода, стойкости к детонации, мощности и прочее. Также с его помощью вычисляется устойчивость бензина к самопроизвольному возгоранию в процессе работы двигателя. Чем выше октановое число, тем устойчивее процесс возгорания.

Маркировка бензина определяется при лабораторных исследованиях, где эталонная смесь сравнивается с испытуемым образцом. Если в образце содержится 5% гептана и 95% изоктана, то топливо маркируется цифрой «95». Так, можно судить о количестве невоспламеняемого изоктана.

Топливо – многокомпонентная смесь, которая получается при фракционировании сырой нефти. В чистом виде бензин имеет низкую детонацию (до 60 единиц). Для повышения детонационной стойкости применяются различные процессы и специализированные добавки. На октановое число влияет количество углеводородов с циклическим и разветвленным строением. Для увеличения их числа используют риформинг и крекинг, а также добавляют в топливо присадки.

Что такое «детонция»?

Самопроизвольное, неконтролируемое воспламенение топлива в двигателе называется «детонацией». Это один из опасных процессов, так как происходит резкое повышение температуры и взрыв (скорость сгорания с 15 м/с возрастает до 1,5 км/с).

Детонация провоцирует закоксовку камеры сгорания, образование ударных волн, перегрев, как следствие – быстрый износ двигателя за счет несогласованной работы механизмов.

Такой процесс может быть спровоцирован использованием

топлива с низким октановым числом, чем то, которое рекомендовал производитель. Также это может быть вызвано приобретением некачественного бензина, в котором присутствуют легковоспламеняемые вещества.

Как связаны с детонацией п-гептан и изоктан.

Исследование процесса детонации определило устойчивость различных веществ. То есть каждое вещество воспламеняется при разных показателях. Так, ученые определили, что п-гептан – неустойчивое к возгоранию соединение, а изоктан – устойчивое.

Получается, что качественный и устойчивый к давлению бензин должен содержать большое количество изоктана и минимальное количество п-гептана.

Как определить октановое число?

Чтобы определить октановое число, применяют два метода: моторный (аналогичен работе двигателя за городом) и исследовательский (работа двигателя в городской черте). Их значения не совпадают, так как используются различные показатели измерений. Разница между данными показывает чувствительность бензинов. Поэтому нужно обращать внимание, на детонационную стойкость, которая для всех стран маркируется и определяется по-разному.

Для выполнения измерений применяют одноцилиндровые моторы, которые работают с неодинаковой мощностью. Задача опытов – сравнение образцов с эталонной смесью и выбор наиболее близкого, который будет иметь такие же показатели.

Для самостоятельной оценки бензинов применяются экспресс-тесты. Данные приборы работают за счет сравнения измерений с эталонной базой. Точность зависит от топливных присадок, которые добавляются производителем.

Какой показатель считается максимальным.

Постоянное развитие технологий накладывает повышенные требования на продаваемые марки бензинов. Благодаря применению различных насадок можно получить экспериментальные данные с детонационной стойкостью до 140 единиц. Но эти показатели не реализуемы по экологическим причинам: в составе присадок есть металлоорганика. Неэтилированное топливо может иметь высокооктановые показатели до 109 единиц.

Максимальные значения у авиационных бензинов – до 115 единиц.

Современные автомобили рассчитаны на использование 95 и 98 бензина.

Более высокие показатели (до 102 единиц) – только для гоночных болидов.

Как понизить октановое число?

Низкооктановое топливо практически не производится, но техника, которая работает на таком топливе, осталась. Чтобы понизить октановое число, применяют следующие методы:

1. Добавление керосина. Сложность заключается в правильном выборе пропорций.

2. Естественное снижение. Используемые присадки содержат вещества, которые испаряются. Открыв емкости с топливом, можно получить низкооктановый бензин. Скорость снижения составляет примерно 0,5 единиц в день.

Используя данные способы, важно контролировать качество такого топлива и его октановую величину.

Какое топливо использовать.



Как повысить октановое число?

Существует два способа повышения детонационной устойчивости:

1. Изменение технологического процесса. При добавлении катализаторов на основе рения можно увеличить количество разветвленных углеводородов.

2. Добавление присадок – тетраэтилсвинец (запрещен из-за токсичности), добавки на основе эфира, спирта, ароматических углеводородов.

С помощью присадок можно повысить стойкость бензинов к детонации на 10–12 единиц. Это не влияет на экологию, но повышает риск образования паровых пробок. При этом такая топливная смесь при длительном хранении теряет свое качество.

Тетраэтилсвинец.

Наиболее распространенный и эффективный антидетонатор с высоким показателем вязкости. Благодаря этому можно повысить октановое число на 17 единиц. В чистом виде не используется, так как образует оксид свинца при сгорании и провоцирует оседание нагара на элементах мотора. Поэтому тетраэтилсвинец соединяется с дибромпропанолом, бромистым этилом или диметилэтаном для вывода продуктов оксида свинца и снижения нагрузки на элементы мотора.

ли для топлива, которое изготавливается различными способами (крекинг, риформинг);

3. для топлива с разным числом октана нужно изготавливать различные измерительные приборы, которые калибруются под определенные эталонные образцы.

При этом на процесс измерения могут влиять внешние факторы, которые определить и устранить невозможно.

Существующие мифы об октановом числе.

Из-за того, что у большинства автолюбителей есть лишь смутное представление о топливных показателях, возникает множество мифов. Вот некоторые из них:

- При повышении температуры сгорания топлива увеличивается мощность двигателя. Использование высокооктанового бензина не увеличивает мощность, так как температура и выделяемое тепло практически одинаковы для всех марок топлива.

- Портативные приборы показывают точное количество октана. Получить точные результаты можно только благодаря стендовым испытаниям. Остальные измерения лишь приблизительные, так как на них влияет множество факторов.

- В 92-м бензине нет присадок, и он безвреден для двигателя. Бензины с показателем октана выше 90 содержат примеси, которые полностью сгорают. Поэтому системе не наносится вред.

- Чем выше количество октана, тем лучше топливо. Детонация – не основной показатель качества. В бензине содержатся примеси, которые могут загрязнять окружающую среду.

- Наиболее ценный компонент – это количество октана. Эталонном детонации выступает изоктан, который и позволяет маркировать топливо. Октан добавлять в топливную смесь нельзя, так как его неустойчивость ниже, чем у п-гептана.

Благодаря совершенствованию технологий можно получать качественное высокооктановое топливо без добавления вредных химических веществ.

Вместо выводов.

Топливо должно обеспечивать бесперебойное функционирование двигателя. Октановое число оказывает существенное влияние на данный показатель. Но не стоит проводить эксперименты, заправляя автомобиль бензином с более высоким или низким содержанием октанового числа. Только использование проверенного топлива обеспечит долгую и надежную работу автомобиля, исключив выход из строя отдельных систем и поломку двигателя.

Профессионалы

«ЛУЧШИЙ РАБОТНИК»

Сотрудникам ПАО «Орскнефтеоргсинтез» будет присваиваться новое звание – «Лучший работник месяца». Носить его смогут заводчане, отличающиеся высокими показателями работы, уникальными профессиональными знаниями, соблюдающие требования производственной дисциплины.

Ирина Гнездовская

Приказ о мотивационном поощрении работников за успехи в работе подписал генеральный директор ПАО Орскнефтеоргсинтез» Юрий Дудников. «Лучшие работники» определяются по трем блокам: произ-

водство, эксплуатация и ремонт, управление и подразделения обеспечения. Участники проекта войдут в руководящий кадровый резерв предприятия.

По итогам сентября звания «Лучший работник» удостоены мастер смены участка ПГВС цеха ПГВС Вадим Орлов, приборист участка №1 цеха КИПиА Бауржан Алмухамбетов и ведущий специалист по кадрам Ирина Костина.

Бауржан Алмухамбетов приборист участка №1 цеха КИПиА

Бауржан Алмухамбетов трудится в структуре ПАО «Орскнефтеоргсинтез» всего 2 года. Звание «Лучший работник месяца» – его первая и потому самая дорогая награда.

Бауржан Айтжанович познакомился с заводом 9 лет назад, когда был приглашен на работу в газоспасательный отряд ООО «Защита». Исполнял обязанности инструктора, контролировал проведение газоопасных работ, измерял степень загазованности на установках и т.д. Признается, что в цех КИПиА попал случайно. Любовь к приборам питал с детства, проводя очередную проверку противогозов в цехе, принял решение остаться уже на правах прибориста.

Сегодня занимается обслуживанием первичных и вторичных приборов установки каталитического риформинга Л-35-11/300.

– Следим за показаниями приборов, если какие-то данные вызывают подозрение, начинаем проверку. Для диагностики электрических приборов используется мультиметр, для пневматических – манометр. От исправности работы контрольно-измерительных приборов зависит стабильность технологического процесса. Давление, температура, расход сырья и нефтепродукта, уровень наполнения емкостей и резервуаров, противоваарийные защиты и блокировки – все это территория ответственности прибористов, – пояснил Бауржан Алмухамбетов.

На установке каталитического риформинага эксплуатируются более 1000 единиц оборудования КИПиА. Поэтому в смене на установке находятся два прибориста. Одни механизмы необходимо смазать, другие заправить чернилами, третьи и вовсе требуют ремонта. Период ремонта или поверки приборов особенно напряженное время для специалистов цеха КИПиА.

– Мой напарник, а лучше сказать, наставник Петр Николаевич Сотник. Когда я только пришел, он показывал и рассказывал мне все, что нужно знать молодому специалисту. Да и по сей день продолжает передавать знания и опыт, – отметил Бауржан Айтжанович. – Вообще коллектив у нас хороший. В ремонты помогаем прибористам других установок. Возникающие вопросы решаем оперативно и успешно достигаем результатов.

Вне работы наш собеседник– муж и отец. Супруга Малика Тованьясовна поддерживает Бауржан Айтжановича во всех начинаниях, гордится, что глава семьи является частью большого коллектива, делающего важное и нужное для страны дело.



Вадим Орлов мастер смены ПГВС



За 26 лет трудового стажа в ПАО «Орскнефтеоргсинтез» Вадима Орлова неоднократно поощряли Почетными грамотами и Благодарностями. Почти четверть века он несет ответственность за стабильное, безаварийное снабжение технологических объектов завода паром, воздухом и газом высокого давления. На этот раз добросовестный труд Вадима Николаевича отмечен званием «Лучший работник месяца».

– Для меня это приятная неожиданность. Рад, что руководство видит мою работу. Но, как говорится, один в поле не воин, поэтому в первую очередь благодарен коллективу, – подчеркнул Вадим Орлов.

В обязанности мастера смены входит обеспечение контроля за эксплуатацией паро-, газо-, воздухопснабжающего оборудования и трубопроводов в котельных, на участке ХВО и КО, блоке ХВП, азотных станциях, воздушной компрессорной. В подчинении мастера свыше 20 работников разных профессий – операторов, машинистов, аппаратчиков.

– Кабинет мастера сродни центру управления, куда стекается вся информация о потребителях энергоресурсов. Мастер принимает решение о необходимости и месте переключения потоков, длительности поставки газа, воздуха или пара. Несмотря на то, что каждый из работников, находящихся со мной на смене, относится к определенному технологическому объекту, без команд старшего может произойти аварийная ситуация, – рассказал Вадим Николаевич.

Работа мастера ПГВС имеет свои особенности. Одна из них – детальное знание трубопроводов протяженностью сотни километров.

– Прежде чем давать рекомендации, нужно самому все досконально изучить. Мне, в свое время, помогал осваиваться в профессии Олег Николаевич Ларин. Он меня всему научил с азов, за что я ему очень благодарен. Сейчас уже сам помогаю молодежи. По необходимости меня, к примеру, замещает Петр Мамонтов – перспективный молодой человек. Передаю знания и другим молодым ребятам, которые приходят в цех, – поделился Вадим Николаевич.

Успехам Вадима Орлова радуются жена и две взрослые дочери. Старшая Наталья с недавних пор работает бок о бок с отцом – оператором на ХВО и КО. Младшая Влада учится в индустриальном колледже, мечтает работать в структуре МВД. Гордится Вадим Николаевич маленьким внуком, который уже многое знает про заводские трубы – как про разноцветные дымовые, так и неизменные стальные.

Ирина Костина ведущий специалист по кадрам

В этом году Ирина Костина отмечает 10-летний юбилей профессиональной деятельности в кадровой службе ПАО «Орскнефтеоргсинтез». На завод она пришла уже будучи высококлассным специалистом, получившим ценный опыт работы в коллективе некогда промышленного гиганта восточного Оренбуржья – ПАО «Комбинат Южуралникель».

На Орском НПЗ Ирину Анатольевну ценят как грамотного, ответственного, быстро адаптирующегося к новым условиям работника. За профессионализм и трудолюбие ее неоднократно поощряли Благодарственными письмами и Грамотами. В этом году Ирина Костина стала одной из первых, кому присуждено звание «Лучший работник месяца».

Ирину Анатольевну хорошо знают работники завода, выходящие на заслуженный отдых. Ее основная деятельность подразумевает сбор и передачу информации о сотрудниках предприятия в Фонд пенсионного и социального страхования РФ (с 01.01.2023 Социальный Фонд России).

– Ежегодно сведения обо всех работниках завода должны передаваться в Социальный Фонд России для пополнения индивидуального лицевого счета сотрудника. Права на ошибку у нас нет. Выход на пенсию непростое время для любого работающего гражданина, мы не можем омрачать его бюрократическими неточностями. Кроме того, в случае несвоевременной или недостоверной передачи требуемых данных, на завод могут быть наложены штрафные санкции, – пояснила Ирина Костина.



Ежедневно Ирина Анатольевна вносит в систему данные о трудоустройстве, увольнении, льготных выплатах и специальных условиях труда, командировках и временном замещении той или иной должности.

Необходимы Пенсионному фонду и сведения о, так называемых, физлицах, с которыми подразделения завода имеют договоры гражданско-правового характера.

– Об изменениях в трудовой биографии мы узнаем из внутренних документов Общества: приказов, штатных расписаний. Активно используем данные специальной оценки условий труда, где указывается степень льгот, положенных работнику. С введением электронных трудовых работы прибавилось. Теперь сведения вносятся в режиме онлайн, – отметил Ирина Анатольевна.

С самыми разными задачами Ирине Костиной помогают справляться коллеги. Все сложные вопросы решают сообща, в трудные минуты оказывают необходимую поддержку. По словам собеседницы, иметь коллектив куда каждый день приходишь с радостью, большое везенье.

Счастлива Ирина Анатольевна и дома. Радуют успехами взрослые сыновья. Вместе с супругом в свободное от работы время растит огород, разводит цветы. Каждое лето аромат ярких букетов наполняет и кабинеты кадровой службы завода.

Елена Дыбошина начальник лаборатории производства топлив

Дважды в год руководство управляющей компании и предприятия удостоивает лучших работников заслуженных наград. В этом году Почетная грамота ПАО «Орскнефтеоргсинтез» была вручена Елене Николаевне Дыбошиной, прошедшей путь от пробоотборщика до начальника топливной лаборатории.



Елена Николаевна начинала свой трудовой путь в качестве педагога.

— Окончив Педагогический колледж, я несколько лет работала воспитателем в детском саду. Потом решила кардинально сменить род деятельности. Поступила в Орский нефтяной техникум на специальность «Переработка нефти и газа», — рассказала Е.Н. Дыбошина. — С заводом судьба связала меня в 2006 году. Первым местом работы стала исследовательская лаборатория, которую в то время возглавляла Т.П.Гаевская. Затем меня перевели в товарную лабораторию, где я 6 лет трудилась пробоотборщиком. Работая, решила получить высшее образование. Поступила в Самарский государственный технический университет. Это было непростое, но очень интересное, насыщенное время. Важным этапом стало участие в конкурсе «Лучший по профессии».

В 2013 году Елене Николаевне предложили должность инженера в лаборатории производства топлив. Спустя 4 года она заняла ту же должность в лаборатории контроля качества сырья и остаточных нефтепродуктов под руководством О.А.Кунаевой, а в 2020 году возглавила коллектив. В 2023 году по производственной необходимости Е.Н.Дыбошину перевели руководителем лаборатории производства топлив.

— В нашем коллективе трудятся порядка 50 человек — пробоотборщики, лаборанты, инженеры. Это сплоченная команда, нацеленная на результат. Все мы стремимся к тому, чтобы приемка нефтяного сырья на заводе проходила как можно эффективнее и быстрее. Ведь наша основная задача — провести входной контроль нефти, результаты которого мы передаем на сливную эстакаду. Все испытания специалисты проводят в строгом соответствии с графиком аналитического контроля. Мы работаем со всеми цехами, это значит, что режим технологических установок напрямую зависит от правильности выданных нами результатов.

Лаборатория работает в круглосуточном режиме, ведь производственный процесс на заводе не останавливается ни на секунду. Благодаря реализуемой на предприятии модернизации обновляется оборудование, закупаются новые приборы, внедряются современные анализаторы. Это позволяет не только улучшать качество работы, но и облегчать труд лаборантов.

Елена Николаевна — общительный человек. В ее окружении много друзей и знакомых, а настоящим увлечением стала забота о домашних питомцах. Е.Н.Дыбошина любит вязать, этому мастерству ее научили мама и бабушка, которая в этом году отметила 95-летие.

— Наша семья — семья нефтехимиков. В свое время на Орском НПЗ работали папа Николай Владимирович и дядя Анатолий Владимирович, сейчас в техническом отделе трудится сестра Анна Иванова. На новом объекте Комплекса замедленного коксования работает зять Леонид Иванов. Судьба завода тесно переплетается с историей нашей семьи, поэтому каждый из нас старается ответственно и с полной отдачей подходить к выполнению любой задачи.

Владимир Боровик старший оператор установки 45-1

В канун Дня нефтехимиков Почетную грамоту АО «ФортеИнвест» вручили опытнейшему сотруднику — старшему оператору установки 45-1 Владимиру Боровику. Более 30 лет Владимир Анатольевич работает в ПАО «Орскнефтеоргсинтез». За это время он неоднократно выступал наставником для молодых заводчан, воспитав плеяду квалифицированных специалистов. Окончив школу, Владимир Анатольевич получил профессию электрика. В течение двух лет трудился токарем на Машиностроительном заводе. В 1992 году устроился на Орский НПЗ в РСУ монтажником. В 1999 году, окончив Нефтяной техникум, перевелся на установку 45-1, спустя 4 года стал старшим оператором.

— Газофракционирующая установка 45-1 — важный объект, — подчеркнул В.Боровик. — Установка поддерживает топливную сеть предприятия. В качестве товарных продуктов производим бутан и пропан, которые отгружаем в ж/д вагоны и автоцистерны. Бензин отдаем на установку 22-4М для дальнейшей переработки.

Основная задача старшего оператора — поддерживать технологический режим установки. В свою смену старший опе-



ратор полностью отвечает за работу объекта и действия всего коллектива.

— Когда я пришел на завод, моими наставниками стали А.И.Виноградов, И.А.Кудинов. Я многое от них перенял, теперь сам обучаю вчерашних студентов. Ребята заинтересованы в получении знаний, впитывают информацию, как губка. Примером такой талантливой молодежи является начальник нашей установки, Евгений Периков. Он пришел еще студентом, а сегодня руководит всем коллективом. Здесь, на 45-1, работала его мама, на ЭЛОУ-АВТ трудится папа.

По словам В.Боровика, за 30 лет завод в корне изменился. Благодаря модернизации обновляется оборудование, заметно вырос уровень безопасности производства.

— Мы работаем с газом, поэтому к безопасности относимся

щепетильно. Система защиты на установке надежная. В случае малейшего пропуска обязательно поступит сигнал об опасности, и специалисты устраняют неполадку.

На предприятии старшим кладовщиком работает супруга Владимира Анатольевича — Ирина Евгеньевна. В складском хозяйстве трудится дочь Юлия.

Лучшим отдыхом для В.Боровика является чтение — он серьезно увлекается фантастикой. Говорит, перечитал все, что нашел в интернете, и продолжает искать книжные новинки. Много времени посвящает внуку. Любознательный первоклассник с интересом расспрашивает деда обо всем. Одна из любимых тем — работа на заводе. Возможно, именно благодаря подробным рассказам Владимира Боровика об Орском НПЗ семилетний Иван станет частью нового поколения нефтехимиков.

Владимир Ерисов приборист установки ЭЛОУ-АВТ



В преддверии профессионального праздника Почетной грамоты Министерства энергетики РФ был удостоен Владимир Ерисов, более 30 лет работающий прибористом в цехе КИПиА.

Владимир Дмитриевич начал свой трудовой путь на Кременчугском заводе, куда попал по распределению после окончания Нефтяного техникума. Затем последовала служба в армии, период работы на кирпичном заводе Орска. В начале 1990-х годов В.Ерисов стал частью коллектива Орского НПЗ:

— Я пришел в цех КИПиА. Попал в группу пневматистов. Основной задачей было проведение ежегодной госповерки

приборов, измеряющих давление, расход сырья и т.д. Мне повезло с коллективом — моими наставниками стали П.В.Дранишников, В.И.Бухал, А.П.Зуйков. Именно эти люди дали мне те базовые знания, которые позволили реализоваться в профессии.

12 лет В.Ерисов трудится прибористом установки ЭЛОУ-АВТ.

— Работаю в паре с Юрием Геннадьевичем Корниловым. Согласно графику, выполняем техническое обслуживание приборов. Следим за балансом на установке. Если есть расхождения, проверяем приборы, выясняем причину. К нам часто приходят молодые сотрудники, которых мы обучаем всему, что знаем

сами. Особое внимание обращаем на необходимость точного соблюдения инструкций и расчетов, ведь все приборы работают в строго определенных стандартах. Важна и быстрота действий — любую поломку нужно устранить за ограниченное время, а это приходит с опытом.

Коллеги высоко ценят прибориста Владимира Ерисова, без преувеличения называя его лучшим специалистом своего дела.

В свободное время Владимир Дмитриевич — ответственный семьянин и чемпион завода по шашкам. Благодаря его стараниям цех КИПиА в составе сборной — неоднократный победитель заводского турнира.

Супруга В.Ерисова, Фаина Романовна, работает врачом. По ее стопам пошла и дочь Ирина. Сын Леонид живет в Краснодаре.

— Я верующий человек, по выходным езжу в храм, помогаю в строительстве. Занимаюсь с внуками, у меня их трое. Научил играть в шашки, теперь рядом всегда есть достойные соперники. За игрой беседуем, стараюсь объяснить простые вещи — что такое хорошо, что плохо. Сейчас самое время говорить об этом с детьми, закладывать фундамент достойной жизни.

Безопасность

ГОТОВНОСТЬ №1

Орский НПЗ принял участие во всероссийских командно-штабных учениях, приуроченных ко Дню гражданской обороны



Члены НАСФ определяют показатели загазованности атмосферного воздуха

Ежегодно в начале октября в рамках празднования Дня гражданской обороны РФ на территории страны проводится массовая штабная тренировка, в которой участвуют все организации, отнесенные к категории по гражданской обороне (ГО). В их числе – ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

Традиционно в течение октября в России проходит Месячник гражданской обороны, в рамках которого организуются практические учебные занятия по изучению основных способов защиты населения, смотры готовности нештатных аварийно-спасательных формирований, открытые уроки по основам без-

опасности жизнедеятельности, выставки, семинары, дни открытых дверей, обновление уголков ГО и учебно-материальной базы по гражданской обороне и защите от ЧС, памятные и торжественные мероприятия.

В этот период ряд практических мероприятий прошел и на территории Орского НПЗ. Их участниками стали члены нештатного формирования гражданской обороны, представители газоспасательного отряда ООО «Защита», сотрудники фельдшерского здравпункта завода. Были развернуты пункты по радиационно-химическому обнаружению, по обслуживанию убежища, выдаче средств индивидуальной защиты и т.д. Теоретические занятия прошли на базе учебного класса службы по ГО, ЧС и ГСП (НАСФ).

Участники мероприятий по гражданской обороне совершенствовали свои знания и навыки, которые необходимо применять в случаях экстремальных и чрезвычайных ситуаций.



Ведущий инженер по ГО Н.Чубов проводит теоретическое занятие в учебном классе



Выдача средств индивидуальной защиты

БЕЗОПАСНОСТЬ ДОРОЖНОГО ДВИЖЕНИЯ



Водителям во время движения запрещается:

- при управлении транспортным средством отстегивать ремень безопасности
- использовать мобильные телефоны
- выключать ближний свет фар и (или) ходовые огни
- превышать установленные ограничения скорости
- нарушать правила дорожного движения

Все транспортные средства должны эксплуатироваться при соблюдении следующих условий:

1. Водитель имеет водительское удостоверение, прошел предрейсовый медосмотр, не находится под действием алкоголя, наркотических средств, не испытывает усталость.
2. Транспортное средство исправно, прошло техосмотр, техобслуживание, оснащено ремнями безопасности для водителей и пассажиров, при работе на опасных объектах – искрогасителями, знаками безопасности, огнетушителями.
3. Используются шины, соответствующие сезону.
4. Количество пассажи ров, характеристики грузов (по виду, габаритам и массе) соответствуют техническим условиям завода-изготовителя ТС.
5. Водитель и пассажиры пристегнуты ремнями безопасности.
6. Включены фары ближнего света и (или) ходовые огни.

Скорость движения ТС на территории предприятия – не более 20 км\ч

Пассажирам во время движения запрещается:

- отстегивать ремень безопасности
- требовать от водителя каких-либо действий, нарушающих правила дорожного движения

Завод и город

ВПИСАНЫ В ИСТОРИЮ

Лучшие страницы истории Орского нефтеперерабатывающего завода имени В.П. Чкалова войдут в документальный фильм «Чкаловцы». Полнометражную ленту о вкладе уроженцев Чкаловской (ныне – Оренбургской) области в Великую Победу представит зрителям команда победителей гранта «Росмолодежь».

Ирина Гнездовская

«Чкаловцы» – люди, вклад которых в Победу над фашистской Германией неосценим. В этом уверены авторы документального фильма Алексей Чернов и Олег Николаев, решившие объединить малоизвестные факты о славных поступках земляков в документальном фильме. Фронтовики, партизаны, тыловики – в судьбе многих жителей края, казалось бы, далекого от линии огня, нашлось место подвигу.

– В школе история Великой Отечественной войны проходит общим курсом, про роль Чкаловской области знают немногие. Цель проекта – заинтересовать зрителя историей малой Родины, дать пищу для размышления, – рассказал журналист Алексей Чернов. – Вы знали, к примеру, что в нашей области шли бои с фашистами? Этот факт известен далеко не каждому, а между тем он имел место быть. Столкновения происходили с диверсионными группами, которые забрасывались в Оренбуржье для срыва сроков поставок продукции, необходимой фронту. К счастью, диверсионные группы разбивались под Оренбургом, – уточнил собеседник.

Фильм «Чкаловцы» хронометражем 60 минут основан на материалах городских и поселковых архивов, заводских музеев, воспоминаниях ветеранов.

– В фильме, съемки которого стали возможны при поддержке федерального проекта «Росмолодежь», расскажем о двойной игре с Вермахтом разведчика Сморячинского, уроженца Чка-

ловской области. Посвятим несколько минут истории жизни нашего земляка – полковника Родимцева, возглавлявшего 13-ую стрелковую дивизию, известную подвигами под Сталинградом. Вклад нашей области в Победу был гораздо больше, чем мы привыкли знать, – подчеркнул Алексей.

Невозможно представить фильм «Чкаловцы» без упоминания о заводе имени В.П. Чкалова. Несколько дней члены съемочной группы работали в Орске, знакомились с материалами Орского краеведческого музея, заводского музея трудовой и боевой славы ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

– В начале 30-х годов прошлого столетия молодому проекту институту Правительством поручило разработать и спроектировать новый крекинг завод. Необходимо было продумать сложные металлоконструкции, здания, линии снабжения питьевой и технической водой и многое другое. Завод проектировали с учетом близости Никелькомбината, Орской ТЭЦ, кабелей связи, железнодорожного узла, а самое главное, заводу нужен был новый нефтепровод – Кастий-Орск. Наше предприятие изначально располагалось на Кумакских высотах, где сейчас находится Завод тракторных прицепов, но по ряду причин позже его перенесли на новую площадку, где он находится по сей день. Завод строили в условиях нехватки техники и рук, приходилось прибегать к помощи конных повозок. 24 декабря 1935 года включилась сирена... взвился дымок... и там, где когда-то лениво лежали верблюды и пел заунывные песни ветер, родился наш завод! – начала рас-



Представители съемочной группы осматривают экспозиции Краеведческого музея

Проект «Росмолодежь» – это уникальный сервис, который помогает поддержать социальные инициативы и воплотить мечты в реальность. Принять участие в нем могут молодые люди в возрасте от 14 до 35 лет, высшие учебные заведения и некоммерческие организации. Получить гранты на реализацию своего проекта можно в номинациях: «Стирай границы», «Сохраняй природу», «Вдохновляй», «Открывай страну», «Расскажи о главном», «Создавай возможности» и многих других.



Руководитель заводского музея Лидия Сидоренко

сказ руководитель заводского музея трудовой и боевой славы Лидия Сидоренко.

Лидия Геннадьевна поведала гостям о роли коллектива завода в годы войны. Рассказала о подвигах сотрудников Орского НПЗ: летчика-бомбардировщика Сорокина В.А., новатора производства Нетесанова В.И., не побоявшегося нырнуть в емкость с автомобилем для устранения аварии Туркина А.Ф.

– Заводчане в годы войны испытывали немалые трудности и лишения. Сразу с приказом о мобилизации появились приказы о норме хлеба, режиме военного времени. Подавали тепло на

установки по 2 часа в день и 2 часа в ночное время. Благодарили рабочих, которые дневали и ночевали на заводе, отрезали на платье или костюме, продуктами питания. Те, кто выполнял план на 120% к простому обеду получали мясной, тем, кто выполнял 150% плана – давали стахановский обед – это два мясных обеда. Все силы заводчан были брошены на выпуск нужного фронта топлива, – отметила Лидия Геннадьевна.

В первые дни войны были получены первые партии смазочного масла, освоено производство авиамасел, налажен выпуск кокса. Постепенно выпуск про-

дукции увеличился в 2,5 раза, ассортимент расширили почти в пять раз. Во время войны завод выпускал авиационный бензин, автобензин, керосин, дизтопливо, мазут. Каждая третья тонна масла для боевой техники была орской.

– Поскольку подавляющее большинство мужчин ушли на фронт, на заводе трудились женщины. Чтобы они спокойно уходили в ночные смены, при заводе ввели новую должность – ночная нянечка. Она следила за детьми в заводском детском саду. Женщины, конечно, не очень хорошо разбирались в технологиях, чтобы облегчить понимание процессов, привязывали к трубопроводам в качестве опознавательных знаков разноцветные ленты. Розовые показывали линию хода сырья на установку, голубые – трубопровод с продуктом. Весь завод был в лентах – отметила Лидия Геннадьевна.

– В годы войны на заводе не обошлось без диверсий. Вредители подпилили одну из опор и деревянные конструкции обрушились на теплообменники. К счастью, обошлось без жертв и сильных разрушений, – закончила повествование хранительница истории завода.

Какие из этих фактов войдут в итоговую версию фильма, зрители узнают уже в ноябре. Премьерный показ документальной ленты планируется в кинотеатрах Оренбурга.



Авторы документального фильма Алексей Чернов и Олег Николаев

Социальная политика

СВЯЗЬ ПОКОЛЕНИЙ

В ПАО «Орскнефтеоргсинтез» поздравили ветеранов завода



Ветеранов ПАО «Орскнефтеоргсинтез» поздравили руководители завода и представители администрации города

Татьяна Якупова

В заводском музее прошла встреча с членами Совета ветеранов, на которой присутствовали почетные гости: глава Октябрьского района Орск Дмитрий Задков и его заместитель Елена Янц, председатель Совета депутатов г.Орска Тимофей Чирков, представитель заводского профсоюзного комитета Влад Антимонов. От имени генерального директора завода Юрия Дудникова с приветственным словом к членам Совета ветеранов обратился директор департамента по работе с персоналом **Александр Неведров:**

– Для всех нас это особый праздник. В нем тепло и сердечность, уважение и любовь. Этот праздник – символ единства и преемственности поколений, связи времен. Уважаемые ветераны! Вы – особая гордость

нашего предприятия. Ваш опыт, как производственный, так и житейский, бесценен. Спасибо, что делитесь им с нами. Несмотря на золотой возраст, каждый из вас в душе остается молодым и активным. Пусть так будет всегда! Доброго вам здоровья, бодрости духа, любви и внимания со стороны родных и близких!

К поздравлениям присоединился председатель Совета депутатов г.Орска **Тимофей Чирков:**

– Дорогие ветераны ПАО «Орскнефтеоргсинтез»! За Вашими плечами большая жизнь. Вы являетесь хранителями моральных ценностей и традиций, опорой и верными помощниками для детей и внуков. Вызывает уважение к Вам активное участие в общественной и культурной жизни города. Ваши знания и богатейший опыт особенно важны в современных условиях, когда наряду с инициативой молодых требуется жизненная

мудрость старших. Поздравляю всех, кто находится на заслуженном отдыхе или продолжает трудиться, несмотря на возраст. Пусть преклонные годы не станут поводом для уныния, а жизненных сил хватит надолго!

По традиции, по адресам были развезены 250 подарков от имени генерального директора Орского НПЗ Юрия Дудникова и председателя профсоюзной организации Ларисы Михайловой. Представители Совета ветеранов приехали домой к участникам Великой Отечественной войны и труженикам тыла, ветеранам старше 85 лет, тем, кто по состоянию здоровья не может выходить из дома. Члены Совета ветеранов, активно участвующие в общественной жизни завода, получили материальную помощь в размере 5 тыс. рублей.

Участники встречи поблагодарили руководство завода и профсоюзный комитет за внимание и заботу.

Спорт

ВСЕ НА ЛЕД

Спортсмены ПАО «Орскнефтеоргсинтез» выявили сильнейших в заводском турнире по хоккею с мячом и первенстве по конькобежному спорту



В хоккейном матче призовые места распределились следующим образом:

- 1) СБ, ЧОП «ОНОС «Щит», ООО «Защита», РМЦ, цех № 5;
- 2) ВиК, КиП, ПГВС, ЦЗЛ;
- 3) цеха №№ 2,3, электроцех ЛОП.

Лучшим вратарем признан Павел Дмитриев. Лучшие игроки – Тлеген Акулов, Николай Араев, Алексей Катаев, Владимир Атяков.

Лидерами первенства по конькобежному спорту стала сборная цехов ВиК, КиП, ПГВС, ЦЗЛ. На втором месте команда цехов №№ 2,3, электроцеха, ЛОП. Бронза у СБ, ЧОП «ОНОС «Щит», ООО «Защита», РМЦ, цеха № 5.

В личном зачете лучшими конькобежцами стали Вероника Кутузова, Наталья Дерипалова, Евгения Китаева. Среди мужчин – Вадим Акулов, Алексей Артеменко, Константин Хаиров.

В скором времени в рамках заводской спартакиады состоится матч по мини-футболу. Получить актуальную информацию можно у физоргов цехов.

СПОРТИВНЫЙ ДУХ

Сотрудники ПАО «Орскнефтеоргсинтез» провели турнир по городошному спорту в рамках заводской спартакиады

Победителем соревнований стала сборная блока логистики, цехов №№1,10, топливной лаборатории. На 2 месте команда службы безопасности, ЧОП «ОНОС «Щит», ООО «ЗАЩИТА», РМЦ, цеха №5. Третью ступень пьедестала заняла сборная цехов ВиК, КиП, ПГВС, товарной лаборатории.

На 4 месте – заводоуправление, ДКП, АТЦ, складское хозяйство. Замыкает пятерку призеров команда цехов №№2,3 электроцеха, ЛОП. Лучшим игроком первенства признан Альберт Шайхранов. Поздравляем команды и желаем новых успехов!

Городки – исконно русский вид спорта. Суть игры в том, чтобы выбить фигуры, построенные из пяти городков, с ограниченной площадки, называемой «городом», битами с определенного расстояния.

В 1923 году были приняты единые правила по городошному спорту. За прошедшие десятилетия правила почти не менялись. Модернизировались площадки и метательный снаряд – бита, которая стала значительно тяжелее. В последнее время большую популярность приобретают полимерные биты. Играть ими можно на спортивных площадках с искусственным покрытием.



Учредитель и издатель:
ПАО «Орскнефтеоргсинтез»
462407, Оренбургская область,
г. Орск, ул. Гончарова, 1А
Возрастной ценз: 6+
Отпечатано в ООО «Орская хроника»,
462422, Оренбургская обл., г. Орск,
ул. Советская, 84. Тел.: 42-16-13

Главный редактор: Иванова Надежда Евгеньевна.

Подготовка материалов: Татьяна Якупова,
Ирина Гнездовская, Светлана Мавлютова.

Компьютерная верстка: Анна Игнатьева.

Адрес редакции: 462407, Оренбургская область,
г. Орск, ул. Гончарова, д. 1А
тел.: (3537) 34-23-54, 34-23-80; E-mail: gazeta@ompz.ru

Социальные сети завода:

public205354074
profile/598925218324
orsknefteorgsintez

Газета зарегистрирована в Управлении Федеральной службы по надзору в сфере связи, информационных технологий и массовых коммуникаций по Оренбургской области.
Регистрационный номер: ПИ № ТУ56-00489 от 06 сентября 2013 г.
Выходит один раз в месяц.
Тираж 3000. Свободная цена.
Время сдачи по графику в 15:00
Фактическое время сдачи в 15:00