

В номере

Профессия

...Самые редкие профессии на заводе

03

Технологии

...Скважины - рекордсмены

05

Производство

...Цех №3: год работы по-новому

06

Модернизация

...130 лет назад изобретен основной потребитель бензина - автомобиль

07

Праздники

...Орский НПЗ отметил 80-летний юбилей

10

Собеседник

Создатели мирового мультпроекта «Колобанга»

11

Тема

ПЯТЫЙ ЭЛЕМЕНТ

На Орском НПЗ введен в эксплуатацию новый объект - блок компримирования водородсодержащего газа

Оксана Лебедева



Блок компримирования ВСГ

Это уже пятый по счёту объект, запущенный с начала 2012 года в рамках Программы модернизации завода. Блок компримирования ВСГ входит в состав установки Л-35-11\300 и является важной частью технологической схемы предприятия.

Мощность нового объекта составляет 12 500 нм³/час. Он предназначен для повышения кратности циркуляции водородсодержащего газа на установке Л-35-11\300. Помимо этого блок компримирования обеспечивает возможность подачи ВСГ с блока риформинга на блок гидроочистки установки Л-35-11\300, на установку изомеризации и гидроочистки дизельного топлива ЛЧ-24-2000, а также на новую водородную установку в качестве альтернативного сырья.

Генеральным проектировщиком блока компримирования ВСГ является ЗАО «Нефтехимпроект». Строительные работы выполняли специалисты генерального подрядчика ООО «Строймонтаж». При возведении объекта применялись новейшие технологии и материалы, использовалось самое современное оборудование. Стоимость блока компримирования ВСГ составила более 600 миллионов рублей. > 4



Оборудование

ЦЕННЫЙ ДОГОВОР

Специалисты ОАО «Орск-нефтеоргсинтез» заключили договор с представительством крупнейшей европейской компании в России – ООО «Эртей Петрошем Рус» – на изготовление печей для строящейся установки гидрокрекинга

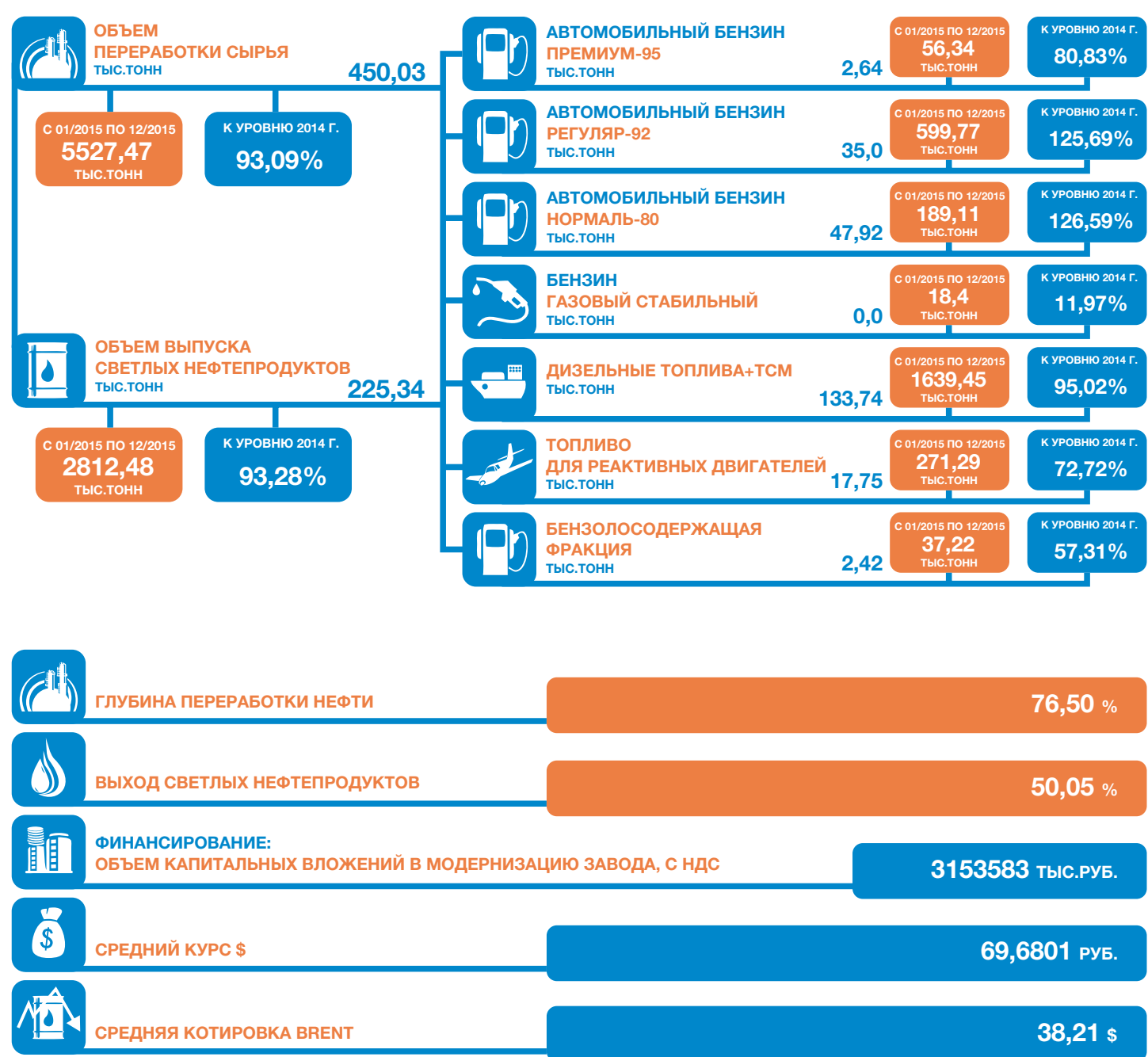
Ирина Юматова

Поставка печей запланирована на конец следующего года. Общая стоимость договора – более 450 млн. рублей. По словам директора проекта комплекса гидрокрекинга В.Е.Хвостова, печи являются неотъемлемой частью технологического процесса установки.

– Первая печь, П-01, служит для нагрева циркулирующего водосодержащего газа (ВСГ) блока гидрокрекинга установки, – отметил Вадим Евгеньевич. – Основной особенностью данной печи является то, что в ней происходит нагрев только ВСГ, тогда как обычно в печах реакторного блока нагревается газо-сырьевая смесь. Это позволяет на потоках печи не устанавливать запорно-регулирующую арматуру для равномерного распределения сырья. Такое решение было предложено лицензиаром процесса, компанией Shell. Вторая же печь, П-02, служит для нагрева низа основной ректификационной колонны К-03 установки, в которой происходит разделение продуктов гидрокрекинга.

Цифры

ОСНОВНЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ «ОРСКНЕФТЕОРГСИНТЕЗ» ЗА ДЕКАБРЬ 2015 ГОДА



Благоустройство

СНЕГА НЕ ЖАЛКО

Для стихии не существует выходных или праздников. Самое начало нового года запомнится горожанам и заводчанам небывалой метелью. Однако сотрудники АТЦ и ООО «Хозбытсервис» не позволили взять Орский НПЗ в снежный плен.

Дарья Апушкина

Уже первого января на борьбу со снегопадом вышли работники АТЦ. По словам Дмитрия Сергеевича Швецова, и.о. начальника цеха, всего с первого по десятое января в ликвидации последствий стихии приняли участие пять видов транспорта – несколько фронтальных погрузчиков, бульдозеров, самосвалов, тракторов, снегоуборочных машин, которыми управляли 12 сотрудников дорожно-строительной и специальной техники, 6 водителей самосвалов. С их

помощью были расчищены центральные пожарные проезды, территории установок, заводоуправления, наливные и сливные эстакады, весовые и места стоянок автотранспорта. Также 3-4 января после объявления о введении чрезвычайной ситуации по городу Орску заводская техника и сотрудники АТЦ помогли расчищать дороги и проезды в поселках Победа и Елшанка.

Сразу после окончания новогодних каникул к работе и подключилось ООО «Хозбытсервис».

– Уборкой территории завода в первые рабочие дни были заняты 11 сотрудников зеленого хозяйства, а также три самосвала, два погрузчика и машина с косой лопатой, предназначенная для расчистки и расширения дорог, – сообщил Виктор Владимирович Дарвин, заместитель генерального директора ООО «Хозбытсервис». – В целом, ситуация показала, что наши ресурсы и техника предприятия способны справиться с результатом даже интенсивных снегопадов.



Порядок прежде всего

Есть такая профессия

РЕДКИЕ КАДРЫ

На Орском НПЗ немало разнообразных профессий, и каждая по-своему необходима. Всем известны операторы, машинисты, экономисты, бухгалтеры. Но в то же время существуют ряд редких профессии, суть которых известна далеко не всякому, а специалистов такого рода на заводе - единицы.

Анастасия Полякова

ШВЕЯ ПО БУМАГЕ

Вера Ивановна Тулинова определяет объем страниц документа на глаз, а качество материала на ощупь. Ежедневно она работает с огромным количеством бумаг. Вера Ивановна – переплетчик:

– Раньше трудилась швей – имела дело с тканью. А теперь уже 15 лет «шью» бумагу. Я взаимодействую со всем заводом, ведь каждое из подразделений ведет собственную документацию, о которой необходимо заботиться.

В кабинете Веры Ивановны много специализированных инструментов. Например, резак нужен для подгонки нестандартных обложек. При помощи сверлильного аппарата делают особые отверстия, сквозь которые документы сшивают нитками. Чтобы получить книгу, сшитые бумаги обклеивают картонными корешками и тканевыми накладками – в таком виде книги хранятся очень долго. Для оформления срочных документов используется брошюровщик – инструмент для переплета специальной пластмассовой пружиной. Объем отработанной документации может варьироваться от 15 до 40 блоков в день.

– Со временем появились профессиональные хитрости: кроме рабочих инструментов, я использую самодельный лоток. На нем легче выравнивать стопку бумаг и ставить разметки для сверления. Работа переплетчика требует особой аккуратности и самодисциплины.



СПЕЦИАЛИСТ ДЛЯ ЛЮДЕЙ

Для создания физкабинета на предприятии следует учитывать несколько факторов: наличие специального помещения, специализированного оборудования и квалифицированного персонала. На Орском НПЗ такой кабинет работает с 2002 года. По словам заведующей здравпунктом В.И.Елизаровой, современный вид он приобрел благодаря медсестре Ольге Викторовне Астрашинской, которая стояла у его истоков:

– Кабинет предназначен для лечения и профилактики всех заболеваний – от простудных до сердечно-сосудистых и неврологических. Здесь без отрыва от производства рабочие могут в обеденный перерыв проходить физпроцедуры. У нас есть несколько аппаратов: электрофорез, СНИМ – лечение импульсами тока, Искра Дарсонваля и новейший лазер для магнито- и светолечения.

Труд медицинской сестры предполагает общение с разными людьми. И от того, насколько хорошо ей удастся найти с пациентом общий язык, зависит эффективность работы.

– Хотя наш рабочий день начинается с восьми утра, стараюсь приходить пораньше, чтобы успеть обслужить всех желающих. Количество пациентов возрастает зимой и после медосмотра. Зачастую приходится не только проводить процедуры, но и отвечать на вопросы о характере болезни, методах лечения, да и просто говорить на отвлеченные темы, выступая в роли психолога. Это для меня самое интересное.

ТЕЛЕФОННАЯ МАГИСТРАЛЬ

В каждом кабинете, цехе или операторной есть телефонные аппараты. Но мало кто знает, что протягивает и обслуживает кабели специалист электроцеха – кабельщик-спайщик Виталий Сергеевич Толкачев:



– Я занимаюсь техобслуживанием кабельных трасс и технадзором за ними, осуществляю текущий и капитальный ремонт кабельных сооружений, а также провожу технические испытания линий и монтаж телефонного кабеля. Кабельщик-спайщик должен иметь широкие познания и профессиональные навыки, подтвержденные практическим опытом. Я, как сапёр, не могу допускать ошибок – нельзя отставать завод без связи. Ведь в одном кабеле может быть от 10 до 50 пар жил, каждой из которых соответствует отдельный номер.

РАБОТА НА КАМЕРУ

Сегодня в арсенале Орского НПЗ самая разнообразная техника – от служебных легковых до специализированных машин. Все они требуют постоянного обслуживания и ремонта. Этим занимается ремгруппа АТЦ. А реставрация и экспертиза автомобильных камер и шин всего парка – задача уникального специалиста шиномонтажного отделения – вулканизаторщика Валерия Юрьевича Пухова:

– Перед началом ремонта очищаю автомобильные камеры от грязи, обрабатываю их наждачным кругом и обезжириваю бензином. На место прокола накладываю заплатку из «сырой» резины, сверху колодку нужной формы и под прессом на 20 минут устанавливаю на плиту, нагретую до 100 градусов. Готовую камеру наполняю воздухом и проверяю её герметичность в ванне с водой. Таким способом в день я ремонтирую от 5 до 20 камер. Сейчас активно идет стройка – а это частые поездки, высокая вероятность проколов шины. Чтобы не было накладок, всегда готовлю материалы «про запас». Труднее всего работать с камерами тракторов «Кировец» – их шины достигают в диаметре более полутора метров.

Помимо ремонта, занимаюсь экспертизой камер на износ: определяю их возраст и состояние. Бывают повреждения, которые невозможно исправить. Тогда камеры списываем. Я работаю на заводе почти 25 лет и убежден, что вечного материала не бывает, поэтому профессия - вулканизаторщик - необходима.



СЕМЬ РАЗ ОТМЕРЬ...

В каждом основном цехе нашего предприятия работают специалисты слесарного и токарного профиля. В цехе № 10 нефтеперерабатывающих установок нет, зато есть огромный резервуарный парк с насосами и трубопроводами. Здесь и трудится Талгат Ахмедзянович Якопов слесарь-инструментальщик 6 разряда, выполняющий двойную функцию:

– Я пошел по стопам отца и на заводе вот уже 35 лет. В моей компетенции ремонт трубопроводов, устранение неполадок, а также подгонка нестандартного оборудования, изготовление деталей различной формы. Резьбу делаю на токарном станке, на сверлильном – отверстия, на наждаке – шлифую детали. Чтобы производство не остановилось, нужно трудиться в ускоренном темпе. Зачастую детали приносят в мастерскую, но бывают и крупногабаритные агрегаты, работать с которыми приходится на месте. Мой основной принцип – «Семь раз отмерь, один раз отрежь». Поэтому на замеры иду сам со специальным прибором. Я работаю с металлом и паронитом (прессованный асбест), делаю заготовки прокладок, выдаю клей, занимаюсь обслуживанием душевых и канализационных труб в АКБ. Многие умения приходят с опытом, но я всегда сверяюсь с таблицами измерений, проверяю тип, маркировку металлов, ведь ошибаться нельзя.



Модернизация

ПЯТЫЙ ЭЛЕМЕНТ

< 1 Строительство блока компримирования водородсодержащего газа (ВСГ) с установки каталитического риформинга Л-35-11/300 велось на нашем предприятии с начала 2014 года. Проект нового объекта предполагал строительство трансформаторной подстанции, в которой расположена вся электротехническая система. Силами подрядчиков были смонтированы эстакады технологических трубопроводов, а также емкостное и теплообменное оборудование. Была произведена врезка в действующие заводские сети и, конечно же, возведено основное здание – компрессорная. В ней дополнительно расположены помещения связи №1 и №2, аппаратная, санузел и вентиляционное помещение. Кроме того, были учтены все вопросы производственной, экологической и пожарной безопасности. Для этого на блоке установлены современные автоматические системы оповещения людей о пожаре, система видеонаблюдения и газового пожаротушения в аппаратной, а также система связи.

Компримирование – это процесс, представляющий собой технологию промышленной обработки и подготовки газа путём сжатия. В переводе с французского «comprimer» – сжимать, сдавливать.

янное присутствие обслуживающего персонала – всё работает в автоматическом режиме. Поэтому работа специалистов установки первого риформинга заключается в периодической ежечасной проверке параметров приборов и осмотре оборудования. Кроме того, операторы регулярно ведут учетный журнал, в котором отмечаются сведения о характере работы компрессора в течение всей смены.



Вячеслав Шулико,
начальник
установки
Л-35/11-300



130 специалистов ежедневно было задействовано в возведении объекта

Нормальный кубический метр (нм³) — это единица измерения количества некоторого газа, соответствующая одному кубическому метру этого газа, измеренному при нормальных условиях. Обычно объем газов измеряют в кубических метрах. Вследствие того что объем газов сильно изменяется при нагревании, охлаждении и сжатии, за единицу измерения количества принимают кубический метр газа при давлении 760 мм рт. ст. и температуре 0°C. Именно для этих условий, которые называют нормальными, определяются различные характеристики газов.



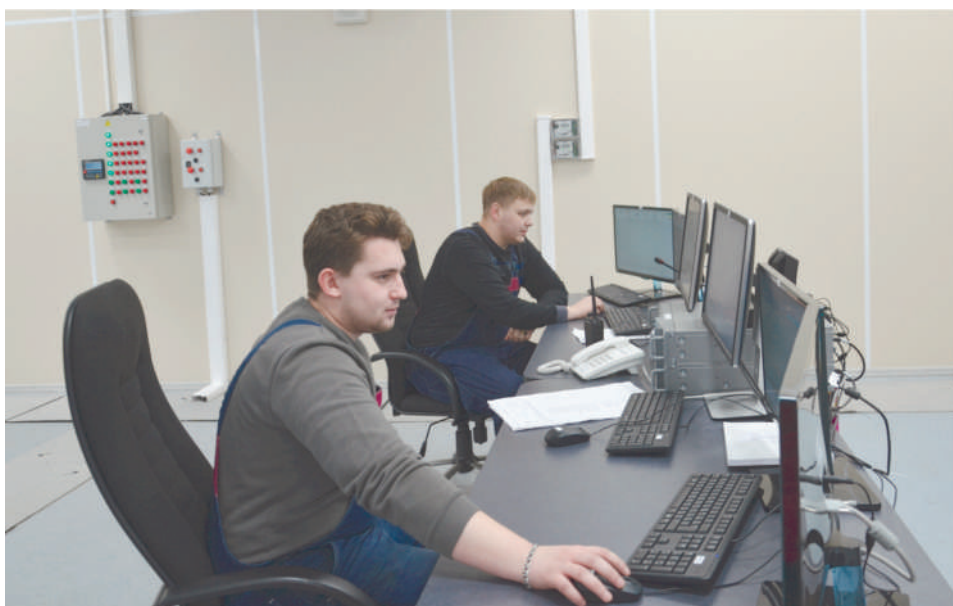
Юрий Черепченко,
руководитель
проекта
строительства
блока
компримирования
ВСГ

– При строительстве блока компримирования ВСГ было установлено различное оборудование как отечественного, так и зарубежного производства, – рассказал директор проекта Ю.А.Черепченко. – Самыми дорогостоящими единицами стали два дожимных поршневых компрессора ПК-101 А/В, поставленные из Украины. Стоимость одного из них составляет более 70 миллионов рублей. К слову, компрессоры являются основными единицами блока компримирования ВСГ. Ведь именно в них происходит процесс повышения давления газа. Это оборудование расположено в общем здании компрессорной, где не требуется посто-

– Для нашего предприятия выражение «быстрый темп строительства» уже стало привычным. Применить его можно и к возведению блока компримирования ВСГ, – прокомментировал начальник первого риформинга В.А.Шулико. – Впервые я увидел этот объект ещё на этапе чертежей. А уже сегодня здесь осваиваются процессы управления. Строительство блока, тесно взаимосвязанного с установкой Л-35-11\300, не только велось достаточно динамично, но и никак не влияло на технологический режим нашей установки. Мы по-прежнему выполняли производственный план в полном объеме. После того как все строительные работы были завершены и блок был подключен к установке Л-35-11\300, мы провели пробный пуск, который необходим для проверки функционирования всей системы, выявления возможных дефектов оборудования или монтажа. Пуск прошел успешно: никаких дефектов не выявлено и замечаний по работе объекта не поступило. Поэтому с декабря прошлого года блок начал работать уже в штатном режиме.



Смонтировано 20 единиц оборудования



В объединенной операторной машинист И.А.Мозалевский и оператор Д.О.Довнарёв установки Л 35-11/300 отслеживают показатели работы компрессора ПК-1 блока компримирования ВСГ

Цифры

Почти **700 дней** прошло с начала строительства до пуска блока компримирования ВСГ

Технологии

СКВАЖИНЫ-РЕКОРДСМЕНЫ

Бурение – метод добычи полезных ископаемых, известный человеку ещё со времён Древнего Китая. Именно там свыше 2 тысяч лет назад ударным способом бурились скважины диаметром 12-15 см и глубиной до 900 м для добычи соляных растворов. Буровой инструмент- долото и бамбуковые штанги - опускали в скважину на канатах толщиной 1-4 см, свитых из тростника. С тех пор было поставлено немало рекордов глубины и длины скважин.

Последний из них принадлежит скважине, пробуренной в России в рамках проекта «Сахалин-1». В ходе реализации этого проекта с 2003 года было установлено несколько мировых рекордов по бурению скважин с большим отходом от вертикали. Так, например, в январе 2011 года нефтяная скважина месторождения Одопту-море, пробуренная под острым углом к поверхности земли, с длиной 12 345 метров стала самой длинной скважиной в мире.

В апреле 2013 года была пробурена скважина Z-43, глубина которой по стволу составила 12450 метров, а в июне того же года на Чайвинском месторождении вновь был побит мировой рекорд: глубина по стволу скважины Z-42 составила 12 700 метров, плюс горизонтальный участок в 11 739 метров.

В апреле 2014 года бригада проекта «Сахалин-1» на шельфовом месторождении Чайво закончила бурение скважины Z-40, которая до появления скважины О-14 имела самую большую в мире глубину по стволу, равную 13 000 метрам, и глубину

горизонтального участка ствола – 12 130 метров. Сейчас же рекордной является скважина О-14, которая имеет самую большую в мире глубину по стволу, равную 13 500 метрам, и горизонтальный участок ствола длиной 12 033 метра. Данная эксплуатационная скважина пробурена в направлении крайней юго-восточной оконечности месторождения с буровой платформы «Орлан».

С учётом новой рекордно глубокой скважины, консорциумом «Сахалин-1» пробурено 9 из 10 самых протяженных в мире скважин.

Список предыдущих рекордов по длине и глубине скважин выглядит следующим образом: скважина длиной 12289 метров, принадлежащая Катару (государство в юго-западной Азии, расположенное на Катарском полуострове), была рекордсменом с 2008 по 2011 год, пока Россия вновь не вернула себе лидерские позиции в этом вопросе. В мае 2008 года в Катаре на нефтяном месторождении Al-Shaheen компанией Maersk была пробурена геологоразведочная скважина длиной 12 289 мет-

ров и протяженностью горизонтального ствола 10 902 м. Скважину пробурили всего за 36 дней и использовали для этого буровую платформу GSF Rig 127 компании Transocean (Трансокеан).

Скважина, которая до недавнего времени была самой глубокой скважиной в мире, называется Кольская сверхглубокая. Пробурена эта скважина ещё во времена СССР в 1970 году прямо вглубь породы. Данная скважина была даже внесена в Книгу рекордов Гиннеса как "самое глубокое вторжение человека в земную кору". Бурение её начали 24 мая 1970 года, рассчитывая достигнуть глубины в 15 км. В 1992 году работы прекратили на отметке 12 262 м. Кольская скважина позволила получить ряд уникальных научных данных. В частности удалось собрать ценные научные сведения, благодаря которым теория двухслойной модели земли была опровергнута. Сейчас она стоит законсервированной и принадлежит России. Буровики на Кольской сверхглубокой скважине, 1970 год.

Далее список рекордсме-



Буровики на Кольской сверхглубокой скважине, 1970 год



Около трех тысяч рабочих, специалистов, ученых жили и трудились у скважины



Эксплуатационная скважина О-14 пробурена в направлении крайней юго-восточной оконечности месторождения с буровой платформы «Орлан». Скважина имеет самую большую в мире глубину по стволу, равную 13 500 метров, и горизонтальный участок ствола длиной 12 033 метра

нов продолжает скважина Bertha Rogers (Берта Роджерс) в районе нефтегазового бассейна Anadarko (Анадарко) в Оклахоме США. В 1974 году, благодаря применению новейшего оборудования и отказу от забора керна, бурение заняло всего 502 дня и было остановлено после преодоления рубежа в 9 км, когда проходчики наткнулись на месторождение расплавленной серы. Работы обошлись в 15 млн. долларов. Всего в 1960-1980-х годах в США было пробурено свыше 350 скважин глубиной 6,5-7 км, 50 скважин – более 7 км и четыре скважины – более 9 км.

Скважина Hauptbohrung (Хауптборунг), разрабатываемая с 1990 по 1994 год в Германии, достигла отметки 9101 метров.

Место для скважины выбрали в горах Баварии в районе предполагаемого стыка двух плит. Для проведения работ была построена вышка высотой 83 метра и буровая установка грузоподъемностью 800 тонн, но расчетной глубины в 12 км достичь так и не смогли из-за технологических трудностей. Скважина обошлась бюджету страны в 338 млн. долларов и не дала никаких крупных научных результатов.

По данным сайта: www.udivimena.ru

Производство

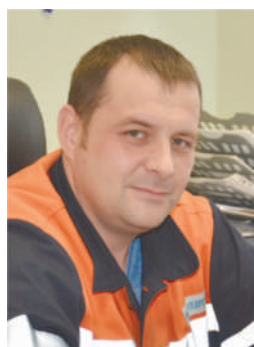
ВЕТЕР ПЕРЕМЕН

Для Орского НПЗ 2015 год ознаменован яркими событиями. От пуска комплексов и установок до формирования новых подразделений и цехов. Так 1 февраля один из основных цехов предприятия – цех № 3 – будет отмечать свой первый день рождения.

Анастасия Полякова

По приказу генерального директора ОАО «Орскнефтеоргсинтез» В.В.Пилюгина «цех Маслоблок» был переименован в «цех № 3 по производству, переработке и погрузке темных нефтепродуктов и сжиженных углеводородных газов».

– Перепрофилизация цеха произошла для рационального использования производственных мощностей, – объяснил замдиректора производственного департамента Михаил Александрович Кулюкин.



Михаил Кулюкин,
зам. директора
производственного
департамента

– Теперь в состав цеха входят технологическая установка фракционирования прямогонных газов, содержащих сероводород – 45-1, участок налива сжиженных углеводородных газов в железнодорожные и автоцистерны, факельное хозяйство, установка затаривания и транспортировки нефтепродуктов, товарная группа, участок химических реагентов, установка по производству битума 19-6М, а также новая установка висбрекинга мазута.

Цех № 3 взаимодействует с другими подразделениями завода. Так из цеха № 1 поступает гудрон на висбрекинг.

– Установка висбрекинга нужна для получения мазута марки М-100, после переработки гудрона, полученное котельное топливо откачивается в резервуары цеха № 10 для дальнейшей отгрузки. Также с установок первичной переработки к нам поступают масляные дистилляты – это топливо нефтяной и вакуумной перегонки. Если раньше часть дистиллятов вовлекалась в мазут для получения товарного продукта, то теперь, с пуском установки висбрекинга, мы производим мазут без их применения. Соответственно, это дало нам дополнительный объем нефтяного топлива вакуумной перегонки. Его количество увеличилось практически в два раза. И с планируемых 50-80 тысяч тонн в месяц, мы перешли на 100 тысяч. Установка висбрекинга также позволяет увеличивать глубину переработки нефти и получать прямогонный газойль для гидрокрекинга. И хотя объект введен в эксплуатацию недавно, мы уже вышли на нормальный рабочий режим и получили ... тонн мазута.

Помимо этого, с ЭЛОУ-АВТ и АВТ-3 гудрон поступает на установку производства битума 19-6М.

– Наши специалисты производят один из лучших дорожных битумов России, – рассказал Михаил Александрович. – Помимо этого уже два года цех выпускает кровельный битум марки БНК 40/180. Весь битум производится при помощи окисления. Технология производства довольно простая. На установку 19-6М поступает гудрон. Компрессоры забирают воздух из атмосферы, и при температуре более 230С он окисляет гудрон, превращая в нефтебитум. На битумной установке есть свой авто- и ж/д налив. Поэтому отгрузка продукта идет напрямую, минуя цех № 10.



Установка висбрекинга тяжелых нефтяных остатков Орского НПЗ

С установки 22-4М и двух риформингов цеха № 2 сырье идет на газофракционирующую установку 45-1. Она предназначена для разделения смеси сжиженных углеводородных газов на узкие углеводородные фракции и компоненты бензина. В зависимости от времени года здесь происходит разделение сырья на разные пропановые фракции. Так, летом производится пропан-бутан, а зимой – технический – с большей концентрацией пропана. Это происходит потому, что количество содержащегося вещества зависит от температуры окружающей среды. На установке также выделяется сухой газ, который идет в топливную сеть завода и сжигается в технологических печах. Установка газофракционирования уникальна и тем, что берет сырье с факельного хозяйства. Его технологические объекты по очистке и осушке природного и попутных газов улавливают и сжигают углеводородный и сероводородный газы, сбрасываемые с конденсата, и возвращают последний в качестве сырья на установку 45-1.

В цехе имеется полный спектр необходимых специальностей. Операторы установок ведут технологический режим. Машинисты следят за исправной работой всего механизма установок. Сливщици-разливщики наливают продукцию в вагон – цистерны. Товарные операторы производят замеры, все переключения и обслуживают резервуары и емкости. В резервуарах содержится битум. У них есть связь с окружающей средой через вентиляционные клапаны. А газ в жидком виде находится в герметичных емкостях, под избыточным давлением. Эти промежуточные емкости, для сжиженных углеводородных газов, входят в технологическую схему установки 45-1. Отсюда осуществляется их дальнейшая перегонка на ж/д и автоналив.

– За 2015 год мы проделали большой объем работы, – рассказал Михаил Александрович. – Выполнили поставленные перед нами задачи и планы по производству продукции, провели техническое перевооружение эстакад налива нефтяного топлива вакуумной перегонки и битума, произвели плановый капитальный ремонт установки 45-1 и пр. Надеюсь, что этот год будет для нас таким же эффективным и плодотворным.



Старший оператор установки 45-1
Г.Д.Байдилов регулирует технологические показатели



Мастер участка В.Х.Буканбаев
в операторной налива сжиженного углеводорода



Товарный оператор Е.С.Егоров на новой эстакаде налива



Р.А.Ямалтдинов в операторной участка хим.реагентов

День календаря

ИЗОБРЕТЕНИЕ ВЕКА

29-го января исполняется 130 лет со дня изобретения первого в мире автомобиля. В конце XIX века машины стремительно вошли в жизнь людей и перевернули ее. Сегодня без авто невозможно представить не только улицы городов, но и успешную работу любого крупного предприятия, в том числе и нефтеперерабатывающего.

Ирина Юматова

Так, для поддержания повседневной работы ОАО «Орскнефтеоргсинтез» и его строительства необходимо большое количество транспорта. В арсенале предприятия более 120 единиц самой разнообразной техники – от служебных автомобилей до машин специального назначения. К примеру, здесь 5 ковшевых погрузчиков; 2 бульдозера, работающих на полигоне промышленных отходов, а также заготавливающих скальный грунт в карьере; 8 самосвалов; 15 грузобортовых машин; 6 автобусов; более десятка спецмашин, к которым относятся вакуумные автомобили и рефрижераторы.

Однако работа всей этой техники невозможна без нефти и полученных из нее

нефтепродуктов. Грузовым и легковым машинам для их функционирования требуется бензин или солярка. Автомобильные шины также изготавливаются из нефтепродуктов. Масло для смазки подшипников и других подвижных частей техники, асфальт, различные лаки – все это делается на основе нефти. Да и в целом, если бы не активное использование нефти в 19 веке, сроки изобретения автомобиля отодвинулись бы значительно.

За 130 лет своего существования автотранспорт претерпел серьезные изменения, но и сегодня вопрос о том, как он будет выглядеть в будущем, остается открытым. Однако одно ясно точно – без нефти и ее продуктов автотранспорт обойтись не сможет.

Первый автомобиль был изготовлен изобретателем Карлом Бенцем. Это был двухместный экипаж, имевший три больших спицованных колеса и четырехтактный мотор на бензине и с водным охлаждением. Мощность его составляла всего 0,9 лошадиных силы.



Безопасность

БЕЗ ШУМА И ДЫМА

По аналогии с фразой «Предупрежден – значит вооружен» вполне можно предположить, что обучен – значит защищен. Вот почему на Орском НПЗ регулярно проводятся тактико-специальные учения, за ходом которых традиционно наблюдают корреспонденты газеты.

Дарья Апушкина



Слаженные действия – залог успешно проведенных учений

На этот раз легендой учений предусматривалось, что на технологической установке 45-1 цеха №3 была обнаружена разгерметизация емкости Е-2а. На участке разгерметизации прогремел взрыв газо- и паровоздушных смесей, и в зоне загазованности углеводородными парами оказалась прилегающая территория.

Далее события развивались в соответствии с четким сценарием, где каждая из служб выполняла собственную, заданную инструкцией роль. Несмотря на воображаемую опасность, сотрудники завода были сосредоточены: учения – это не комплекс игровых заданий, это реальная проверка на прочность. Именно поэтому все действия по локализации и ликвидации аварии своевременно согласовывались с ответственными лицами – руководителями работ. Целью проведения нынешних учений стала проверка взаимодействия персонала цеха с личным составом аварийно-спасательных служб предприятия – газоспасательного отряда и пожар-

ной части ООО «Защита», бойцами нештатного аварийно-спасательного формирования, а также с персоналом оперативных служб и сотрудниками здравпункта.

Чтобы своевременно справиться с угрозой, первыми на место аварии по звонку диспетчера прибыли поднятые по учебной тревоге боевые расчеты ООО «Защита». Организацией газоспасательных работ в зоне локализации руководил Р.Г.Бикташев, командир ГСО. Используя средства защиты, специалисты его подразделения совместно с бойцом НАСФ отключили аварийное оборудование с помощью запорной арматуры, а старший оператор установки 45-1 Г.Д. Байдилов с щита управления в операторной остановил работу насоса Н-6. Затем, по команде начальника ПЧ ООО «Защита» Н.И.Гриценко, руководителя тушения пожара, огнеборцы развернули пожарные рукава и, подключив их к гидрантам, имитировали атаку участка горения противопожарной пеной.

Однако ликвидация аварии на этом не закончилась. На месте разгерметизации для оценки характера

повреждений команда оперативного отделения ГСО произвела замер концентрации углеводородов. Лишь когда приборы показали, что предельно допустимая концентрация вещества не превышает норму, условная техническая авария на установке 45-1 цеха №3 была признана полностью ликвидированной. Благодаря слаженным действиям персонала, на ее устранение потребовалась 21 минута.

- Как говорится, «Тяжело в учении – легко в бою», - заметил начальник отдела промышленной безопасности Т.С.Рахимзянов. - Именно поэтому в нашей работе должно быть как можно больше запланированных практических мероприятий. На Орском НПЗ подобные тренировки проводятся четыре раза в год. Они максимально приближены к реальной обстановке и проходят при разных погодных условиях. В этот раз, несмотря на ветер и сильный снегопад, который мог бы существенно затруднить процесс ликвидации аварии, все участники учений с поставленной задачей справились. Их действия оцениваются удовлетворительно.

Цифры

Всего в ликвидации аварийной ситуации было задействовано **5 единиц техники** и **23 человека** личного состава

История нефти

ПЕРВЫЙ НЕФТЯНОЙ МАГНАТ

Фамилия Рокфеллер на слуху уже более века, все знают о богатстве этой династии, однако не все могут точно сказать, откуда оно появилось. Впрочем, не так трудно догадаться, что Джон Рокфеллер, основатель крупнейшего нефтяного бизнеса в истории Америки, стал воплощением общеизвестной американской мечты, пройдя путь от режима строгой экономии до гипотетической возможности финансировать бюджет США без особых для себя убытков.



Джон Дэвисон Рокфеллер — американский предприниматель, первый долларовый миллиардер в истории человечества родился в Нью-Йорке в 1839 году. Когда Джону исполнилось семь лет, он начал выкармливать на продажу индюшек, подрабатывал, копая для соседей картофель. Все результаты коммерческой деятельности он фиксировал в своей маленькой книжечке. Все заработанные деньги он вкладывал в фарфоровую копилку. В 13 лет Джон пошёл в школу в городе Ричфорд. В автобиографии он писал, что учиться ему было трудно и для выполнения уроков приходилось усердно заниматься. После окончания школы Рокфеллер поступил в колледж Кливленда, где преподавали бухгалтерию и основы коммерции, но вскоре он пришёл к выводу, что трёхмесячные бухгалтерские курсы и жажда деятельности принесут намного больше, чем годы обучения в колледже, поэтому оставляет его. В возрасте 16 лет, окончив всего лишь бухгалтерские курсы, он начинает искать работу. Через несколько недель Джона утверждают на должность помощника бухгалтера в компании Хевитт и Татл. Его жалование за 4 года усердной работы увеличилось с 17 до 25 долларов.

Скопив некоторую сумму и заняв часть у отца, Джон и партнер Морис Кларк создают собственную компанию. Начавшаяся Гражданская война сыграла положительную роль в развитии их бизнеса. Армия покупала у них необходимые товары, включая муку, свинину и соль.

После войны начался экономический подъем, одновременно, на Юго-Западе были открыты залежи нефти, и партнеры решили попробовать себя и в этом бизнесе. Это было достаточно легко, так как буровая установка стоила тогда не больше \$1000, и количество новых скважин и небольших нефтеперерабатывающих заводов росло с каждым днем. Рокфеллер, Кларк, Самуэль Эндрюс (бизнесмен, имеющий опыт с сфере нефтепереработки) и два брата Кларка образовали новое товарищество Andrews, Clark & Co. Однако их пути вскоре разошлись. Кларк не хотел переориентировать весь бизнес только на нефтяную сферу, так что Рокфеллер выкупил его долю за 72 500 долларов. Компания стала именоваться Rockefeller & Andrews.

1866 году в дело вошел брат Джона Рокфеллера — Вильям. Компания продолжала успешно развиваться на внутреннем рынке и стремилась выйти на международный, для чего был создан Офис в Нью-Йорке. Через год к ним присоединился Генри Флагер, что отразилось и в названии фирмы. Через три года 1870 Джон, Вильям, Самуэль, Генри, а так же Стефен Харкинсон и О.П. Дженингсон образовали легендарную нефтяную компанию Standard Oil Company, которая впоследствии стала самой влиятельной на рынке нефти, да и не только на нем.

В то время нефтяной бизнес находился в состоянии хаоса. В 1870-е годы производственные мощности превосходили уровень спроса в 3 раза. Существовало множество маленьких фирм, которые, пытаясь выжить, снижали цены ниже стоимос-

ти производства, пытаясь нанести, таким образом, удары по большим компаниям, таким как Standard Oil. У Рокфеллера был свой ответ на эту ситуацию. Он начал скупать небольшие и средние фирмы, превратив Standard Oil в монополию, обладающую почти всеми ресурсами Кливленда, самого развитого нефтяного района того времени. Так кризис перепроизводства 1870-х годов затронул Standard Oil не так серьезно, как остальных его конкурентов, но усилия по снижению издержек необходимо было принимать. Во-первых, Рокфеллер сократил транспортные расходы, сыграв на конкуренции среди железнодорожных фирм. Тарифы для транспортировки нефти Standard Oil стали намного ниже, чем для их конкурентов. Во-вторых, руководство крупнейшей нефтяной фирмы приняло решение о переходе на использование при перевозке нефти цистерн вместо деревянных бочек. К 1879 году Standard Oil и ее дочерние предприятия контролировали 90% всей нефтеперерабатывающей отрасли США. В 1882 все фирмы и главная компания объединились в Standard Oil Trust.

В то время, нефть использовалась в основном для перегонки ее в керосин, и для создания таких побочных продуктов как краска или клей. Когда появилось электричество, спрос на керосиновые лампы резко упал, и многие предвещали закат империи Рокфеллера. Но тут не обошлось без своевременного изобретения Генри Форда, чьи автомобили стоили довольно дешево, чтобы стать предметом общей доступности, и чтобы спрос на топливо, коим стал бензин, спровоцировал, соответственно, спрос и на нефть. Таким образом, рынок сбыта Standard Oil не только не уменьшился, но и стал стремительно расширяться.

К тому времени, Рокфеллер стал достаточно обеспеченной персоной, чтобы быть

и настолько же влиятельной, причем не только в финансовых кругах. Рокфеллер сам и от имени компании финансировал политиков, сенаторов, конгрессменов, причем от обеих партий. Единственной важной политической фигурой, которую не удалось подкупить нефтедолларами, был Теодор Рузвельт, ставший президентом в 1901 году и начавший кампанию по защите прав потребителей и усилению контроля над крупным бизнесом. В 1906 году, Рокфеллер и члены правления Standard Oil, в соответствии антимонопольный законом Шермана, были обвинены в заговоре с целью ограничения торговли. После долгих судебных тяжб на компанию наложили штраф в 29 млн. долларов. Об этом Рокфеллер с партнерами узнали во время игры в гольф, единственное, что сказал нефтяной магнат, это то, что этих

денег они не получают. Так и случилось. Адвокаты Standard Oil смогли добиться отмены этого наказания, но новый приговор был уже наготове. В 1911 компания Standard Oil была раздроблена на 38 частей, в каждой из которых Рокфеллер хоть и имел свою долю, но далеко не решающую. Впрочем, он еще в 1897 официально отошел от управления делами и посвятил себя благотворительности. Много отчислял на развитие образования, науки, искусства, здравоохранения.

Имя Рокфеллера стало символом богатства: он жил с большим комфортом, но не выставлял своих богатств напоказ, как другие. Рокфеллер хотел дожить до ста лет, но 23 мая 1937 года он умер от сердечного приступа в возрасте 97 лет.

Источник: А.Меснянко
«Нефть: люди, которые изменили мир»



В 1917 году, за 20 лет до смерти, Рокфеллер передал немаленькое состояние сыну. Оно оценивалось приблизительно от 900 млн. до 1 млрд. долларов, что составляло 2,5% ВВП США. Для сравнения, недавнее состояние Билла Гейтса покрывало только 0,5% ВВП

День студента

ПРОДУКТИВНОЕ СОТРУДНИЧЕСТВО

25-го января в нашей стране отмечается День студента. К «Орскнефтеоргсинтезу» этот праздник имеет прямое отношение не только потому, что основная часть его сотрудников – это студенты бывшие или действующие. Орский НПЗ активно взаимодействует с рядом высших и средних специальных учебных заведений города и страны.

Ирина Юматова

Такое сотрудничество является продуктивным для обеих сторон. Для студентов это возможность разобраться на практике со всеми особенностями своей специальности, а для предприятия – подготовить будущих специалистов.

На Орском НПЗ свою практику проходят студенты «Российского химико-технологического университета им. Д.И.Менделеева», «Российского университета нефти и газа им.Губкина», «Орского технического техникума им. А.И.Стеценко», «Оренбургского государственного университета», «Уральского федерального университета имени первого Президента России Б.Н.Ельцина» и многих других. Но, безусловно, самое тесное взаимодействие у «Орскнефтеоргсинтеза» с Орским нефтяным техникумом, подшефным учебным заведением, которое готовит для предприятия специалистов всех уровней. Каждый год порядка 200 студентов основных специальностей техникума проходят практику на заводе.

– Администрацией техникума совместно с отделом по подготовке кадров ОНОСа ежегодно организуются экскурсии на предприятия, – рассказала Елена Анатольевна Массанова, заместитель директора по учебно-методической работе Нефтяного техникума. – Здесь ребята 1-2 курсов знакомятся с технологическим процессом, работой оборудования. Это необходимо им для выполнения в последующем практических и лабораторных работ. А уже на 3-4 курсах они возвращаются на завод для прохождения практики.

Так, совсем недавно, в декабре, на экскурсию приезжали студенты новой специальности техникума – «Пожарная безопасность». Для будущих спасателей провели инструктаж, познакомили их с работой пожарной части и газоспасателей ООО «Защита». А в завершении экскурсии студенты побывали в здании новой объединенной операторной.



Студенты техникума знакомятся с работой пожарных и газоспасателей ООО «Защита»

ПРОЕКТ В ДЕЛО

В завершении 2015 года пополнились ряды кандидатов наук ОАО «Орскнефтеоргсинтез» – специалист цеха ПГВС Антон Бушуев защитил диссертацию по специальности «Промышленная теплоэнергетика»

Ирина Юматова

Работа над исследованием, практической базой которого стали электросталеплавильные производства Новотроицка и Магнитогорска, велась почти 5 лет. Защита состоялась 17-го декабря в Казанском государственном энергетическом университете.

– Моя диссертационная работа связана с построением оптимальной системы энергоснабжения электросталеплавильного производства, однако значимость исследований, и самое главное – полученных навыков построения оптимальной энергосистемы – является высокой для нашего предприятия, – рассказал Антон Бушуев. – В настоящее время теплоэнергетическая система ОАО «Орскнефтеоргсинтез» активно развивается. Учитывая высокую энергоёмкость нефтепереработки, можно утверждать, что грамотное построение системы энергоснабжения приведёт к снижению эксплуатационных затрат, а значит есть множество точек приложения полученных знаний.

Профессионалы

Елена Евгеньевна Кондрахина, инженер 1 категории ООТиЗ:

– В 1981 году я окончила машиностроительный техникум и пришла работать на ОНОС в отдел организации труда и заработной платы. Мне очень повезло – благодаря моим грамотным наставникам работу свою я полюбила сразу. Нравилось из огромного количества данных получать упорядоченную информацию о численности, заработной плате, производительности труда. Тогда не было такого высокого уровня автоматизации, как сейчас. Из вычислительной техники под рукой была только счетная машинка, которая занимала третью часть стола, и счеты. Я до сих пор храню их как память. Сегодня я уже не представляю себя на другом месте работы – за такое долгое время менялись мои должности, но я всегда оставалась предана своему отделу.

В свободное время люблю вязать детские вещи и салфетки, люблю вкусно кормить семью, по выходным колдую на кухне над новыми рецептами.



Люди говорят:

Алексей Александрович Бойко, начальник ООТиЗ: – Елена Евгеньевна – один из опытейших специалистов нашего отдела. В ее компетенции ведение штатного расписания предприятия. Это очень ответственная работа, от грамотного исполнения которой зависят правильные начисления заработной платы, льгот и пенсий наших сотрудников. Елена Евгеньевна всегда внимательна и аккуратна, доброжелательна и отзывчива.

Олег Викторович Амельченко, старший оператор установки 35-11-2:

– Вся моя профессиональная деятельность, которой уже больше 30 лет, связана с Орским НПЗ. Сразу после армии я пришел работать на завод, вслед за отцом. Я был машинистом, затем оператором, а уже после старшим оператором. Все эти профессии смежные, но в каждой есть свои особенности, разбираться в которых мне всегда было интересно – изучать технологический процесс, устройство машин. Параллельно с работой я принимал участие в заводских спортивных соревнованиях, горжусь тем, что отстаивал честь цеха.

Сегодня свободное от работы время провожу с семьей и друзьями – ездим на природу, рыбалку. В нашей семье много июльских именинников, поэтому у нас сложилась традиция собираться и отмечать эти дни рождения в один день всем вместе на реке Сакмаре.



Люди говорят:

Евгений Сергеевич Жилин, оператор 5-го разряда установки 35-11-2: – С Олегом Викторовичем в одной смене я работаю уже больше 10 лет, что называется «плечо к плечу». Это очень ответственный специалист, надежный товарищ и грамотный наставник. Олег Викторович старший в нашей смене, поэтому мы с коллегами довольно часто обращаемся к нему с вопросами, на которые он всегда оперативно отвечает.

Юбилей

ПРАЗДНИК ДЛЯ ВСЕХ

Конец декабря был ознаменован рядом торжественных событий, посвященных 80- летнему юбилею Орского НПЗ. В праздновании приняли участие все поколения заводчан: ветераны, молодежь и передовики производства.

Анастасия Полякова

80 лет – это не просто цифры.... Это налаженное производство, стабильное развитие, четкая схема нефтепереработки и, конечно же, люди, создающие историю предприятия и всего города. Сегодня завод переживает исключительное время. В 1935 году на глазах заводчан возводилось новое предприятие, а сейчас – время перерождения, начало новой жизни для Орского НПЗ.

В день «икс» – 24 декабря – в торжественном мероприятии, прошедшем в Орском драматическом театре, орских нефтехимиков поздравлял Саид Михайлович Гуцериев -генеральный директор основного акционера завода - ОА «Фортеинвест», а также генеральный директор Орского НПЗ Владимир Васильевич Пилюгин, губернатор области Юрий Александрович Берг, глава города Сергей Николаевич Сухарев, партнёры и сотрудники предприятия. Почетные гости отметили высокий профессионализм и самоотверженный труд заводчан и пожелали успехов в работе на благо родного города и всего Оренбуржья. Для присутствующих организовали фуршет, выставку, выступление музыкантов из ДШИ № 4, а также концерт пятикратного лауреата премии «Золотой граммофон» – певицы Согдианы. Торжество завершилось праздничным салютом.

Впереди грандиозные планы, новые задачи и амбициозные проекты. На заводе продолжается модернизация и интенсивное техническое перевооружение, что позволит производить весь спектр нефтепродуктов высокого качества и расширить их ассортимент.

В рамках празднования юбилея завод соединил все эпохи, вспоминая прошлое и с уверенностью строя планы на будущее. В предпраздничные дни на заводской площади генеральный директор ОАО «Орскнефтеоргсинтез» В.В.Пилюгин, председатель орского горсовета В.А.Франц, ветераны, заводчане и гости праздника приняли участие в торжественном открытии мемориальной доски, посвященной Валерию Павловичу Чкалову. Ведь в 1939 году нашему предприятию было присвоено имя этого легендарного летчика- испытателя. Так же была заложена капсула времени с посланием для следующих поколений заводчан. Письмо в будущее зачитал заслуженный работник нефтяной и газовой промышленности, оператор технологической установки 45-1 – А.И.Виноградов. Открыть капсулу предстоит в 2065 году – на 130-летний юбилей предприятия.



Орский НПЗ всегда славился своими высококвалифицированными специалистами. И в честь юбилея семьдесят девять передовиков были отмечены наградами от администрации области и города, почетными грамотами и благодарностями ОА «ФортеИнвест», ОАО «Орскнефтеоргсинтез», а также профсоюзной организации завода за добросовестный труд, личный вклад в развитие производства и активную жизненную позицию.



За сегодняшними высокими результатами работы предприятия стоит труд нескольких поколений нефтехимиков. Поэтому особое внимание в этот праздник было уделено пенсионерам. Для них была организована фотовыставка истории предприятия и концерт Государственного Академического Русского Народного хора.



Собеседник

КОЛОБАНГА

Профессионалы поговаривают, что представить себе качественный российский мультфильм в современных реалиях практически невозможно. Представить себе, что такой мультфильм создавался бы в Орске, – невозможно вдвойне. Но весь скептический настрой разбивается о... «Колобангу».

Олеся Дудник

Если коротко, то речь о новом российском мультфильме про смайлов-колобков, который уже завоевывает сердца детей по телевидению. Место его создания, или как здесь говорят – съемки, – Орск. Порядка 50-ти человек трудятся над научно-приключенчес-ким интернет-детективом. И да – такого жанра в области мультипликации до этого времени не существовало.

Вообще студия создания мультфильма «Колобанга» – место довольно необычное. Директор проекта Александр Романец ездит на работу на велосипеде. В команде практически нет сотрудников со специальным образованием. Так один из них как-то пошел туда озвучить героя и остался работать аниматором. На рабочем столе здесь можно увидеть стикер с надписью «Придумать гангстерский оркестр!» И, наконец, продюсером всего этого является Александр Ревва. Кусочки паззла складываются явно в нетипичную для Орска картинку.

Все началось с того момента, когда Иван Манцуров, водитель пожарной машины из северного городка, создал всем известных смайлов-колобков. В Орске, в свою очередь, в 2004-м уже витала идея создания мультфильма. О полном метре не могло быть и речи, но качественный и небанальный мультсериал вполне мог привести к wow-эффекту. А смайлы-колобки в роли главных героев – и к покорению мира. Ставки были сделаны. Ставки сыграли. Сегодня «Колобанга» уже имеет перспективу выхода на зарубежные экраны.

Костяк из трех идейных человек посвятили несколько лет разработке идеи, продумыванию сюжета и составлению бизнес-плана. Реализация этих составляющих зависит от слаженной работы уже целой команды. Специалистов здесь «взрачивают» по одной простой причине: в России не учат в институтах моделингу и аниматорскому искусству. А крупные проекты страны не обходятся без помощи зарубежных профессионалов.

СЦЕНАРИЙ

Начинается все с концепции сюжета и решения: кто? где? и зачем? История рассчитана на несколько серий, потому важна пошаговая схема событий. Схема расширяется, детализируется, обрастает подробностями и только тогда перерастает в посери-йные сценарии. О музе здесь лучше разговор не начинать, потому что вдохновение – «это миф для ленивых мечтателей». 1-я серия «Колобанги» имела 16 сценариев. И, кажется, если бы она уже не вышла в свет, то дорабатывалась бы до сих пор.

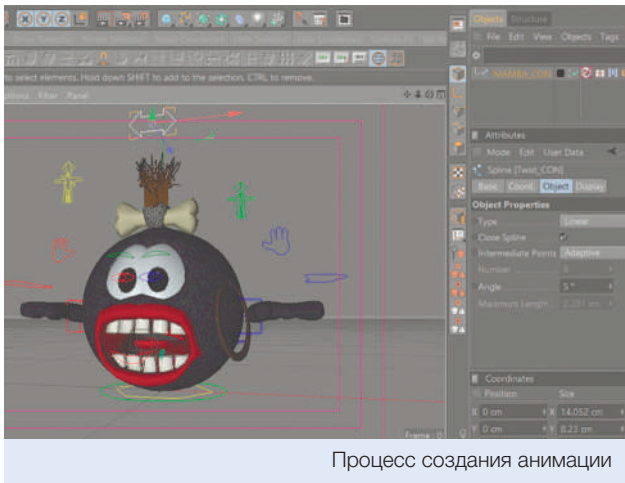


Екатерина Тарасова, актриса Орского драматического театра, озвучивает одного из героев мультфильма «Колобанга»

Еще одна задача на этом этапе – уложить серию в 13 минут 30 секунд. Это требования ТВ-канала. По словам Вячеслава, лучшие друзья сценариста – секундомер и актерское мастерство. Написал, проговорил, обыграл. Правда, и это не панацея от просчета. Процесс подгонки сюжета под те самые 13-30 довольно кропотливый и хлопотный.

В сценарии важно все до мелочей. Переписка героев на экране компьютера – связная, газета, появляющаяся в кадре на несколько секунд, действительно содержит актуальные для сюжета статьи. Не халтурить – одно из ключевых правил «Колобанги». Кстати, о названии: версий было масса. Последняя – «Колобанда» – и привела к окончательному «бодрому» варианту.

По мнению создателей, имена героев вполне предсказуемы. Умник начитанный, Злой – агрессивный, Челка по задумке должна была сдвигать несуществующую челку со лба. Колобок – просто круглый. Хотя последнему имя придумывали дольше всех остальных. Еще один герой, пользователь интернета Антон, выбивается из этой системы. Так почему Антон? Никаких подводных камней здесь нет: «просто потому что у нас был сотрудник, похожий на этого героя. Его звали Антон». Плюс ко все



Процесс создания анимации

му, имя довольно интернациональное (Antony, Antonio), оно будет понятным во многих странах.

ОЗВУЧКА

Как ни удивительно, озвучка делается до того, как «снимается» мультик. Анимация создается под эмоции, которыми наделят героев актеры. А эти эмоции, в свою очередь, могут влиять и на время. Голос в мультипликации – очень важное звено. Так, Глюку голос искали больше месяца, зато, когда нашли, поняли, что он 100%-но подошел.

КОНЦЕПТ-ДИЗАЙН, МОДЕЛИНГ

Производство мультфильма всегда параллельный процесс. Одновременно с озвучкой концепт-дизайнер придумывает миры и предметы, фигурирующие в сценарии. Довольно подробно рисует все это, прилагая к пока еще плоским изображениям сноски-уточнения: «это кнопка включения», «эти детали не соприкасаются». Такие подробности необходимы, чтобы моделеры на следующем этапе как можно более четко воплотили идею в модель – от мусорного бака до целого здания.

АНИМАТИК

К сожалению, слова, обозначающего на рус



Директор картины Сергей Антонов, продюсер проекта Александр Ревва и сценарист Вячеслав Марченко на выставке Licensing World Russia 2014

ском профессию ответственного за аниматик нет. Ближе – 3D-раскадровщик. Смысл его работы в упрощенной черновой анимации серии (вместо героев могут использоваться даже обычные шарики). Такая анимация позволяет с помощью наложенной озвучки рассчитать хронометраж и понять, как та или иная сцена будет выглядеть в результате. Главное – определить расположение камер так, чтобы композиция была наиболее выигрышной и служила скорее инструментом выразительности.

Готовый материал делится на шоты – минимальные единицы серии, которые к окончательно-му виду приводят аниматоры.

РЕНДЕР

Каждый шот после отправляется на рендер: компьютер, просчитывая код, выдает черновую картинку (драфт). Драфтовые шоты соединяются в серию, которая подвергается редакции: что-то вырезается, что-то ускоряется... Финальный монтаж двигаться уже не может, потому что дальше серия оказывается у звукорежиссера. Он делает полную ее озвучку, накладывая песни, звуки, музыкальные подложки и пр. Для того чтобы подвинуть один звук, придется перенести и все последующие аудиодорожки, а их может быть порядка 150.

Следующий этап – финальный и окончательный рендер. В драфте могут проявиться ранее незамеченные ошибки. Например, рука героя проходит сквозь стол или неожиданно исчезает персонаж. После возможных доработок получается конечная картинка того качества, которое увидит телезритель.

ПОСТОБРАБОТКА

Постобработка (если красиво, то постпродакшн, а если по-свойски, то просто «пост») заключается в цветокоррекции, выставлении дополнительного освещения, изменении глубины резкости, «запуске» тумана и спецэффектах. Это заключительный этап создания серии.

Результатом такой «незамысловатой» схемы служит многосериальный мультфильм, первый сезон которого уже доступен в сети. По словам Вячеслава Марченко, в среде дизайнеров есть такое мнение: если ребенок видит плохой дизайн и некачественные картинки, он вырастает без вкуса вообще. Цель «Колобанги» – воспитать чувство прекрасного с помощью качественного мультфильма.

Молодежная политика



Новый год важно встретить ярко. Вот почему в преддверии самого волшебного праздника молодежь профсоюза нашего предприятия собралась в ДК Нефтехимиков на карнавал в стиле «Красно-черное». Насыщенная программа, заводные игры, неожиданные конкурсы и уже ставшая традицией костюмированная вечеринка в очередной раз подтвердили, что веселья много не бывает.

Фотоэлементы

ФОТОКОНКУРС ГОДА



В течение юбилейного для нашего предприятия года в рамках рубрики «Фотоэлементы» мы вместе с читателями создавали историческую ленту жизни завода. Так, кадры из личного архива газете передали: А.Николаева (ПГВС), Е.Иванова (ЦЗЛ), Л.Крымская (ЦЗЛ), А.Заливан (складское хозяйство), Г.Раздобреева (маслоблок). К акции присоединился и заводской музей, который предоставил нам еще одно особенное фото. На нем запечатлены активисты из числа работников Орского НПЗ, посетившие демонстрацию в честь годовщины Октябрьской революции. Эта фотография, безусловно, пополнит копилку исторических кадров, достойных внимания заводчан. Редакция выражает благодарность всем участникам акции и приглашает их за памятными подарками.

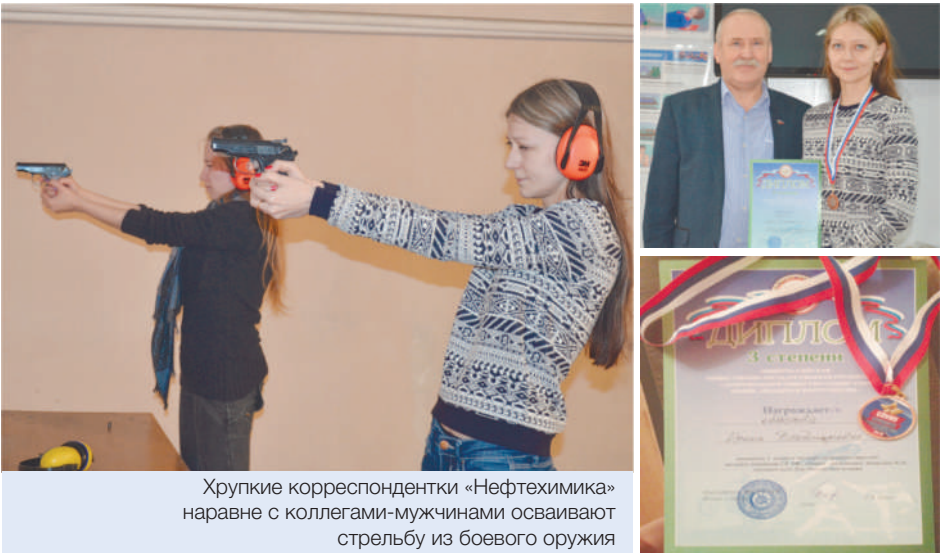
Достижения

В ДЕСЯТОЧКУ

В преддверии Дня Российской печати прошел турнир по пулевой стрельбе среди представителей СМИ города Орска, в котором участница команды газеты «Нефтехимик» заняла почетное 3-е место

Ирина Юматова

Турнир на кубок депутата Государственной Думы Российской Федерации, генерал-полковника Виктора Михайловича Заварзина состоялся в тире ДОСААФ. Орским журналистам пришлось соревноваться в меткости выстрелов из настоящего боевого оружия – пистолета Макарова – и поразить мишени с восьмиметрового расстояния. Состязание проходило в трех категориях: мужчины, женщины и руководители. В двух последних достойно выступили и представительницы редакции газеты «Нефтехимик», которые продемонстрировали, что в их арсенале есть не только острое перо, но и зоркий глаз.



Хрупкие корреспондентки «Нефтехимика» наравне с коллегами-мужчинами осваивают стрельбу из боевого оружия

Учредитель и издатель:
ОАО «Орскнефтеоргсинтез»
Оренбургская область,
462407 г. Орск, ул. Гончарова, 1А
Возрастной ценз: 6+
Отпечатано в ООО «ОблПресс»,
Оренбургская обл., г. Орск,
ул. Жуковского, 15. Тел.: 42-16-13

Главный редактор: Ирина Мельник.

Подготовка материалов: Оксана Лебедева,
Олеся Дудник, Ирина Юматова, Надежда
Енина, Анастасия Полякова, Дарья Алушкина.

Компьютерная верстка: Анна Никонова.

Адрес редакции:
Оренбургская область, 462407, г. Орск,
ул. Гончарова, д. 1А, кабинет 207
тел.: (3537) 34-23-54, 34-23-80
E-mail: gazeta@ompz.ru

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. Цена свободная.
Время сдачи по графику в 15:00
Фактической время сдачи в 15:00