

В номере

Профессия

... В ответе за «русло» железной дороги – дежурные стрелочного поста

0 3

Модернизация

... Определены поставщики оборудования для паровой котельной №2

0 4

Производство

... Работаем на экспорт. Департамент отгрузок нефтепродуктов о своей работе

0 5

Собеседник

... Молодые моряки-орчане прошли по Красной площади

0 8

День календаря

... Представители разных культур рассказали об особенностях свадебных церемоний

0 9

Династия

... На Орском НПЗ трудятся три поколения семьи Минцуллиных

1 1

Тема

МЕЖДУНАРОДНЫЙ ДИАЛОГ



Специалисты Орского НПЗ Е.А.Бабаев (крайний справа) и ЗАО «НЕФТЕХИМПРОЕКТ» обсудили технологическую схему КЗК с иностранными партнерами

Представители Орского НПЗ побывали с рабочим визитом в г.Хьюстон (США). В офисе компании Amec Foster Wheeler USA Corporation, лицензиара технологии строительства установки замедленного коксования, прошло обсуждение принципиальной технологической схемы нового объекта.

В совещании также приняла участие делегация ЗАО «НЕФТЕХИМПРОЕКТ» (г.Санкт-Петербург): главный инженер Д.В.Лапин, начальник технологического отдела Д.С.Карузо и инженер-технолог К.Ваткунайте. Представители АО «ФортеИнвест» участвовали в обсуждении по селекторной связи.

– Еще до встречи наряду с принципиальной технологической схемой установки замедленного коксования (УЗК) на Орский НПЗ были направлены и другие документы, в частности материальные и тепловые балансы. Всю эту документацию мы детально изучили, подготовили ряд вопросов, замечаний и пожеланий, которые и озвучили на совещании, – рассказал директор проекта Евгений Александрович Бабаев. – По итогам трехдневного диалога стороны приняли ряд совместных решений, в схему установки будут внесены коррективы.

Согласно графику лицензиар технологии строительства УЗК завершит работу над базовым проектом в ноябре 2019 года. Детальным проектированием займутся специалисты ЗАО «НЕФТЕХИМПРОЕКТ».

– Проектировщики уже приступили к работе, – отметил Е.А.Бабаев. – Речь идет о системах общезаводского хозяйства, планировке, расположении оборудования УЗК. Кроме того, компания Amec Foster Wheeler USA Corporation уже присылает на завод техническую документацию на оборудование. Сейчас на рассмотрении находятся 10 единиц оборудования.

На сентябрь 2019 года запланирована очередная рабочая встреча в офисе американского партнера, где будет обсуждаться монтажно-технологическая схема УЗК с трубной обвязкой.

Комплекс замедленного коксования, ввод в эксплуатацию которого намечен на 2023 год, позволит Орскому НПЗ увеличить объем выпуска светлых нефтепродуктов (бензинов), а также полностью загрузить сырьем, тяжелым газойлем, установку гидрокрекинга. В состав Комплекса замедленного коксования (КЗК) войдет ряд объектов: установка замедленного коксования с секцией газофракционирования, установка гидроочистки продуктов коксования, водоблок, блок химочистки воды, эстакада налива сжиженных углеводородных газов и резервуарный парк для их хранения, эстакада слива темных нефтепродуктов, факельное хозяйство, бытовой комплекс. Строительство этих объектов будет вестись одновременно, т.к. они могут функционировать только в комплексе.



65 лет освоению целины

Завод и город

ДОРОГА К ДАМБЕ

Татьяна Карпочева

Сотрудники Орского НПЗ восстановили дорогу, ведущую к искусственно созданной дамбе на р.Урал в районе п.Джанаталап

В 1950-ых гг. одновременно со строительством речного водозабора, предназначенного для снабжения технической водой предприятий города (Орский НПЗ, ТЭЦ, ЮУМЗ, Механический завод), ниже по течению р.Урал была возведена дамба. Она явилась важным условием стабильной работы водозабора: нужно было поддерживать постоянный уровень реки.

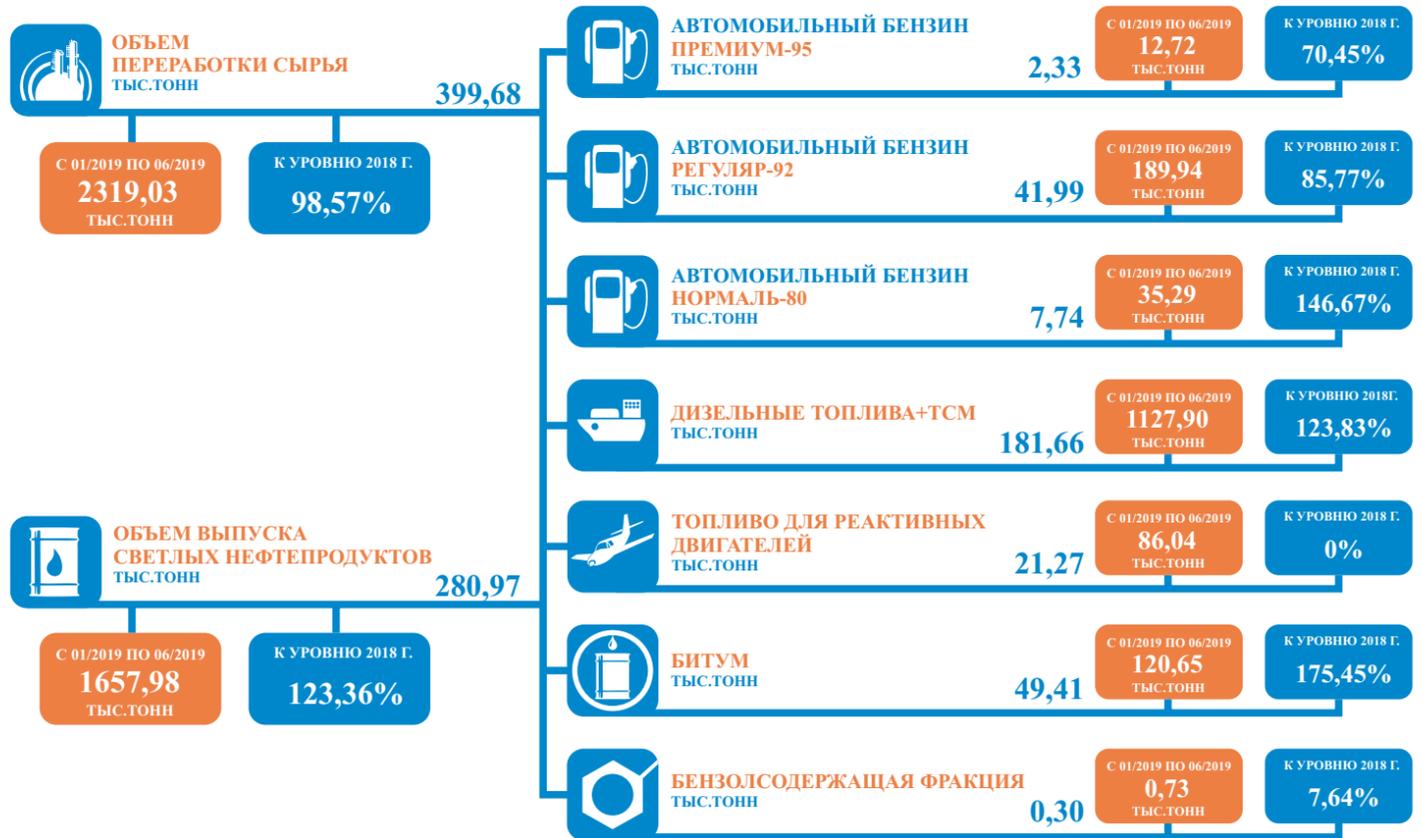
Сергей Иванович Комаров, директор департамента по охране труда, безопасности производства и охране окружающей среды ПАО «Орскнефтеоргсинтез»:

– В тот же период строительства силами заводчан была проложена грунтовая дорога, необходимая для проведения ежедневных наблюдений за состоянием дамбы и ее технического обслуживания. Со временем дорога, находящаяся на балансе Орского НПЗ, заросла мелким кустарником и травой, а в период половодья здесь образовались ямы и рытвины. Силами нашего предприятия объект транспортной инфраструктуры был приведен в порядок, территория расчищена. С целью исключения проезда постороннего автотранспорта дорога перекрыта блоками. Других действий в данном месте Орский НПЗ проводить не планирует.

Цифры



ОСНОВНЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ПАО «ОРСКНЕФТЕОРГСИНТЕЗ» ЗА ИЮНЬ 2019 ГОДА



Обучение

ОБУЧИТЬ ЗА 60 ЧАСОВ

Ирина Гнездовская

Сотрудники Орского НПЗ регулярно проходят обучение по специальным программам. Слушателями курсов становятся представители действующих и строящихся установок.

По данным отдела кадров, в этом году различного рода обучающие курсы проходят в основном представители коллектива установки вакуумной перегонки мазута (УВПМ).

Сначала руководство и работники объекта, это порядка 30 человек, прослушали

60-часовой курс повышения квалификации «Вакуумная перегонка мазута» от преподавателей Госуниверситета нефти и газа им. И.М.Губкина. На завод приезжали представители Оренбургского филиала вуза.

Затем коллектив УВПМ начал готовиться к пусконаладочным работам на объекте. Обучение в этой связи проводили сотрудники АО «Промфинстрой». Представители подрядной организации работали с операторами и машинистами технологических насосов. Отдельный курс лекций был подготовлен для прибористов и слесарей цеха КИПиА.

В июне операторы АСУТП (автоматизированной системы управления технологическим процессом) прошли обучение на предмет работы с программой. Обучение проводили представители американской корпорации Honeywell. По итогам

курса слушатели сдали экзамены.

Помимо основных обучающих программ, персонал УВПМ прошел ряд мелких, но значимых курсов, касающихся производственного процесса. К примеру, «Трубопроводы пара горячей воды», «Сосуды, работающие под давлением» и т.д. Обучение провели специалисты учебного центра «Энергоинжиниринг».

Что касается рабочих других производственных установок завода, то в этом году представители многих цехов обучаются работе на высоте.

– С 2015 года в «Правила по охране труда при работе на высоте» были внесены изменения. Поэтому сотрудники Орского НПЗ, задействованные при выполнении такого вида работ, поэтапно проходят обучение. В основном это представители ЦЗЛ, цеха №10, электроцеха.



Е.А.Шевченко и С.Ю.Суслина берут на заметку лучших студентов

Так, в марте были обучены 42 человека, в апреле – 40, в июне – 30. Процесс продолжается. Занятия проводят преподаватели учебного центра «Энергоинжиниринг», – пояснила ведущий инженер по подготовке кадров Светлана Юрьевна Суслина.

Есть такая профессия

ДЕЖУРНЫЕ СТРЕЛОЧНОГО ПОСТА

Татьяна Карпачева

На железнодорожном участке цеха №10 Орского НПЗ работа кипит днем и ночью. Прибывают груженые сырьем составы, отправляются в путь вагоны с готовой продукцией завода. За «русло» железной реки в ответе дежурные стрелочного поста.

На нашем предприятии посменно трудятся 9 представителей данной профессии. В будни и праздники, в любую погоду – дежурные стрелочного поста на своем рабочем месте круглосуточно.

– Наша основная задача – выполнение команд дежурного эстакадного парка станции Никель по приготовлению маршрутов для выполнения маневровых работ на железнодорожных путях III маневрового района ПАО «Орскнефтеоргсинтез», а также своевременная подача необходимых видимых и звуковых сигналов руководителю маневров – составителю поездов. Также мы участвуем в расстановке, а затем уборке вагонов с фронтов погрузки-выгрузки после выполнения грузовых операций, регулировании накопления вагонов и их формирования в поезда, отправлении сформированных поездов заказчику, в обмене группами вагонов между I, II и III маневровыми районами, в выполнении маневровых работ при очистке железнодорожных путей от снега, в пропуске подвижного состава, идущего транзитом через эстакадный парк или прибывающего в адрес нашего завода, – рассказал дежурный стрелочного поста Вадим Усманович Мамбетов.



В.У.Мамбетов является наставником для молодых работников

Основной инструмент специалистов – стрелочные переводы. Это устройства, служащие для перевода подвижного состава с одного железнодорожного пути на другой. Стрелки переводятся вручную с помощью рычажного устройства, в котором для облегчения перевода имеется противовес-балансир.

В.У.Мамбетов – один из самых опытных специалистов в коллективе. В профессии он уже 17 лет. В 2016 году руководство ПАО «Орскнефтеоргсинтез» поощрило работника, вручив почетную грамоту.

– Когда пришел на завод, меня стажировала замечательный наставник Т.Ермакова. Благодаря ей многому научился. Теперь и я помогаю осваивать азы профессии молодым работникам.

Валентин Сергеевич Копьев тоже является наставником новичков. 10 лет назад после окончания Нефтяного техникума сразу устроился на Орский НПЗ:

– Работа мне по душе. Постоянно находишься в движении, от одного стрелочного перевода к другому за день проходишь расстояние не менее 10 км. Сначала с непривычки уставал, ноги гудели, но уже через месяц привык.

Гульмиру Бисеновну Кубланову, которая трудится дежурным стрелочного поста 5 лет, в профессию привлекла романтика железной дороги:

– С детства люблю поезда, поэтому о выборе не жалею. Когда с помощью В.У.Мамбетова освоила основные профессиональные обязанности, поняла, что я – на своем месте. И физическая работа меня не пугает, в свое время и тяжелей поднимала.



Г.Б.Кубланову привлекала романтика железной дороги

К слову, вес балансира стрелочного перевода – порядка 18 кг, в течение 12-часовой смены его приходится многократно поднимать и перемещать одной рукой. В таком режиме работают не только мужчины: дежурными стрелочного поста на Орском НПЗ трудятся три представительницы слабого пола.

Всего специалисты обслуживают 15 стрелочных переводов. За смену каждый стрелочный перевод приходится переводить примерно по 20-30 раз.

– Определенного графика приготовления маршрутов для выполнения маневровых работ нет, работаем по команде дежурного эстакадного парка станции Никель, ситуация на железной дороге постоянно меняется, – подчеркнул Вадим Усманович. – Например, погрузили вагоны на наливной эстакаде путь №24, их нужно переставить на путь №33. Дежурный эстакадного парка станции Никель по радиосвязи дает команду составителю поездов станции на приготовление маршрута. Составитель устно передает команду нам, приступаем к подготовке маршрута. О последовательности выполнения маневровых работ договариваемся с руководителем маневров заранее. При приготовлении данного маршрута проверяем направление стрелочных переводов №816, 812, 810, 808, 802, 804, 822, 824, 828. О готовности маршрута докладываем в устной форме составителю поездов и визуально охраняем приготовленный маршрут до заезда на него состава.

Дежурные стрелочного поста отвечают за безопасность движения. Они должны знать основные неисправности, при которых запрещается эксплуатация стрелочных переводов, железнодорожных путей, тормозных башмаков, а также нормы и правила, по которым производится закрепление подвижного состава на путях.

– В наши обязанности также входит подача звуковых и видимых сигналов духовым рожком, флажками красного и желтого цветов. В условиях плохой видимости пользуемся фонарем для подачи видимого сигнала в красном, зеленом и белом цвете, – рассказал Валентин Сергеевич Копьев.

Инструкцию по сигнализации обязан знать каждый работник железной дороги. Например, днем дежурный стрелочного поста, приготовив маршрут, дает сигнал составителю поездов движением поднятой руки вверх с развернутым желтым флажком. Двигая им влево-вправо, дежурный разрешает локомотиву следовать вперед. Опущенная вниз рука – движение назад. Круговые движения рукой с развернутым желтым или красным флажком означают «Стоить!» Ночью аналогичные сигналы подаются при помощи фонаря.



В.С.Копьев в профессии уже 10 лет

Стрелочный перевод – это устройство, позволяющее подвижному составу переходить с главного пути на один или более примыкающий путь. Для соединения недалеко расположенных рельсовых путей устраивается съезд, который состоит из двух стрелочных переводов и соединительного пути между ними. Для перехода с одного пути на другой поездов, движущихся в разных направлениях, укладывается последовательно два съезда, а при определенных условиях – перекрестный съезд. При соединении нескольких параллельных путей стрелочные переводы располагают друг за другом на одном общем пути, который получил название стрелочной улицы. Глухим пересечением называется взаимное пересечение двух рельсовых путей, лежащих на одном уровне. Устройство стрелочных переводов со временем претерпело изменения. Наиболее распространенное в России – устройство «французской» стрелки с остряками – подвижными участками рельсов.



– Это важный аспект нашей работы, ведь мы первые можем заметить внезапно возникшую угрозу или препятствие и принять необходимые меры, чтобы предотвратить аварию, – подчеркнул В.С.Копьев.

Дежурные стрелочного поста отвечают за выдачу составителю поездов тормозных башмаков для закрепления отцепленных групп вагонов на путях, учитывают башмаки при их возврате, а также контролируют правильность и надежность закрепления подвижного состава.

Работа данных специалистов не ограничивается только исполнением поручений. Они следят за исправностью закрепленных стрелочных переводов, своевременно меняют сломанные болты, смазывают трущиеся поверхности деталей, очищают стрелочные переводы летом от травы и кустарника, а зимой от снега.

– Зимой в метели стрелочные переводы задувает так, что нам, двум дежурным, становится тяжело выполнять свои обязанности. В такие дни бороться со стихией нам помогают так называемые путейцы – работники службы ремонта пути, которые дежурят круглосуточно, – рассказал В.С.Копьев.

– Помимо физической активности в нашей профессии важно быть очень внимательным и ответственным, – подчеркнул Вадим Усманович. – В голове приходится держать много информации: какой стрелочный перевод на каком пути необходимо перевести. Бывает, команда о приготовлении маршрутов поступает заранее, на два часа вперед, необходимо все запомнить и в точности выполнить. Железная дорога – объект повышенной опасности, отсюда еще одно правило: не торопись! Не понял команды, не спеши – лучше переспроси, ошибки дорогого стоят!

– К плюсам нашей работы относится замечательный коллектив, – отметила Г.Б.Кубланова. – Мы друг за друга горой, вместе находим правильные решения и помогаем не только в работе, но и в сложных жизненных ситуациях.

– Отмечу, что все мои сотрудники со своими обязанностями справляются достойно, – подвел итог начальник железнодорожного участка Николай Иванович Семьянинов. – Женщины трудятся наравне с мужчинами. Но, конечно, мы стараемся идти навстречу, поэтому в одну смену ставим представителей разного пола. Я периодически проверяю текущую работу дежурных стрелочного поста, и если приходится их журить, то только по мелочам. Помимо профессиональных качеств они активны и в общественной жизни, без вопросов выходят на подмену товарища, участвуют в заводских мероприятиях. Я уверен в своих сотрудниках, на них можно положиться, и это главное!

Модернизация

ПРОИЗВЕДЕНО ВО ФРАНЦИИ

Ирина Гнездовская

Международный концерн KSB стал одним из поставщиков оборудования для строящейся на Орском НПЗ паровой котельной №2. Два насоса для нового объекта были собраны на французском заводе – представителе концерна. За испытанием оборудования на предприятии-изготовителе наблюдал директор проекта паровая котельная №2 К.М.Кипкаев.

Реализация проекта по строительству паровой котельной №2, призванной снабжать паром высокого давления установку гидрокрекинга, началась в конце 2018 года. За это время была расчищена площадка под строительство, залит фундамент, возведены металлоконструкции. Сейчас представители субподрядных организаций монтируют трубопроводы возле будущей паровой котельной №2. Следующий этап – установка технологического оборудования, монтаж системы вентиляции, элект-

рического оборудования, приборов КИПиА, внутренняя обвязка котельной трубопроводами.

– Поставщики технологического оборудования определены, – рассказал директор проекта паровая котельная №2 Кирилл Михайлович Кипкаев. – Так, сепараторы изготавливает ООО «Омни Технологии», г.Москва, теплообменники поступят из Башкирии с ООО «Октябрьским-маш». Основное оборудование – котел – заказан на одном из старейших предприятий машиностроительной отрасли страны – ООО «Белэнергомаш – БЭМ». Насосы – основной и резервный – стали единственным импортным оборудованием нового объекта. Их изготовили на заводе KSB в г.Шатору (Франция).



Испытания насоса проводились в присутствии заказчика в г.Шатору



Новая паровая котельная №2 строится рядом с установкой гидрокрекинга, возле технологического ввода №2

Международная компания KSB имеет несколько заводов в Европе и представительства в России, в том числе в г.Москве и г.Самаре. На базе французского завода происходит сборка насосов из составных частей, произведенных в других странах. По словам К.М.Кипкаева, посетившего завод-изготовитель, каждая деталь будущего насоса проходит испытания на качество. Собранный насос тоже испытывают, но уже в присутствии заказчика.

– При процедуре функционального испытания насосов присутствовал специалист российского офиса компании ООО «КСБ» – инженер офиса продаж г. Самара Павел Юрьевич Путин. На наших глазах представители

принимающей стороны поочередно подключали насосы к установке, испытывали их водой на параметры, указанные в заказной документации. Мероприятие прошло успешно, протокол испытаний мы подписали. Теперь насосы отправят в Россию, где уже в сервисном центре их соединят с электродвигателями и доставят на Орский НПЗ.

Насосы международной компании KSB успешно работают на установках гидрокрекинга, висбрекинга, производства водорода и т.д. На эти объекты они поступали в составе печей Foster Wheeler. На этот раз с компанией KSB Орский НПЗ работает напрямую.

К ПУСКУ ГОТОВЫ

На установке вакуумной перегонки мазута Орского НПЗ прошли работы по сушке печи П-01. Это серьезная процедура, от качества которой зависит дальнейшая эксплуатация оборудования.

Наряду с вакуумной колонной печь является основным оборудованием новой установки. На Орский НПЗ печь П-01 поставили в середине 2017 года, и вплоть до осени 2018 года на участке велись строительно-монтажные работы. Габариты печи впечатляют: высота конструкции вместе с трубой – 70 м, длина – 19,5 м. Поставщиком выступила компания Foster Wheeler (Италия). Весь процесс сборки и установки оборудования курировал представитель иностранной организации Паоло Симиони.

После установки печи специалисты провели антикоррозионную защиту оборудования (в том числе металлоконструкций и трубопроводов), изоляцию, подключили необходимые приборы КИПиА и отладили их работу. После опрессовки системы на установку был принят газ, необходимый для розжига печи.

– Перед началом эксплуатации печь необходимо было просушить, чтобы исключить влагу из защитного слоя – футеровки. Цель мероприятия – сделать защиту более прочной, – пояснил директор проекта УВПМ Е.А.Бабаев. – Процесс сушки занял около четырех дней и заключался в постепенном повышении температуры нагрева до 540 °С. При резком повышении температуры могла повредиться внутренняя теплоизоляция.

В процессе сушки печи были задействованы сотрудники Орского НПЗ и субподрядной организации ООО «Промхим-пусконаладка» (г.Ярославль), которые следили за тем, как печь выдерживает испытание.

– Управление П-01 будет полностью автоматизировано, – отметил Евгений Александрович. – Разработчиками предусмотрена сложная система управления розжигом, блокировки противоаварийная защита. Разработку рабочей документации выполняли сотрудники ЗАО «НЕФТЕХИМПРОЕКТ», реализовывали – генподрядчик АО «Промфинстрой» и субподрядная организация ООО «ПромЭлектроТорг». Систему управления технологическим процессом настраивали специалисты фирмы Honeywell.

КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ

Татьяна Карпович

Модернизация Орского НПЗ ведется по всем «фронтам». В районе транспортной проходной капитально отремонтировали железнодорожный переезд, на АУТН заменили самые крупные на предприятии тяговые канаты.

С приходом теплого времени года на Орском НПЗ началась пора ремонтов. В самом большом подразделении завода, цехе №10, реконструкция ведется на всех участках без остановки производства: процесс поставки сырья и отправки готовой продукции нельзя прервать ни на секунду.

На четвертой проходной работниками подрядной организации был полностью отремонтирован железнодорожный переезд.



Ремонт железнодорожного переезда выполняет ООО «ТрансСтройСервис»

На железнодорожном переезде произведен демонтаж асфальтового покрытия, элементов верхнего и нижнего строения железнодорожного пути, на новом балластном слое произведена поэлементная сборка рельсошпальной решетки на железобетонных шпалах, настил переезда выполнен с применением современной металлической плитки.

На время проведения ремонтных работ рядом с воротами складского хозяйства был организован временный железнодорожный переезд для проезда грузовых машин. Легковой автотранспорт временно перенаправили на центральную проходную.

– Реконструкция железнодорожного переезда, который не ремонтировался более 20 лет, входит в комплекс модернизации железнодорожных путей №16 и №22 Орского НПЗ, – рассказал заместитель начальника цеха №10 С.К.Салтыков.

На другом участке, подведомственном цеху №10, автоматизированной установке тактового налива (АУТН), заменили два тяговых каната, к которым цепляется седельная тележка. Канаты предназначены для передвижения вагонов-цистерн по эстакаде налива.

– Данные тяговые канаты – самые большие на Орском НПЗ. Диаметр каждого – 28 мм, длина – 700 м, – рассказал механик АУТН А.З.Миннуллин. – Канаты заменили впервые с момента пуска АУТН в эксплуатацию в сентябре 2013 года.

На участке №1, в ведении которого находятся резервуарные парки сырой нефти, темных нефтепродуктов, бензинов и присадок, прошла обвязка насосов.

– Всего на участке около 40 насосов. В данный момент модернизация затронула узел темных нефтепродуктов. Были сделаны новые врезки, чтобы насосы могли качать и сбрасывать сырье с любой линии: как веретеной, так и топливной. Это большая работа, – пояснил зам. начальника участка А.А.Малявин. – Кроме того, три поршневых насоса, которые поступили с законсервированных установок маслблока, установили на новые позиции на нашем участке. Это сделано с целью создания условий для получения высокомаржинального продукта: из мазута «вытягиваем» светлые нефтепродукты.

Производство

В РЕЖИМЕ ОНЛАЙН

Татьяна Карпочева

Ежегодно в четвертую субботу июля в России отмечается День работника торговли. И хотя Орский НПЗ напрямую торговлей не занимается, все же тесно связан с этой активно развивающейся отраслью экономики. Отгрузка всей выпускаемой продукции завода – зона ответственности департамента организации, планирования и учета отгрузок нефтепродуктов.

В состав департамента, которым на протяжении 9 лет (в 2010-2015 гг. это был коммерческий департамент) руководит Владимир Алексеевич Кожевников, входят три подразделения: отдел внешнеэкономической деятельности, отдел координации отгрузок и цех транспортной логистики.

В структуре отдела внешнеэкономической деятельности (ВЭД) имеются группы оформления экспорта, импорта и ведения договорной работы.

– Наша основная задача – своевременное оформление таможенных деклараций, железнодорожных накладных и иных сопроводительных документов на перевозку грузов международным сообщением, начисление соответствующих платежей, – рассказал руководитель отдела Алексей Юрьевич Стародубкин, под началом которого трудятся 6 специалистов. – Кроме того, принимаем участие в договорной работе на импортный товар, поступающий на завод. Чаще всего речь идет об оборудовании, поток которого значительно увеличился с момента начала реализации Программы модернизации.

Цех транспортной логистики №12 осуществляет заказ железнодорожного плана на перевозку грузов по всей номенклатуре отгружаемой нашим предприятием продукции. В случае необходимости своевременно вносит корректировки в согласованные железнодорожные планы. Производит оформление перевозочных документов как на внутренний рынок, так и на экспорт.

– Отгрузка на внутренний рынок, а также на экспорт через порты РФ оформляется в программе «Этран», которая позволяет оформлять документы в электронном виде. Она подкреплена электронно-цифровой подписью, благодаря этому нет необходимости создавать бумажный документ, – пояснил начальник цеха Сергей Петрович Серков. – Коллектив отдела составляют 17 человек. Из них 12 специалистов трудятся посменно.



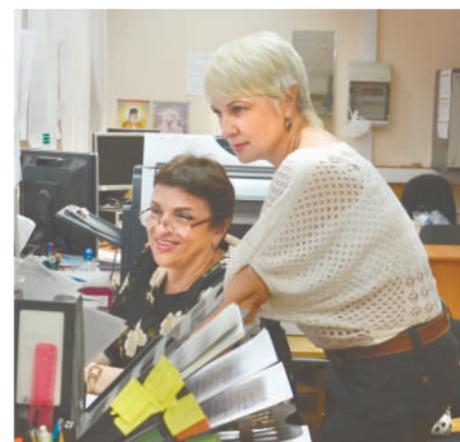
Руководитель группы отдела координации отгрузок А.В.Першин распределяет налитые вагоны по станциям назначения

Орский НПЗ производит и отгружает различную продукцию. В основном это:

- автомобильный бензин марок «АИ-95», «АИ-92», «АИ-80»;
- битум нефтяной дорожный вязкий марок БНД 60/90, БНД 90/130; БНД 100/130.
- сжиженные топливные углеводородные газы (пропан и бутан);
- дизельное топливо (зимнее, летнее);
- топливо для реактивных двигателей марки РТ.

Значимым подразделением департамента является отдел координации отгрузок нефтепродуктов, который возглавляет Игорь Владимирович Зубов:

– Наша основная задача – планирование отгрузки, своевременное оформление железнодорожных накладных и иных сопроводительных документов на перевозку грузов по РФ в соответствии с заявками компании. Анализируя всю имеющуюся информацию, в том числе и полученную от подразделений департамента, по согласованию с АО «ФортеИнвест» мы координируем отгрузку и направляем задание в цех налива. Кроме того, формируем сводки в центральное диспетчерское управление топливно-энергетическим комплексом РФ, а также реестр отгрузок для передачи в компанию.



Вед. специалисты отдела координации отгрузок М.П.Иванова и М.А.Кулиш оформляют документы на самовывоз

Прямая речь

В.А.Кожевников, директор департамента организации, планирования и учета отгрузок нефтепродуктов:

– Отгрузка нефтепродуктов на Орском НПЗ идет круглосуточно, поэтому мы работаем, можно сказать, в онлайн-режиме. В начале рабочего дня очень важно собрать информацию для качественного планирования текущей работы. В департамент стекается разная информация, например: необходимый суточный план отгрузки по заявкам АО «ФортеИнвест», объем продукта на заводе, наличие заявок на отгрузку и таможенного оформления, количество вагонов



под погрузку, ожидаемый подход автотранспорта для самовывоза продукции. Существует множество факторов, определяющих продуктивность работы предприятия на текущие сутки. Ежедневно утром, в том числе в выходные и праздничные дни, наш департамент проводит селекторное совещание с участием департамента по грузовой работе завода, железнодорожной станции Никель, экспедитора ООО «РЕИЛГО» (собственник вагонов). В ходе обсуждения принимаем ряд важных решений, позволяющих оптимально планировать отгрузку. Кроме того, оперативно взаимодействуем со службами завода и АО «ФортеИнвест».

Отмечу, что коллектив департамента дружный, слаженный. Работа подразделений тесно связана между собой, идет постоянный обмен информацией, поэтому мы всегда трудимся в команде. По итогам отчетных периодов подразделения департамента готовят сводки для Министерства энергетики России, органов государственной статистики, реестры и прочую оперативную информацию в компанию АО «ФортеИнвест», участвуют в разработке бизнес-плана. Сотрудники понимают возложенную на них ответственность, эффективно решая поставленные задачи.

Большая часть нефтепродуктов Орского НПЗ идет на экспорт. В 2018 году предприятие отгрузило более 4 млн 410 тыс. тонн готовой продукции. Из них около 84% – на внешний рынок, 16% – на внутренний. Отгрузка продукции производится железнодорожным, автомобильным и трубопроводным транспортом. Продукция ПАО «Орскнефтеоргсинтез» была и остается востребованной по всему миру. Нефтепродукты поставляются в страны ближнего зарубежья: Казахстан, Таджикистан, Узбекистан, Белоруссия, Киргизия. Основная часть нефтепродуктов идет в дальнее зарубежье (Италия, Нидерланды, Турция, Мальта) через порты Новороссийск, Вьештеблиевская, Кавказ, Грушевая.

Более 10 лет экспедитором грузов нашего предприятия по железной дороге является компания ООО «РЕИЛГО» (ранее – ООО «ИСП-Транс»). ООО «РЕИЛГО» – одна из ведущих транспортно-экспедиторских компаний России, которая специализируется на перевозке нефтеналивных грузов железнодорожным транспортом. Клиенты компании – крупнейшие топливно-энергетические и промышленные предприятия нашей страны. Партнерские отношения Орского НПЗ и ООО «РЕИЛГО» зародились в 2006 году, а в 2010 году открылось представительство в Орске. Организация перевозит нефтепродукты нашего завода в вагонах, отслеживает продвижение грузов на всем пути и информирует клиента. География работы ООО «РЕИЛГО» обширна: Россия, страны Балтии и ближнего зарубежья.

Оформляем и ведем договор на приобретение нефтепродуктов для АЗС предприятия и топлива для производственных нужд.

14 сотрудников отдела координации отгрузок нефтепродуктов трудятся в разных местах: в заводууправлении, в цехе №10 на отгрузке железнодорожным транспортом (работа по сменам) и на отпуске нефтепродуктов автотранспортом.

– Специалисты отдела качественно и в срок выполняют свою работу. Среди них немало опытных сотрудников, чей трудовой стаж насчитывает не один десяток лет. Совсем недавно в коллективе вышли на заслуженный

отдых Е.Г.Лачугина, проработавшая на Орском НПЗ почти 40 лет, и Е.Э.Криворотова, трудовой стаж которой составил более 20 лет. Около 30 лет трудится на заводе М.А.Кулиш, свыше 20 – И.И.Федосова, С.В.Личманов, Е.А.Мананникова, – отметил Игорь Владимирович. – Коллектив обновляется, на смену приходят новые кадры.

По словам И.В.Зубова, результат работы отдела во многом определяется взаимодействием не только с подразделениями департамента и коммерческого блока, но и со многими другими службами предприятия.



Сотрудники отдела координации отгрузок К.Т.Карменова, Е.А.Мананникова, И.К.Рузанова, И.В.Зубов (руководитель отдела), Н.К.Умралиев, Е.В.Епанешникова, С.В.Личманов

Производство

НЕВОЗМОЖНОЕ ВОЗМОЖНО

Ирина Гнездовская

Разорвать или растворить металл, узнать свойства и химический состав стали, не нарушив ее целостности – задача не из легких. Однако на Орском НПЗ есть люди, ежедневно выполняющие сложные манипуляции с прочнейшими материалами в мире. Небольшой коллектив лаборатории испытания металлов и коррозии принимает участие в строительстве и ремонте абсолютно всех установок.

Нефтеперерабатывающее производство подразумевает постоянное взаимодействие оборудования с агрессивной средой. В таких условиях даже самый надежный материал, такой как сталь, со временем приходит в негодность. Сотрудники лаборатории испытания металлов и коррозии абсолютно точно знают срок службы каждого металлического предмета, участвующего в производственном процессе, будь то пружина в запорной арматуре или технологический трубопровод.

Ежедневно сотрудники лаборатории, вооружившись дефектоскопами и толщиномерами, обследуют заводские объекты на предмет возможных разрушений и дефектов.

Проверка сварных швов, оборудования, аппаратов, сосудов, трубопроводов действующих установок ведется не только в соответствии с разработанным графиком ревизий, но и в интервалах между плановыми ремонтами. Делается это для обеспечения безопасности производства. Контроль проводится визуально-измерительным, ультразвуковым, магнитным и капиллярным методами. Применение разных видов контроля обусловлено различиями в материале оборудования и характере повреждения металла, – рассказал начальник лаборатории испытания металлов и коррозии Алексей Вячеславович Иванченко.

На первом этапе определения дефекта специалисты лаборатории применяют ультразвуковой дефектоскоп. Это прибор, позволяющий выявить начинающиеся разрушения без физического вмешательства в структуру обследуемой детали. Преимуществом ультразвуковой дефектоскопии является возможность контроля при одностороннем доступе к изделию, большая проникающая способность, позволяющая обнаружить внутренние дефекты в крупногабаритных аппаратах, полная безопасность для окружающих рабочих, высокая чувствительность, обеспечивающая выявление мелких дефектов.

Чтобы определить более детальный характер поврежденных металлических конструкций, к примеру, глубину и размер трещины, используется магнитный дефектоскоп. Там, где его применение по какой-то причине невозможно или нецелесообразно, вводят в работу капиллярный метод контроля.

С началом реализации Программы модернизации производства объем работы для нашего подразделения вырос в разы. Мы действуем не только в соответствии с

планом ревизии, но и по заявкам субподрядных организаций ПАО «Орскнефтеоргсинтез», занимающихся монтажом оборудования и металлоконструкций на строящихся объектах. Значимая часть испытаний материалов проводится в стенах лаборатории.

Помимо группы, выполняющей неразрушающий вид контроля, в лаборатории существует группа, которая проводит физико-механические испытания и химический анализ металлов разрушающим методом.

В отличие от портативных толщиномеров в лаборатории используются стационарные приборы измерения твердости, разрывная машина, микрометры, стенды для испытания пружин предохранительных клапанов. Управляет этим оборудованием инженер-лаборант по физико-механическим испытаниям и химическому анализу Ульяна Сергеевна Бондаренко.

Механические испытания металлов – это испытания специально подготовленных образцов определенного размера на разрыв, изгиб и сжатие. Делается это для установления прочности материала, что является особо важным при эксплуатации оборудования, – пояснила У.С. Бондаренко. – При этом определяются физические показатели материалов – текучесть металла, его упругость, относительное удлинение и временное сопротивление к разрыву, то есть нагрузка разрушения. На разрывной машине испытанию подвергаются образцы сварных соединений на качество сварного шва.

Твердость металла можно измерить тремя разными методами, названными в честь их изобретателей – методом Роквелла, Бринелля или Виккерса. При определении прочности этими способами используются разные индикаторы – шарик, конус, пирамида. В своей работе мы чаще используем шкалу Роквелла, она адаптирована под метрическую систему измерения. По системе Виккерса работают иностранные партнеры, для них ближе дюймовая градация. Что касается системы Бринелля, то она имеет больший диапазон значений. Поэтому нам приходится работать со всеми, – продолжил рассказ коллеги А.В.Иванченко.

В разгар масштабного строительства в рамках Программы модернизации производства для лаборатории испытания металлов и коррозии было закуплено новое оборудование, в частности стенд для испытания пружин.

С помощью нового компьютеризированного стенда мы проверяем работоспособность запорной и предохранительной арматуры. Проводим испытания входящих в состав арматуры пружин на остаточную деформацию и соответствие заданному давлению. Принцип действия стенда – трехкратное сжатие, после которого по специальной таблице загруженных данных определяется остаточная деформация и прогиб под нагрузкой. Если все показатели в норме, деталь допускается к дальнейшей эксплуатации. Испытаниям подвергаются абсолютно все пружины ремонтируемой или строящейся установки. В зависимости от размеров производственных объектов пружин на них может быть от 50 до 250, – рассказала Ульяна Сергеевна.

Если на производственной площадке сотрудники лаборатории обследуют металлические изделия, в зале механических испытаний выявляют погрешности в физических характеристиках материалов, то в химическом секторе подразделения все твердое превращают в жидкое и анализируют состав.

В химической лаборатории образцы металлов проходят растворение кислотами. Это позволяет определить его состав и, к примеру, выявить повышенное содержание какого-либо элемента, послужившее преждевременной деформации детали. Растворение металлов происходит на нагревательных плитах, в вытяжных шкафах. В зависимости от вида стали (низколегированная, среднелегированная или высоколегированная) подбирается кислота и процент ее концентрации. По некоторым методикам растворы должны быть свежеприготовленными, поэтому прежде чем приступить к анализу, лаборант готовит реактивы, – пояснила лаборант химического анализа Ирина Николаевна Васильева.

Также как в группе неразрушающего контроля, в химическом анализе существует несколько методов определения состава стали – фотокolorиметрический и титрование, для каждого метода – своя аппаратура.

Работа на производственной площадке и в стационарных условиях требует от коллектива лаборатории соблюдения усиленных мер безопасности. Персонал использует все необходимые средства защиты, периодически посещает обучающие курсы.

Все специалисты лаборатории испытания металлов и коррозии аттестованы, имеют удостоверения и сертификаты. Раз в три года в специализированном центре коллектив подтверждает квалификацию на право проведения работ и выдачи заключений в соответствии с правилами Ростехнадзора.

Коллектив лаборатории слаженный, жесткого распределения обязанностей нет, мы взаимозаменяемы. Сотрудники имеют разный опыт работы, но в квалификации каждого сомневаться не приходится, на наших плечах лежит большая ответственность! – подчеркнул руководитель подразделения с 20-летним стажем Алексей Вячеславович Иванченко.



Руководитель лаборатории испытания металлов и коррозии А.В.Иванченко распределяет работу не только в соответствии с графиком ревизий, но и в интервалах между плановыми ремонтами



Инженер-лаборант по физико-механическим испытаниям и химическому анализу У.С.Бондаренко проверяет образцы металлов на разрыв, изгиб и сжатие



Лаборант химического анализа И.Н.Васильева растворяет образцы металлов кислотами

Производство

КАЖДОМУ ПО ПОТРЕБНОСТЯМ

Ирина Гнездовская

Ежедневно для успешного ведения производственного процесса сотрудникам Орского НПЗ требуется масса всевозможных предметов – трубы и провода, аккумуляторы и шины, химреагенты и колбы, спецодежда, бытовой инвентарь. Обеспечением необходимыми материалами коллектива завода занимается отдел материально-технического снабжения.

Отдел материально-технического снабжения (ОМТС) – это всего 12 человек во главе с начальником Александром Владимировичем Косаревым, который руководит работой подразделения более 20 лет.

– Александр Владимирович, на первый взгляд работа снабженцев кажется несложной: получил заявку, объявил конкурс и жди лучшее предложение от поставщиков. Так ли это?

– Работа специалистов отдела материально-технического снабжения очень многогранна. Мы должны уметь находить общий язык с поставщиками продукции, разбираться в материалах, а следовательно и технологическом процессе, грамотно вести большой объем документации и прочее.

Даже структура подразделения говорит о многопрофильности коллектива. Отдел снабжения работает по двум большим направлениям. Первое – обеспечение материально-техническими ресурсами основной деятельности предприятия, второе – модернизация производства (строительство объектов). По обоим направлениям работают группы, возглавляемые заместителями начальника отдела. Так, Олег Александрович Эскин ведет группу металлопродукции, трубопроводов, металлопроката различных видов и марок стали, нестандартных изделий. Валерий Николаевич Назаров отвечает за все, что касается присадок, реагентов, технической химии, катализаторов. Помимо этого существует группа, зани-



Первая запись в трудовой книжке Александра Владимировича Косарева датируется 1976 годом. Будущий руководитель начинал оператором установки 35-11-2. В 1977 году направлен на обучение в Казанский химико-технологический институт им.Кирова, который успешно закончил в 1983. По окончании вуза дипломированный специалист А.В.Косарев пошел на повышение:

– 1983 г. – старший мастер ремонтно-механического цеха (РМЦ);

– 1985 г. – заместитель начальника РМЦ;

Следующий этап жизни А.В.Косарева задокументирован в книге А.В.Скрипникова «Завод в разбухенной степи»:

«В целях увеличения объема работ по техническому перевооружению, строительства жилья и объектов соцкультбыта, выполняемых собственными силами, на базе ремонтно-строительного цеха было создано ремонтно-строительное управление. Начальником его назначен Александр Владимирович Косарев, работавший заместителем начальника РМЦ.»

В 1988 году трудовой коллектив ремонтно-механического цеха единогласно избрал А.В.Косарева начальником цеха. Руководство предприятия кандидатуру утвердило. По словам Александра Владимировича, он стал одним из немногих руководителей, кого выбрали на эту должность рабочие.

В середине 90-ых годов, когда вспомогательные цеха стали выводить с баланса предприятия, Александра Владимировича перевели в отдел снабжения на должность заместителя. С 1998 года он является руководителем подразделения.

За многолетний добросовестный труд в нефтеперерабатывающей отрасли А.В.Косарев многократно поощрялся Правительством страны, руководством предприятия. К примеру, в 2000 году ему была вручена почетная грамота Министерства энергетики РФ, позже – нагрудный знак «РуссНефть» 3 степени, благодарность АО «ФортеИнвест» и т.д.

мающаяся закупкой спецодежды. Есть специалисты, на которых возложена обязанность снабжения предприятия автотранспортом и автозапчастями. Еще одно звено организует закуп электроматериалов и т.д. Специалистам отдела приходится постоянно следить за изменениями в законодательстве не только в области снабжения, но и повышать уровень своих знаний в материально-технической сфере. От лица коллектива хочется поблагодарить технических специалистов цехов предприятия, в частности механиков, за консультационную помощь, которую они оказывают сотрудникам ОМТС.

– Какие требования предъявляются к специалистам отдела материально-технического снабжения?

– Надо сказать, что все сотрудники подразделения имеют высшее образование, а вот стаж работы в сфере снабжения разный. Но эта разница даже к лучшему, как правило, и молодым, и опытным специалистам есть чему поучиться друг у друга. В нашей работе помимо грамотности и ответственности, которые необходимы, пожалуй, всем работникам предприятия, нужно уметь предвидеть ситуацию. К примеру, в экстренных случаях нам необходимо оперативно проработать материально-технические ресурсы, имеющиеся в наличии у поставщиков.

– А как насчет стрессоустойчивости? Со всеми ли поставщиками легко работать?

– В основном мы работаем с проверенными поставщиками материалов. Компании, которые мы знаем не один год, охотно идут навстречу, если на предприятии возникают форс-мажорные обстоятельства. Бывает, что металлопродукция нужна на производственной площадке уже сегодня, а составление договора требует времени. Тогда партнеры выручают. У нас хорошие отношения с поставщиками металлопродукции и металлопроката.

– Александр Владимирович, поскольку вы работаете в том числе и с зарубежными партнерами, затронут ли ОМТС взятый государством курс на импортозамещение?

– Чтобы ответить на этот вопрос, нужно рассказать о структуре работы отдела. Обеспечение текущей деятельности предприятия производится согласно бизнес-плану, утвержденному в компании – АО «ФортеИнвест».

Бизнес-план состоит из статей: производственная часть (присадки, реагенты), материалы для ремонтов, вспомогательные материалы и материалы по целевым программам. По всем этим статьям для цехов и подразделений завода устанавливаются определенные суммы денежных средств на весь год с разбивкой по кварталам. Цеха и подразделения за месяц до начала каждого квартала формируют заявки по своим потребностям в программе «Парус». Следующий шаг – мы производим расценку номенклатуры (проставляем цену материалам). Документ направляется в цеха, где в пределах указанных сумм они формируют заявку. Все заявки подписываются гендиректором ПАО «Орскнефтеоргсинтез» В.В.Пилогиным. Сводная заявка всех цехов и подразделений направляется в АО «ФортеИнвест» и после утверждения – комплексному поставщику материальных ресурсов АО «Электроснаббыт». Так вот, эта компания работает с наиболее крупными заказами, в том числе и с зарубежными партнерами. Отделу материально-технического снабжения остаются более мелкие заказы, которые выполняют в основном отечественные поставщики. Их импортозамещение не коснулось.

После того как объем работы для нашего отдела определен, специалисты, каждый по своему направлению, составляют служебные записки на проведение открытого конкурса с размещением информации о поиске поставщика материалов на официальном сайте Орского НПЗ. После получения коммерческих предложений и сделанного специалистами отдела технического заключения предложения по поставщикам выносятся на рассмотрение договорной конкурсной комиссии. Затем начинается процедура заключения договоров, обеспечение заказчиков материалами.

– Какова процедура оформления заявок в экстренных ситуациях?

– Срочные вопросы и аварийные моменты требуют оперативной проработки. Если сумма нужных материалов не превышает 300 тыс. рублей, то проводится оперативная обработка полученных коммерческих предложений и оформление договоров под лимит финансовой ответственности генерального директора ПАО «Орскнефтеоргсинтез» В.В.Пилогина.

– Как отразилась на работе ОМТС реализация Программы модернизации производства?

– С 2015 года, когда в активную фазу вступило строительство первых объектов Программы модернизации, объем работы для нашего отдела увеличился в разы. В связи со строительством возросла номенклатура материалов и, следовательно, вырос документооборот. Несмотря на то что часть функций подразделения по снабжению выполняет АО «Электроснаббыт», мы готовим документацию на оплату по договорам, заключенным этой фирмой, занимаемся оприходованием всех материалов в соответствии с представленными счетами-фактурами от АО «Электроснаббыт». Это тоже внушительный объем работы. Впереди строительство еще одного масштабного объекта – Комплекса замедленного коксования, стало быть, и работы у нас снова прибавится. Хочется пожелать коллективу и впредь добросовестно и ответственно выполнять свою работу, дальнейших успехов в решении производственных задач.



Ведущие экономисты ОМТС В.С.Федоров и И.А.Мамошина, экономисты В.А.Попов, И.Н.Рожкова, А.Л.Юдин, С.М.Сорокина, руководитель группы контроля А.В.Григоров и начальник отдела А.В.Косарев

Собеседник

ОФИЦЕРЫ

Ирина Гнездовская

Ветеран Орского НПЗ М.М.Еськин, более 15 лет обучающий корабельному делу воспитанников Орского морского клуба, рассказал об успехах своих подопечных. Более 50 из них связали свою жизнь с военно-морским флотом. Большая заслуга в этом руководства ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

Орский морской клуб известен далеко за пределами Оренбургской области. Его воспитанники неоднократно становились призерами всероссий-

ских состязаний. Более 15 лет наставником ребят является ветеран Орского НПЗ М.М.Еськин. Обучая подрастающее поколение, он не теряет связь с выпускниками Морского клуба. В этом году сразу 8 молодых людей позвонили бывшему наставнику с Красной площади, где принимали участие в Параде Победы.

– Ребята, которые в этом году прошли по Красной площади – курсанты различных военных учебных заведений страны, военнотруженики разных родов войск, но все они – будущие или действующие офицеры. Мне очень приятно, что время, проведенное ими в Морском клубе, не прошло зря, они выросли патриотами своей страны, будут защищать Родину, подавать пример мужества и стойкости подрастающему поколению. Н.Гуз, В.Жаляков, А.Юнусов, К.Кулагин, В.Шмарин, Д.Дужик – это плеяда тех мальчишек, которые успешно



М.М.Еськин

клуба М.М.Еськин.

На сегодняшний день порядка 20 воспитанников Орского морского клуба служат офицерами на военных кораблях Российской Федерации. Еще около 30 молодых людей в ближайшее время получат аналогичные звания и назначения.

– Приятно получать приветственные адреса от бывших воспитанников, выполняющих задачи, поставленные Министерством обороны, в различных морях.

выступали за Морской клуб на всероссийских соревнованиях, – рассказал руководитель Морского

Клуба. Когда они приезжают в Орск, мы стараемся организовать встречи с нынешним поколением юнг. Офицеры рассказывают о выполнении боевых задач, подавая пример патриотизма. Ребята всегда очень эмоционально переживают беседы с действующими военными, не так давно занимавшимися за этими же партами, – подчеркнул М.М.Еськин.

По словам Михаила Михайловича, в достижениях выпускников Орского морского клуба большая заслуга гендиректора ПАО «Орскнефтеоргсинтез» В.В.Пиллогина.

– Владимир Васильевич много лет поддерживает Морской клуб, помогает приобретать плавательные средства и снаряжение, организует летнюю практику ребят на Ириклинском водохранилище. Помимо финансовой помощи, Владимир Васильевич находит время встретиться с ребятами.



Воспитанники Орского морского клуба В.Жаляков, Н.Гуз, А.Юнусов прислали фотографии своему первому учителю М.М.Еськину с Красной площади в г.Москве.

Для подрастающего поколения общение с людьми, с которыми нужно брать пример для подражания, многое значит. Большое ему за это спасибо!

Ремонт

ЗАМЕНА АВАРИЙНОГО УЧАСТКА

На установке химводоочистки (ХВО) цеха ПГВС выполнен ремонт аварийного участка трубопровода



Рабочие ООО «Строймонтаж» выполняют замену аварийного участка

Свищ образовался на трубопроводе натрий-катионитового фильтра II ступени. Для проведения ремонтных работ потребовалась остановка объекта. По словам начальника участка ХВО и КО Ольги Николаевны Мищенко, обычно подобные работы проводятся в период капитального ремонта, но на этот раз производственная необходимость потребовала быстрого реагирования.

– Чтобы провести замену аварийного отрезка трубопровода, рабочие ООО «Строймонтаж» сделали заготовку – аналог участка трубы диаметром 200 мм. Только после этого поступление речной воды на установку приостановили. Для того чтобы не нарушить работу установки висбрекинга и парокотельной, являющихся потребителями химочищенной воды, были максимально наполнены две емкости химочищенной воды. Подачу речной воды на фильтры установки остановили всего на один рабочий день, – рассказала О.Н.Мищенко.

Капитальный ремонт на ХВО намечен на осень 2019 года.

Производство

ПОМОЩНИКИ

Ирина Гнездовская

Процесс получения современных видов топлива невозможен без катализаторов, реагентов и присадок. Для технологических установок Орского НПЗ закупаются только лучшие материалы от передовых производителей.

Катализаторы и нефтепереработка – это два понятия, неотделимые друг от друга. Катализаторы помогают ускорять химические реакции, регулировать их скорость, добиваясь наибольшей эффективности процесса, существенно снижать воздействие, оказываемое промышленными предприятиями, на окружающую среду и т.д. На Орском НПЗ катализаторы используются в цехах №№1,2,5 и т.д.

– Поставщиками катализаторов для нужд установок Орского НПЗ выступают в основном иностранные партнеры. Европейские производители имеют хорошую научно-химическую школу, современные заводы для производства катализаторов, признанный мировой опыт в этой сфере, – пояснил зам.начальника отдела материально-технического снабжения (ОМТС) В.Н.Назаров. – Процесс заключения сделки с иностранными заводами-изготовителями длительный. С момента подписания договора до получения продукции может пройти около года.

Замену катализаторов на установках производят раз в 5-10 лет, в зависимости от их вида и состава вещества. По мнению специалистов, наиболее эффективными являются катализаторы компаний Shell и UOP.

– Поскольку компания Shell выступала лицензиаром проекта строительства Комплекса гидрокрекинга, ее специалисты рекомендовали использование катализаторов именно этой марки. ПАО «Орскнефтеоргсинтез» закупил целую линейку (10 видов) катализаторов Shell на сумму порядка 1 млрд рублей. Стоимость катализаторов напрямую зависит от их состава. На установке 35-11-2, к примеру, используется катализатор, в состав которого входит платина и рений, он один из самых дорогих, – рассказал Валерий Николаевич.

Из заграницы катализаторы привозят автотранспортом, продукция расфасована в металлические бочки или контейнеры типа big-bag. Сыпучее вещество представляет собой гранулы разного размера и формы. Внешний вид гранул зависит от функций, которые возлагаются на тот или иной вид катализатора.

– Есть на Орском НПЗ объект, для которого закупается отечественный катализатор. Установка Т-6, производящая авиационный керосин, работает на алюмо-кобальт-молибденовом катализаторе рязанского завода-изготовителя, – отметил В.Н.Назаров.

Не в пример катализаторам, реагенты для нефтеперерабатывающей отрасли страны – все отечественного производства. ПАО «Орскнефтеоргсинтез» закупает их на химических заводах соседних регионов (Башкортостан, Татарстан). Реагенты нужны абсолютно всем цехам предприятия, их используют, к примеру, для воздействия на тот или иной состав нефти: одни обезвоживают ее, другие обессоливают и пр.

– Реагенты – это, как правило, жидкие вещества, но бывают и сыпучие. Их закуп организовывается ежеквартально. Если новые катализаторы нужны раз в несколько лет, то реагенты должны обновляться постоянно. Для нужд завода закупается порядка 50 различных видов химических веществ, – пояснил собеседник.

Присадки – еще один важный элемент выпуска качественной продукции. Их используют на Орском НПЗ в основном в цехе №10. Поскольку на тонну топлива требуется добавление всего нескольких граммов вещества, удобнее делать это в резервуарах.

– Для повышения октанового числа в бензинах ПАО «Орскнефтеоргсинтез» закупает присадки отечественного образца, для увеличения цетанового числа в дизельном топливе – иностранного. Сейчас мы ожидаем первую, так сказать, пробную поставку присадки «Экоцетол» для дизтоплива с Бийского олеумного завода, расположенного в Алтайском крае. Если партия продукции не вызовет нареканий у технологов, это будет первый отечественный поставщик цетаноповышающей присадки, – рассказал Валерий Николаевич Назаров.



В.Н.Назаров

День календаря

СЧАСТЛИВЫ ВМЕСТЕ

Ирина Гнездовская

Коллектив Орского НПЗ представляют люди разных культур. Ежедневно работая бок о бок, важно понимать и уважать национальные обычаи друг друга. В преддверии Дня семьи, любви и верности, который в России отмечается 8 июля, мы решили напомнить читателям, пожалуй, о самых красивых национальных традициях – свадебных.

Украинская свадьба богата увлекательными обрядами, роскошными атрибутами и веселыми играми. Некоторые обычаи – благословение молодых в родительском доме, выпечка каравай, применение рушников – в современном мире применяются в свадебных церемониях многих славянских народов. Но есть в этой культуре и свои неповторимые традиции.



Сергей и Оксана Бондарь в сентябре отпразднуют 27-летие со дня свадьбы

– Торжества по случаю создания молодой семьи на Украине длятся три дня, – рассказал ведущий инженер отдела ГО и ЧС С.В.Бондарь, переехавший в Россию с Украины несколько лет назад. – Как правило, гуляния проходят в шалаше. Это большой, празднично украшенный навес в будущем доме молодоженов. На нашей с супругой свадьбе присутствовало порядка 200 гостей, по украинским меркам это не очень большая компания, – улыбнувшись, подчеркнул Сергей Витальевич. – Одна из красивейших традиций, которая неукоснительно соблюдается на украинских свадьбах до сих пор, – связывание рук молодоженов рушником, что символизирует единение семьи. Жених и невеста в ЗАГСе встают на рушник и произносят клятвы верности. После этого руки молодоженов связывают рушником, пару выводят из зала. Концы рушника при этом с одной стороны держат родители невесты, с другой – родители жениха.

Обязательным свадебным символом украинской свадебной церемонии является каравай. По словам С.В.Бондаря, без праздничного хлеба невозможно проводить главные обрядовые действия. Свадебный каравай используется при благословении молодой пары, соединении двух родов в один общий род и т.д. В конце первого дня свадьбы каравай аккуратно разрезают и раздают всем гостям.



На Украине принято, чтобы жених с особым старанием добивался расположения своей тещи. Зять покупает новые сапожки и в торжественный день новобрачный должен пригласить тещу в центр зала и старательно вымыть её ноги. После чего надевает красивую обувь. Гости при этом сопровождают такое действие народными танцами и песнями.

– Все три свадебных дня проходят на Украине очень шумно и весело. Гости участвуют в самых разных забавных конкурсах. Многие из них носят сакральный характер. К примеру, один из таких веселых обычаев – забивание кола в доме у родителей невесты, выходящей замуж последней из детей. Если действие происходит в частном доме, то кол гости выбирают большой – от 1,5 м. Моя супруга как раз была последним ребенком, покидавшим родительский дом, так на нашей свадьбе гости вбивали 2-х метровый кол, веселились за этим занятием целый день, – поделился воспоминаниями Сергей Витальевич. – Если первые два дня главными героями праздника выступают молодожены, то на третий на передний план выходят их родители. Родителей переодевают, сажают в тачку и катают по самым ухабистым местам. Все это сопровождается шутками, прибаутками. Это делается для того, чтобы родители помогали молодым сохранить семью, чтобы не пришлось вновь кататься, на новой свадьбе.

Примечательно, что на третий день гуляний гостям подается полевая пшеничная каша с петухом. В это блюдо обязательно добавляють любимый украинцами продукт – сало!

Казахская свадьба даже в современном мире отличается изобилием колоритных традиций и обрядов. Серьезное отношение к созданию семьи проявляют не только молодожены, но и их родственники. На свадьбе инженера отдела комплектации оборудования Ержана Анатольевича Кирымбаева и его спутницы Камшат, к примеру, присутствовало порядка 100 гостей.

– В июле наша семья отметит первый серьезный юбилей – 10 лет со дня свадьбы. Приятно вспомнить день бракосочетания, это было очень волнительно и для



Ержан и Камшат Кирымбаевы в этом году отмечают оловянную свадьбу

нас с супругой, и для наших родителей. К свадьбе готовились тщательно. Как положено, на первом этапе ходили свататься. В казахских семьях сватовство ставится выше самой церемонии бракосочетания, оно считается залогом хороших отношений между семьями на протяжении долгих лет.

Обязательным при подготовке к свадьбе является и приготовление нарядов. По традиции платье невесты должно иметь красный цвет. Но основная роль у казахов принадлежит головному убору, который изготовлялся вручную из дорогих тканей, вышивался бисером, украшался монетами и мехом. Саукеле (головной убор) напрямую свидетельствовал о достатке и зажиточности семьи.

– Традиционных казахских нарядов на нашей свадьбе не было, но один колоритный обычай – беташар – мы все же исполнили, – рассказал Е.А.Кирымбаев. – Беташар – это открытие лица невесты. Лицо девушки закрывают легкой шалью, выводят к гостям – родственникам мужа. Под музыкальную композицию начинается знакомство будущей родни. Певец-импровизатор в стихах характеризует каждого родственника жениха, призывает невесту поклониться. Близкие же дарят или объявляют, какие подарки приготовили молодой семье. Когда песня заканчивается, свекровь подходит к невесте, желает счастья и благополучия, снимает шаль.



Обряд беташар несет в себе смысл первозданности действия. Стоя под белым покрывалом, скрывающим ее лицо, отдавая поклоны, невеста должна почувствовать себя Евой. В давние времена люди, проводящие обряд беташар, должны были быть образованы с духовной и религиозной точки зрения.

Шаль передается присутствующим женщинам. Невеста же надевает платок, означающий, что она теперь относится к группе замужних женщин.

Несмотря на то что современные национальные торжества существенно отличаются от старинных обрядов, свадьба в любой культуре – это всегда масштабное красивое событие, способное вызвать бурю эмоций. Особенно интересно наблюдать за церемониями, в которых происходит смешение национальных традиций. Так произошло в паре Юлии и Романа Рахимзяновых.

– Планируя свадьбу, мы с супругом договорились, что церемония будет европейская. Но понимая, что у Романа по отцовской линии – татарские корни, я все же почитала в интернете про свадебные ритуалы татарского народа, так сказать, чтобы не было неожиданностей, – улыбнувшись, поделилась Юлия Геннадьевна Рахимзянова, инженер по охране окружающей среды II категории службы по охране окружающей среды. – Оказалось, что практически все они связаны с религией, поэтому для нашей свадьбы не подошли



Юлия и Роман Рахимзяновы вместе и дома и на работе

ли. Но зато мы вполне могли удивить гостей национальными блюдами, чем и воспользовались.

Татарская кухня изобилует вкусными блюдами, полюбившимися всему миру. На свадебном столе всегда стоят изделия из теста.

Один из известных десертов татар – многослойный пирог из коржей с начинкой из фруктов, называемый губадия. Такой десерт является ритуальным пирогом. По традиции отец невесты накрывает его чистым платком и кладет поверх монеты. Выкупленный родителями пирог также в шутку покупают и гости, складывая деньги для молодых на специальный поднос. Традиционной свадебной сладостью является также коштеле, или «птичья языки» – разновидность слоеного печенья с сахарной пудрой.



В настоящее время следование традиции – достаточно хлопотное занятие. Например, готовя треугольники, или балиши, в которых используется мелко нарезанная картошка, хозяйка в соответствии с традициями должна пользоваться исключительно ножом – терка здесь исключается.

– Мы готовили огромный чак-чак, который также называется «угощение невесты», – продолжила рассказ Юлия Рахимзянова. – Данное лакомство, пропитанное медом и маслом, пришлось по вкусу всем!

Церемония создания семьи – одно из главных событий в жизни людей любой культуры. Роскошные или простые, шумные или скромные – каждая пара влюбленных выбирает праздник, характерный именно для них. Какой бы ни была или будет ваша свадьба, главное – пронести полученный в этот день заряд счастья через годы.

Практиканты

РАСКАДРОВКА

Ирина Гнездовская

Ежегодно студенты средних специальных и высших учебных заведений проходят на заводе производственную практику

Наибольшее число будущих дипломированных специалистов поступает на предприятие с Нефтяного техникума. В мае к ознакомительной практике приступили более 50 студентов третьего курса, обучающихся по специальности «Переработка нефти и газа».

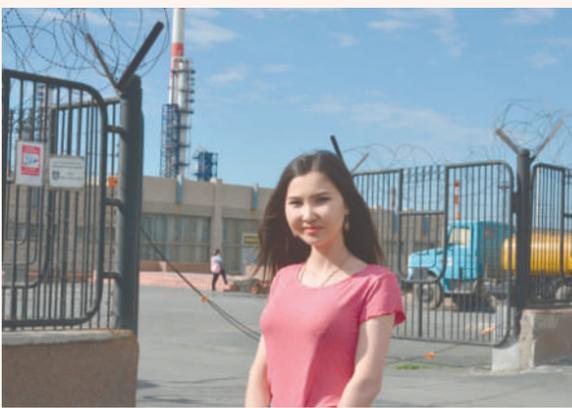
Данил Клыков, студент третьего курса ОНТ по специальности «Переработка нефти и газа»:

– Для прохождения практики меня направили на установку ЭЛОУ-АВТ-3. Коллектив объекта отличный, наставники показывают, из чего состоит установка, рассказывают, какое оборудование за какой технологический процесс отвечает. На заводе я впервые, был просто поражен габаритами объектов. Издалека все кажется не таким масштабным, а оказывается, здесь трубы по 120 метров! В будущем собираюсь связать свою жизнь с нефтеперерабатывающей отраслью. После окончания техникума планирую продолжить обучение в университете. Практика, которую мы проходим на Орском НПЗ, окончательно убедила меня в правильности выбранного пути.



Айгуль Кубланова, студентка третьего курса ОНТ по специальности «Переработка нефти и газа»:

– С Орским НПЗ связана вся моя семья. Мама работает дежурным стрелочного поста, папа – в подрядной организации ООО «Строймонтаж». Родители много рассказывают о заводской жизни, поэтому я считала, что к посещению производственной площадки готова. Но завод удивил – здесь все такое огромное! Производственную практику прохожу на установке 35-11-1. По мере знакомства с объектом возникает масса вопросов, рабочие стараются на все ответить. Мы очень благодарны коллективу предприятия за понимание, которое к нам проявляют. Я постараюсь когда-нибудь вернуться на Орский НПЗ, но уже дипломированным инженером. Мечтаю проектировать различные установки.



С.Ю.Суслина

– В ходе ознакомительной практики, которая длится около 10 дней, ребята проходят инструктаж по охране труда и промышленной безопасности. Им рассказывают, как следует вести себя на взрывоопасном нефтеперерабатывающем производстве, как действовать в случае нештатных ситуаций. Студентам выдают пропуска и только после этого под руководством представителя учебного заведения им разрешают пройти на производственную площадку. Здесь начальники цехов и установок рассказывают молодежи о подведомственных объектах, о том, какое место они занимают в цепи нефтепереработки, – пояснила ведущий инженер по подготовке кадров Светлана Юрьевна Суслина.

По окончании ознакомительной практики студентов распределяют по технологическим установкам для углубленного изучения производственного процесса. В процедуре обучения задействованы коллективы практически всех заводских объектов: ЭЛОУ-АВТ, ЭЛОУ-АВТ-3, ЭЛОУ-АТ-5, 22-4М, 35-11-1, 35-11-2, ЛЧ-24-2000, Л-24-Т-6, Комплекс изомеризации, цех ПГВС, ВиК, электроцех, ЦЗЛ, ЛОП и т.д.

– Хочется поблагодарить руководителей и работников всех подразделений Орского НПЗ, оказывающих ребятам незаменимую помощь в освоении будущей профессии. Помимо решения производственных задач, представители коллективов установок и отделов всегда выделяют время для общения с молодежью, – отметила инженер по подготовке кадров Екатерина Аркадьевна Шевенеонова.

В июне производственную практику проходили студенты третьего курса Орского нефтяного техникума, обучающиеся по специальностям: «Переработка нефти и газа», «Монтаж и техническая эксплуатация промышленного оборудования», «Рациональное использование природоохозяйственных комплексов», «Теплоснабжение и теплотехническое оборудование», «Информационные системы и программирование». По итогам курса студенты составляют отчеты.

– Очень интересно наблюдать за студентами, впервые попадающими на производство. Их поражает абсолютно все. Одни сравнивают завод с отдельным городом, удивляясь налаженной сети автомобильного и железнодорожного движения, наличию объектов социальной инфраструктуры. Другие рассматривают масштабные установки, пытаются определить то или иное оборудование, знакомое по методическому материалу. К концу практического курса обучения студенты чувствуют себя членами большого сплоченного коллектива, многие возвращаются сюда дипломированными специалистами, – поделилась Екатерина Аркадьевна.

Помимо студентов ОНТ Орский НПЗ посещают учащиеся других учебных заведений.

Много ребят приходят на завод из Орского индустриального колледжа и Технического техникума им. А.И.Стеценко. Первые проходят практику в электроцехе, это ребята, обучающиеся в колледже по специальности «Сети и системы коммуникации». Вторые – будущие программисты и лаборанты, они, соответственно, познают систему работы отдела информационных технологий и ЦЗЛ.

Особое внимание в ПАО «Орскнефтеоргсинтез» уделяют студентам высших учебных заведений. Молодые люди, углубленно изучающие производственные процессы, – ценные кадры.

– В мае на установке 35-11-1 проходила практику студентка четвертого курса Уфимского государственного нефтяного технического университета А.Б.Абдулина. Она обучается по специальности «Химическая технология энергоносителей и углеродных материалов». Был еще студент из ФРГУ нефти и газа им. И.М. Губкина, г. Оренбург – Ю.С.Гришун, обучающийся в цехе №3 на установке висбрекинг. Ребята, которые учатся в профильных вузах, очень важны для предприятия. Завод развивается и квалифицированные кадры нам нужны, – заключила С.Ю.Суслина.

Человек номера



НАТАЛЬЯ БУЧНЕВА
сливщик-разливщик установки 45-1

На Орском НПЗ есть немало сотрудников, посвятивших предприятию всю свою трудовую жизнь. В их числе – Наталья Ивановна Бучнева, чей стаж насчитывает 39 лет. Все эти годы женщина работает на одной установке, которая стала для нее поистине родной. В декабре 2018 года в честь дня рождения завода достойный труд Н.И.Бучневой была отмечен почетной грамотой АО «ФортеИнвест».

– На Орском НПЗ я оказалась волею судьбы, по-другому и не скажешь, – отметила Наталья Ивановна. – Я родом из с.Кваркено. Папа работал трактористом в совхозе. Мама какое-то время преподавала в школе. У нее была замечательная способность к изучению языков. После окончания школы ее даже направляли на обучение в Индию с дальнейшим трудоустройством переводчиком. Но по семейным обстоятельствам поехать она не смогла: отец погиб на войне, а в семье подрастали еще пятеро детей.

Получив аттестат, Н.И.Бучнева и ее подруги решили поступить в училище №14 г.Орска на операторов связи.

– Выбрали профессию, которая была нужна в родном селе. Но свободных мест на эту специальность уже не оказалось. Девочки вернулись домой, а я не хотела терять год. В итоге решила стать оператором технологической установки. И сейчас нисколько не жалею, что моя судьба сложилась именно так!

На Орский НПЗ Наталья Ивановна пришла в 1980 году. В 1981-1985 гг. без отрыва от производства окончила Нефтяной техникум.

– Сначала я работала оператором товарной группы, но чуть более 10 лет назад в связи с консервацией маслоблока должность переименовали в «сливщик-разливщик». Работа осталась прежней, только раньше наливали масла, теперь работаем с пропаном. Коллектив нашего участка налива составляют 18 человек – это четыре бригады. Долгое время работаем вместе, поэтому понимаем друг друга с полуслова, всегда помогаем. Работа нравится. Очень удобный график, успеваю уделять время родным, заниматься домашними делами.

Профессию сливщика-разливщика, впрочем, как и любое дело, легкой не назовешь. Один из трудных моментов: работать всегда приходится на улице в любую погоду. Но, по словам героини, к такому активному рабочему ритму она уже давно привыкла.

– До сих пор я поддерживаю связь со своим наставником – Раисой Прокофьевной Ломакиной. Когда пришла на завод, она была старшим оператором, опытным специалистом. Я ей очень благодарна, она многому меня научила. Уже через год, когда Р.П.Ломакина ушла в отпуск, я осталась ее замещать. Вскоре сама стала старшим оператором. Теперь делюсь знаниями и опытом с молодежью. В нашем коллективе трудится моя ученица Марина Куликова.

Свободное от работы время Наталья Ивановна Бучнева проводит активно: ходит с подругами в бассейн, на прогулки, посещает кино и театр.

– Я всегда любила спорт. В школе бегала на лыжах, занималась легкой атлетикой, волейболом, баскетболом. Все призовые места были наши! Когда пришла на завод, пригласили в хор, в котором пели сотрудники маслоблока. Мы много репетировали, а затем выступали в ДК нефтехимиков. Была комсомолкой, в составе народной дружины патрулировала город. Замечательное было время, приятно вспомнить!

У Натальи Ивановны Бучневой большая дружная семья.

– К сожалению, супруга Сергея уже нет в живых. Он тоже был нефтехимиком: какое-то время работал на установке 39-1. Вместе мы воспитали сына Николая и дочь Валентину, которые подарили нам четверых внуков. Самому старшему, Диме, уже 14 лет, младшей, Анечке, три года. Я часто провожу с ними время, ведь в этом и заключается счастье!

Династия

НЕФТЕХИМИКИ В ТРЕХ ПОКОЛЕНИЯХ

Татьяна Карпочева

Гордость любого успешного предприятия с многолетней историей – трудовые династии. Это своеобразный «живой мост» передачи опыта молодым и хороший пример для подражания. Представители дружной семьи Миннуллиных трудятся на Орском НПЗ вот уже в трех поколениях.

Основатель династии Завдат Муктасимович Миннуллин в рядах орских нефтехимиков 27 лет, из них более 20 занимает должность заместителя начальника одного из самых крупных заводских подразделений – цеха №10. Однако его знакомство с профессией началось задолго до того, в начале 1970-ых, а послужной список впечатляет: бурильные вышки Оренбуржья, золотодобывающее предприятие в Якутии и газоперерабатывающий завод в Средней Азии.

З.М.Миннуллин родом из села Тирис-Усманово Абдулинского района Оренбургской области.

– Родители работали в совхозе, папа был ветеринаром. В семье подрастали пятеро детей, я – самый старший, – окупился в воспоминания Завдат Муктасимович. – Сейчас нас осталось трое. Один брат живет в Абдулино, второй – в Тольятти.

После окончания школы З.М.Миннуллин поступил в Бугурусланское училище №3 на специальность «Помощник бурильщика». В 1972 году после первого года обучения студента призвали на практику в Асекеевский район.

– Тогда я впервые в буквальном смысле понюхал нефть: пробурили скважину, и нас обдало нефтяным фонтаном. Через год бурили в селе Пилюгино Грачевского района. Здесь я столкнулся с газовым фонтаном. Так состоялось своеобразное посвящение в нефтехимики. С тех пор моя жизнь прочно связана с нефтяной и газовой промышленностью.

В 1974 году семью Миннуллиных настигло горе: совсем молодой, в 43 года, ушла из жизни мама. Через месяц Завдата Муктасимовича призвали в армию.

– Служил в пустыне Гоби (Монголия) в ракетных войсках. Был командиром отделения. Сразу после армии по комсомольской путевке вместе с тремя товарищами уехал в Якутск – подкупила высокая зарплата. Устроились шахтерами на предприятие «Золото Якутии». Через 8 месяцев по семейным обстоятельствам вернулся на Родину в Абдулинский район, отучился в автошколе. В это время к нам в гости из Средней Азии приехала тетя. Рассказала о молодом, но развивающемся предприятии в г.Мубарек – газоперерабатывающем заводе. Летом 1977 года я решил попытать счастья там. Начинать с оператора 4 разряда установки по извлечению сероводорода из природного газа. Затем стал старшим оператором, начальником установки, начальником цеха. В 1989 году назначили зам. начальника производственного отдела.

Со своей будущей супругой Анисой Салиховной З.М.Миннуллин познакомился еще в юности: во время каникул

девушка приезжала в Абдулино вместе с родителями. С того момента молодые люди не теряли связь: писали друг друга письма, пока наш заводчанин служил в армии, работал в Якутске, а затем и в Средней Азии.

– В декабре 1977 года приехал в Орск, мы поженились и уже вместе вернулись в Мубарек. Супруга тоже устроилась на завод, работала в котельной на химводоочистке. В Узбекистане у нас родились дети: дочери Линара и Алия, сын Альберт. Через 15 лет, в 1992 году, пришлось резко поменять свою жизнь и вернуться в родные края. Уехали по всем известной причине: после распада СССР в союзных республиках начали негативно относиться к россиянам, притеснять. В Орске нас встретила и помогла освоиться мама жены, которая недавно отметила свое 90-летие.

Так в 1992 году в семейной летописи Миннуллиных началась новая страница, тесно связанная с Орским НПЗ. Вакансии на заводе имелись только в ЖКО, и Завдат Муктасимович, зам. начальника производственного отдела газоперерабатывающего завода, стал мастером в коммунальном хозяйстве. Но выбирать тогда не приходилось – нужно было кормить семью.



З.М.Миннуллин с супругой

Вскоре З.М.Миннуллин зарекомендовал себя и на новом месте. Ответственный работник получил от завода квартиру, а через пять лет начальник цеха №10 В.И.Казаев пригласил его занять должность начальника участка.

– Вместе с Виктором Ивановичем мы работали над восстановлением схемы присаживания этиловой жидкости. Примерно через полтора года я стал заместителем начальника цеха, кем являюсь и поныне. В качестве технолога курирую приготовление основного бензина, при отсутствии начальника цеха выполняю его функции. Работу свою люблю. Вся моя жизнь связана с нефтью и газом, в другой сфере себя даже не представляю.

Аниса Салиховна по возвращении в Орск некоторое время работала в налоговой службе. В непростые 1990-ые годы, когда в школу пошел уже и младший сын Альберт, полностью посвятила себя детям и ведению домашнего хозяйства.

По стопам Завдата Муктасимовича пошли двое его детей. Старшая дочь Линара Завдатовна Байбулатова трудится оператором на весовой в цехе №10, сын Альберт Завдатович Миннуллин – механиком на АУТН.

– Окончив Торгово-технологический техникум Орска, я недолго работала в сфере торговли. В 2004 году, как и папу, судьба привела меня на Орский НПЗ, – поделилась Линара Завдатовна. – Здесь же с 1998 года трудится мой супруг, Альберт Минниханович. Он начинал сливщиком-разливщиком, сейчас является механиком участка №3 в 10-ом цехе.



Большая и дружная семья Миннуллиных

Без отрыва от производства супруги Байбулатовы получили профильное образование в Нефтяном техникуме.

– Моя работа в весовой очень ответственная, внимательность – прежде всего. За смену перед глазами проходит столько машин, а в номерах и буквенных кодах порой бывает различие лишь в одном символе. Здесь важно не перепутать и не сбиться. Но стремление делать все правильно, любовь к порядку у нас привиты с детства. И в этом большая заслуга папы, – отметила Л.З.Байбулатова. – Он всегда был и остается настоящим главой семейства, авторитетом для близких и друзей. Папа – это наше все: очень ответственный, работающий, в меру строгий, смелый и решительный. У мамы другой характер, она мягкая и покладистая, с любовью и удовольствием ведет большое домашнее хозяйство. Вместе родители замечательно дополняют друг друга. Я считаю, что в этом и кроется секрет их семейного счастья.

Альберт Минниханович и Линара Завдатовна Байбулатовы воспитывают троих детей. Старшая дочь Алина продолжила династию Миннуллиных на Орском НПЗ: после окончания Нефтяного техникума девушка работает оператором товарным на сливной эстакаде, параллельно получает высшее образование в РГУ им. И.М.Губкина. Лидия и Айдар – еще школьники.



Семья старшей дочери Линары и племянница Аделия (в центре)

– Средняя дочь у нас рукодельница, вышивает, очень хорошо рисует. Сын серьезно увлекается греко-римской борьбой, занимает призовые места в соревнованиях различного уровня. В копилке Айдара – более 15 медалей.

Средняя дочь Завдата Муктасимовича и Анисы Салиховны живет в Москве. Алия Завдатовна – юрист по профессии, работала в Генеральной прокуратуре, сейчас трудится в налоговой службе. В ее семье подрастает четырехлетняя Аделия. Девочка занимается художественной гимнастикой.

Сын четы Миннуллиных Альберт Завдатович трудится на Орском НПЗ вместе с супругой Анастасией Владимировной. После окончания Нефтяного техникума молодой человек пришел на Орский НПЗ оператором 5 разряда. В настоящее время трудится механиком на установке АУТН, обеспечивает работоспособность всего оборудования установки. Жена – специалист по оформлению документов в цехе №12. Сейчас Анастасия находится в декретном отпуске: в большой семье Миннуллиных подрастает самая младшая внучка – полуторогодовалая Юстина. Старший сын Альберта и Анастасии, Вадим, как и двоюродный брат Айдар, сделал установку на спорте, греко-римской борьбе. В списке его заслуг – более 20 медалей различного достоинства.

– Как и положено семье, мы много времени проводим вместе. И на работе, и после, – улыбнулся Завдат Муктасимович. – Мы живем в своем доме, а дома Линары и Альберта – в двух шагах от нас. Жаль, что Алия так далеко, но мы периодически созваниваемся, а в отпуск и на праздники дочь с семьей обязательно нас навещает.

– Собравшись за чашкой чая, мы часто заводим разговор о заводской жизни, поэтому наша мама, хоть и не нефтехимик, но всегда в курсе всех событий. Можно сказать, что она заочно знакома со многими заводчанами, – отметила Линара Завдатовна.

Трудовые династии, где дело отцов продолжают их дети, являются замечательной традицией. Для предприятия это не просто беспроблемный вариант, но и крепкий фундамент производства и его поступательного развития. Сплоченная семья Миннуллиных – замечательное тому подтверждение!

Спорт

ОРЧАНОЧКА-2019

Анастасия Полякова

Команда ПАО «Орскнефтеоргсинтез» стала серебряным призером городского фестиваля женского спорта «Орчаночка-2019»

По традиции седьмой раз подряд спортивный конкурс «Орчаночка» проходил в Зауральной роще. В этом году за звание чемпионов боролись четыре команды. За победу сражались жительницы нашего города и гости из Новотроицка. На протяжении нескольких часов спортсменки пробовали свои силы в пяти соревнованиях: веселых стартах, легкой атлетике (встречной эстафете и прыжках в длину), дартсе, рыбной ловле и конкурсе визитных карточек. Творческий этап стал одним из самых ярких. Команда Орского НПЗ проявила чудеса ловкости, показав фигуры чирлидинга, а остальные девушки спели зажигательную песню. Выступление заводчанок не оставило равнодушными не только наших болельщиков – в итоге к танцу подключились практически все зрители.

По результатам соревнований наши спортсменки стали чемпионками в прыжках в длину, встречной эстафете и творческом конкурсе. В веселых стартах и рыбной ловле заняли второе место. По итогам всех туров команда Орского НПЗ стала серебряным призером. Первыми оказались девушки из проектной организации «Архикада». Смена лидерства между двумя командами уже стала традицией.



По итогам фестиваля команда Орского НПЗ стала серебряным призером

Помимо участия в городских соревнованиях, заводчане продолжают выявлять лучших в рамках межцеховой спартакиады.

Середина лета – экватор главного спортивного мероприятия завода, к этому времени прошла ровно половина из планируемых состязаний: гонки на лыжах и коньках, хоккей, настольный теннис, шашки и шахматы, легкоатлетический кросс, армрестлинг. По итогам вышеназванных состязаний лидирует сборная команда цехов КИПиА, ВиК и ПГВС. Они уступили соперникам верхнюю ступень пьедестала почета лишь дважды. В хоккее победу одержала команда УСС, ЧОП «ОНОС-Щит», ООО «Защита»; в настольном теннисе не было равных представителям заводоуправления, складского хозяйства и АТЦ.



В следующем полугодии заводчанам предстоит разыграть награды еще в 8 видах спорта. Помимо этого, по словам спортиструктора ПАО «Орскнефтеоргсинтез» Вадима Акулова, в конце лета представители завода отправятся в Оренбург на областной Чемпионат по городскому спорту. Юрий Никулин (ЧОП «ОНОС-Щит»), Алексей Шепелев (ДКП) и Тлеген Акулов (УСС) во главе со спортиструктором вошли в состав сборной Орска. Соперниками орчан будут опытные представители команд из Соль-Илецка, Медногорска, Оренбурга и т.д. Наши земляки примут участие в состязаниях такого рода впервые.

Конкурс

Очередной участник конкурса на самый дружный коллектив – сотрудницы сметно-договорного отдела. Девушек объединяет не только общая работа, но и дух борьбы и соперничества. В канун Международного женского дня они участвовали в конкурсе «201 роза», который проводил известный в Орске интернет-портал. Девушки представили на суд жюри оригинальную фотографию своего дружного коллектива. По итогам зрительского голосования снимок набрал более 1750 голосов, что еще раз доказывает: наши заводчанки – самые красивые и креативные!

Напоминаем, конкурс на самый дружный коллектив Орского НПЗ продолжается. Присылайте в редакцию коллективные фотографии. Возможно, у вас имеются старые снимки, по которым можно отследить долговечность дружеских отношений. Победителей конкурса мы определим ко дню рождения завода. Призеры получают подарки!

Адрес электронной почты: gazeta@ornpz.ru, справки по телефону 34-23-80.



Достижения

КЛУБ ВЕСЕЛЫХ И НАХОДЧИВЫХ

Анастасия Полякова

Команда КВН Орского НПЗ прошла в полуфинал официальной Оренбургской Лиги КВН

Оренбургская Лига КВН (ОЛ) существует уже более 18 лет. Эта Лига является самой престижной на областном уровне. Принять участие в сезоне может любая желающая команда, преодолевшая жесткую редактуру и прошедшая отборочный фестиваль. Заводская команда уже не первый год успешно преодолевает все эти этапы.



«НеАдекватные люди» вступят в борьбу за звание финалистов

В 2019 году на фестиваль-открытие подали заявку 20 сборных. По итогам игры определился состав нового сезона. В него попали 16 команд. Сборная Орского НПЗ стала единственным представителем от нашего города.

Следующим этапом были игры ¼ финала. Участники ждали три традиционных конкурса: приветствие, шуточный триатлон с разминкой и музыкальный номер. Практически на всех этапах наша сборная набрала максимальное количество баллов. Капитан и автор команды – оператор цеха №10 Андрей Ковальчук – поставил музномер про работу супермаркетов. Именно этот номер вызвал особый интерес у зрителей и членов жюри. Директор ОЛ Дмитрий Элькин назвал его одним из лучших за всю историю Лиги, а представитель из Москвы отметил, что выступление достойно Высшей Лиги КВН.

– В целом игра проходила очень эмоционально, особенно активно поддерживал весь зал во время музыкального номера, хотя, к сожалению, болельщиков именно нашей команды было очень мало, – поделился оператор установки Л-24-Т-6 Дмитрий Менг. – Во время оглашения оценок один из членов жюри поднял табличку с оценкой «б», при этом максимально разрешенный – пятерка. Конечно, в общий зачет дополнительный балл не пошел, но такая оценка для нас очень важна.

Вместе с нашей сборной в следующий этап прошли 10 команд. Впереди у кавээнщиков каникулы, а осенью они вновь встретятся на оренбургской сцене, чтобы побороться за звание финалистов официальной Региональной Лиги КВН. Мы будем болеть за наших заводчан и желать им победы!