

НЕФТЕХИМИК

№10 (2977) 2020

Издается с 6 июля 1956 года

22 декабря

В номере

Новости

На установке ЭЛОУ-АВТ-3 внедрена новая схема переработки котельного топлива

03

85 лет Орскому НПЗ

История завода в фактах и цифрах

04

Назначения

На Орском НПЗ произошел ряд важных кадровых перестановок

06

Интервью

Финансовые итоги года

07

Безопасность

Проект строительства КЗК направлен на экологическую экспертизу

09

Безопасность

Газспасатели отмечают профессиональный праздник

09

Новый год

Сотрудники Орского НПЗ поделились позитивными изменениями в личной жизни

11

Актуально

Заводчане, переболевшие ковидом, рассказали о болезни

12

Тема

ВСЁ ТОЛЬКО НАЧИНАЕТСЯ



Преемственность поколений, передача опыта стали традицией в ПАО «Орскнефтеоргсинтез». На фото – зам. начальника электроцеха И.В.Крендюков, слева его старший сын инженер-механик Виталий с дочерью Валерией, справа младший сын электромонтер Алексей.

24 декабря ПАО «Орскнефтеоргсинтез» отмечает 85-летие со дня выпуска первой продукции. На этом отрезке времени коллектив накопил уникальный опыт по переработке нефтяного сырья. Топливо Орского НПЗ хорошо знают в регионах нашей страны и за рубежом.

«ПАО Орскнефтеоргсинтез» – активно развивающееся предприятие, внедряющее иннова-

ционные разработки в производство, модернизирующее оборудование, создающее новые цеха и новые рабочие места. Ежегодно завод увеличивает объемы производства, расширяет линейку продукции, обеспечивает социальные гарантии и обязательства как перед своими сотрудниками, так и перед государством. Орский НПЗ много десятилетий участвует в развитии города и региона.

Наше предприятие славится не только производственными результатами, но и ценными кадрами. Специалисты ПАО «Орскнефтеоргсинтез» отличают серьезное отношение к делу, высокая степень ответственнос-

ти за свою работу, требовательность к себе, профессионализм. И этот важный опыт передается из поколения в поколение, что позволяет коллективу завода показывать высокие результаты.

Сегодня перед Орским НПЗ открыты новые возможности и перспективные направления. На предприятии продолжается масштабная Программа модернизации, ведется поиск новых управленческих, экономических, кадровых решений. Все это позволяет коллективу с уверенностью смотреть в будущее, а ПАО «Орскнефтеоргсинтез» оставаться визитной карточкой города.

Поздравляю



Саид Гуцериев,
Генеральный директор
АО «ФортеИнвест»

Уважаемые коллеги,
заводчане!

Поздравляю вас с 85-летием Орского НПЗ! Когда проезжаешь по огромной территории завода, видишь новые установки и задумываешься о реальном возрасте предприятия, сердце переполняет гордость – благодаря нашим общим усилиям завод стал одним из самых современных и качественно модернизированных предприятий в России! С каждым годом здесь вырастают новые исплинские объекты – современные установки встраиваются в технологический процесс, обновляя линейку выпускаемой продукции.

Это прекрасный пример того, как люди могут повернуть время вспять и опровергнуть закономерный ход истории. Такое хорошее «бунтарство» нам предстоит продолжить – модернизация идет полным ходом, а значит, свои следующие юбилеи Орский НПЗ встретит еще более красивым и современным.

Подводя итоги года, также хочу поблагодарить всех сотрудников завода за добросовестный труд и ответственность, за творческий подход к любым задачам, за честность и порядочность. Этот год был непростой для всех, а для нефтепереработки в особенности, но благодаря профессионализму работников предприятия мы выходим из него с минимальными потерями. От всей души желаю, чтобы все сложное осталось в уходящем году, а новый 2021 год открыл перед нами множество прекрасных возможностей как на работе, так и дома, и у нас были силы и возможности для их реализации. Пусть исполнятся наши планы и претворятся в жизнь самые светлые и добрые мечты!

От всей души желаю крепкого здоровья вам и вашим близким – это самое главное сегодня для каждого из нас. Желаю, чтобы в семьях были мир и взаимопонимание, пусть тепло домашнего очага собирает родных и близких для радостных встреч и праздников, пусть будут счастливы и благополучны наши родители и дети! С наступающим 2021 Новым годом!



Поздравляем



Сергей Крашук,
Генеральный директор
ПАО «Орскнефтеоргсинтез»

*Уважаемые коллеги!
Поздравляю вас с юбилеем завода
и наступающим Новым годом!*

85 лет – знаковое событие для предприятия! За ним стоят огромный опыт, человеческие судьбы, научный и производственный потенциал, высокопрофессиональный менеджмент и выверенная стратегия развития.

Несколько поколений нефтехимиков заложили мощный фундамент для дальнейшей работы и стремительного развития. В свои 85 лет завод – это современное производство, нацеленное на решение серьезных задач.

Сегодня наше предприятие успешно во многих сферах. Благодаря Программе модернизации производства ПАО «Орскнефтеоргсинтез» является одним из самых современных в стране по уровню технического оснащения. На заводе действует серьезная образовательная программа. Большое внимание уделяется промышленной и экологической безопасности. Перед нами открыты новые возможности и перспективные направления. Впереди еще более амбициозные планы!

85-летний профессиональный рубеж – это кропотливая работа многих людей. Вы по праву заслуживаете самые теплые и добрые слова благодарности и уважения. В 2020 году нам приходилось прилагать немалые усилия для достойного ответа вызовам времени. Но коллектив Орского НПЗ успешно справился с поставленными задачами, подтвердив лидирующие позиции по многим показателям.

Уверен, что ответственный труд, профессионализм кадров, постоянный поиск экономических, управленческих, технических решений останутся залогом надежной работы нашего завода в будущем.

Желаю вам плодотворной работы, новых свершений и достижения поставленных целей. Здоровья вам и вашим семьям, благополучия, счастья и успехов! Пусть Новый год принесет в вашу жизнь много радостных событий, душевный покой и уверенность в завтрашнем дне!



Василий Козупица,
Глава администрации
города Орска

*Уважаемые работники и ветераны ПАО «Орскнефтеоргсинтез»,
поздравляю вас с 85-летием предприятия!*

На протяжении многих лет коллектив Орского нефтеперерабатывающего завода служит примером высокого профессионализма, сплоченности и успешности. За годы стабильной и плодотворной работы нефтехимики снискали искреннее уважение среди своих земляков. Вы с успехом претворяете в жизнь самые смелые планы, находите экономически выгодные решения, которые способствуют процветанию города и региона. Вы одни из первых в городе стали работать во взаимодействии с администрацией Орска в рамках социального партнерства. И на протяжении уже более 10 лет вкладываете немалые средства в благоустройство городской среды.

Примите самые сердечные поздравления по случаю юбилея завода и искренние пожелания благополучия и успехов, реализации всех планов и начинаний. Желаю вам эффективной работы, больших успехов в решении насущных задач, новых побед и достижений!



Лариса Михайлова,
Председатель профкома
ПАО «Орскнефтеоргсинтез»

*Дорогие заводчане,
поздравляю всех вас с замечательными праздниками –
85-летием предприятия и наступающим 2021 годом!*

85 лет – внушительная дата! Это, безусловно, годы самоотверженного труда, высокого мастерства и преданности профессии многих тысяч людей, превративших наш степной край в территорию экономической стабильности и социального благополучия.

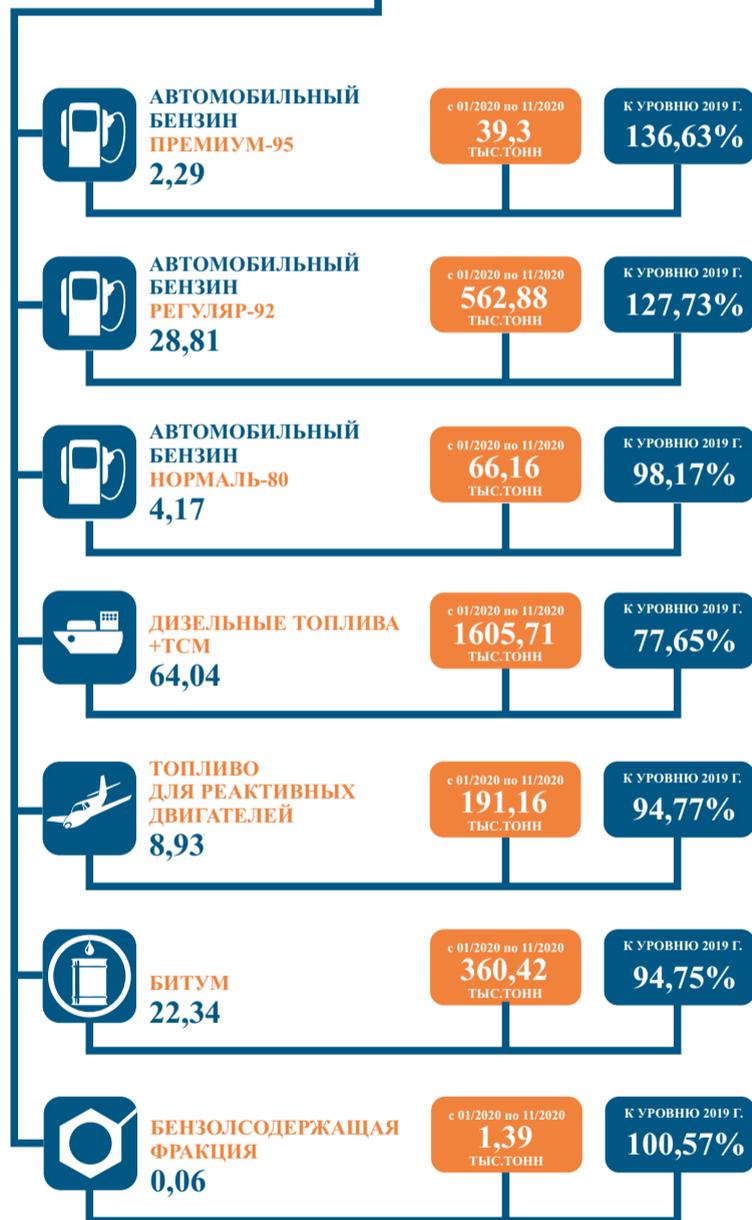
Выражаю слова глубокой благодарности ветеранам, легендарным первопроходцам, которые создавали производственную инфраструктуру, запускали передовые технологии, формировали традиции сплоченности, ответственности и силы духа. Спасибо вам за трудовую доблесть, патриотизм и умение побеждать.

Сегодня ПАО «Орскнефтеоргсинтез» в числе лидеров нефтеперерабатывающей отрасли. Уверена, что современное поколение заводчан, обладающее профессиональными знаниями и нацеленностью на успех, продолжает традиции, заложенные ветеранами.

Желаю всем крепкого здоровья, счастья и гармонии в семьях, исполнения намеченных планов, дальнейших успехов в ответственном служении делу, компании и великой России!

Цифры

ОСНОВНЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ПАО «ОРСКНЕФТЕОРГСИНТЕЗ» ЗА НОЯБРЬ 2020 ГОДА



Новости

ОБУЧЕНИЕ

В ноябре 64 сотрудника ПАО «Орскнефтеоргсинтез» прошли профессиональное обучение по различным направлениям

Повышение квалификации и получение новых профессий – важное направление кадровой политики нашего предприятия. Ежемесячно часть сотрудников Орского НПЗ становятся слушателями обучающих курсов, проводимых на площадках различных учебных центров и в стенах завода.

В ноябре 9 сотрудников цехов №№1, 3, 5, 10, ПГВС, ВиК освоили образовательные программы по профессиям «Машинист технологических насосов», «Машинист технологических компрессоров», «Машинист насосных установок». Еще 9 заводчан, работающие в электроцехе, получили профессию «Рабочий люльки». 7 человек, прибористы и слесари КИПиА, повысили квалификацию по своим профессиональным

направлениям. Один человек обучился по специальности «Кабельщик-спайщик».

На Орском НПЗ большое внимание уделяется вопросам промышленной безопасности и охраны труда. В ноябре более 30 человек обучились безопасным методам и приемам выполнения работ на высоте, еще семеро прошли дистанционное обучение по промышленной безопасности.

В повышении квалификации сотрудников Орского НПЗ были задействованы преподаватели Орского нефтяного техникума, Орского учебного центра Министерства труда и занятости Оренбургской области, АНО ДПО УЦ «Промстройгаз», учебного центра «Энергоинжиниринг» г.Орска.



COVID-19

В Оренбургской области заработал единый телефонный номер по вопросам борьбы с коронавирусной инфекцией – 122

Для повышения качества коммуникации населения с медицинскими учреждениями в период пандемии во многих регионах России введена

опция единого номера – 122. Необходимость его создания на территории нашего края обусловлена загруженностью телефонов в медучреждениях. Набрав 122, можно получить информацию о врачебной помощи при COVID-19, доступных социальных услугах на дому, работе организаций в период пандемии, договориться о доставке лекарств и проконсультироваться со специалистом. Также оператор примет у вас сообщение о нарушителях режима самоизоляции.

В планах у организаторов единого номера добавить в функционал оформление больничного по телефону.

Единый телефон работает круглосуточно. Номер централизует звонки в call-центры. Дозвониться на горячую линию можно с рабочего телефона 122 (выход в город через 9).



БОЛЬШОЙ РЕМОНТ

В цехе №10 проведены ремонтные работы мазутного резервуара. Сумма затрат составила более 1 миллиона рублей.

Резервуар №84 объемом 5 тыс. м³ находится на участке №1 отделения темных нефтепродуктов цеха №10 и предназначен для хранения мазута. Кроме того, во время технологического простоя ряда установок, связанного с производственной необходимостью, в резервуаре хранится топливо нефтяное вакуумной перегонки (ТНВП), которое затем возвращается на дальнейшую переработку на установку гидрокрекинга.

По итогам проведенной в прошлом году экспертизы промышленной безопасности был выявлен ряд замечаний, которые необходимо было устранить для даль-



Ремонт резервуара №84 специалисты выполнили в короткие сроки

нейшей эксплуатации резервуара. На время проведения ремонтных работ резервуар был выведен из технологической схемы, его заменило аналогичное оборудование.

Ремонт выполнен силами сотрудников ООО «Строймонтаж»

(в настоящее время – ремонтно-механического цеха ПАО «Орскнефтеоргсинтез»). На участке были задействованы более 20 человек разных специальностей, которые трудились по двухсменному графику с 8 до 24 часов.

ПЛЮС ТРИ

На установке ЭЛОУ-АВТ-3 внедрена новая схема переработки котельного топлива, которая позволила увеличить выход светлых нефтепродуктов на 3%

В последнее время в мировой и отечественной нефтепереработке наметилась тенденция к переработке остатка с установок термического крекинга на вакуумных блоках, входящих в состав установок висбрекинга. Цель данных мероприятий – получение вакуумного газойля, ценного сырья установки гидрокрекинга.

На Орском НПЗ установка висбрекинга не имеет в своем составе вакуумного блока. В связи с этим у руководства АО «ФортеИнвест» и ПАО «Орскнефтеоргсинтез» возникла идея по переработке остатка установки висбрекинга, котельного топлива, на вакуумном блоке ЭЛОУ-АВТ-3. В сегодняшнее непростое время это позволило бы повысить технико-экономические показатели предприятия. Руководство компании поручило рассмотреть возможность реализации данной задачи.

За короткое время специалисты цеха №1 разработали схему переработки котельного топлива на вакуумном блоке установки ЭЛОУ-АВТ-3. Монтаж новой схемы выполнили сотрудники подрядной организации ООО «Строймонтаж» (в настоящее время – ремонтно-



Установка висбрекинга ПАО «Орскнефтеоргсинтез»

Процесс гидрокрекинга, которому подвергается вакуумный газойль, позволяет получать из него широко востребованные светлые нефтепродукты. Благодаря глубокому расщеплению углеводородных цепочек из вакуумного газойля вырабатываются легкие фракции бензина, являющиеся сырьем установки изомеризации, тяжелые фракции бензина – сырьем установок риформинга, дизельное топливо, керосин, сжиженный газ.

механического цеха ПАО «Орскнефтеоргсинтез»).

В сентябре установка ЭЛОУ-АВТ-3 приняла сырье с установки висбрекинга и вышла на режим. Был проведен опытный пробег, который подтвердил правильность принятия данного решения.

– Внедренная схема позволила, не вовлекая нефтяное сырье в переработку, получать дополнительное количество вакуумного

газойля для установки гидрокрекинга и увеличить выход светлых нефтепродуктов до 3%. Также это позволило получать гудрон для установки 19-6М заданного качества, – подвел итог начальник установки ЭЛОУ-АВТ-3 А.В.Сонин. – Отмечу персонал установки, который быстро освоил новую схему и разобрался в особенностях ведения технологического режима на новом виде сырья.

85 лет Орскому НПЗ

ИСТОРИЯ ПОКОЛЕНИЙ

Татьяна Карпочева

ПАО «Орскнефтеоргсинтез» сегодня – это десятки современных объектов, расположенных на площади в 380 гектаров, производство более 30 видов качественной продукции, экспорт в 12 стран мира и в 9 российских регионов. Объем переработанной за 85 лет нефти – 358 миллионов тонн. Орский НПЗ сегодня – это более 2400 сотрудников и 1600 ветеранов.

24 декабря – особая дата для Орского НПЗ. Именно в этот день в 1935 году на предприятие поступила первая нефть по новому нефтепроводу «Каспий – Орск». Так началась история единственного в Оренбургской области нефтеперерабатывающего завода.

Взяв с самого начала высокую планку, Орский НПЗ удерживает ее и спустя 85 лет. Первый орский бензин был получен в январе 1936 года. В 1938 году завод выпустил на 30% продукции больше, чем год назад, а в 1940 году – почти в два раза больше, чем за первый год работы. В 1939 году за высокие производственные показатели заводу было присвоено имя Героя СССР летчика-испытателя В.П.Чкалова. В 1941 году предприятию присвоили номерной знак №421.

Великая Отечественная война застала Орский НПЗ в момент его становления. В архивных документах все чаще мелькают приказы с одной и той же формулировкой: «Уволить в связи с уходом в Рабоче-Крестьянскую Крас-

ную Армию». И далее – список фамилий заводчан, ушедших на войну. В боевых действиях приняли участие 274 сотрудника. 79 из них погибли.

В 1943 году приказом №312 Наркомат нефтяной промышленности СССР сообщил «О подготовке к строительству нового нефтеперегонного завода в г.Орске под №228». Завод №228 располагался на площадях завода им. В.П.Чкалова и был сдан к 25 ноября 1945 года.

Военное положение привело к ужесточению трудовой дисциплины. В то же время руководство предприятия всегда шло навстречу коллективу. Приказ №262 от 3.11.1943 года: «Как исключение, в связи со сложившимися тяжелыми семейными обстоятельствами (болезнь жены, остались без присмотра семеро детей) для поездки домой и урегулирования семейных дел предоставить отпуск на 10 дней сливщику товарного отдела товарищу Шмарину Л. без сохранения содержания». В этом же приказе еще один пункт: «Молодому рабочему, окончившему школу ФЗО, т. Шихтиной для поездки домой за теплыми вещами и продуктами предоставить отпуск без сохранения содержания на 5 дней».

Именно в военные годы руководством предприятия были приняты важнейшие управленческие решения, выработаны и внедрены новаторские подходы к реализации производственных целей. Были получены первые партии смазочного масла, освоено производство авиамасел, налажен выпуск кокса. Выпуск продукции увеличился в 2,5 раза, ассортимент расширили почти в пять раз. Каждая третья тонна масла для боевой техники была произведена в Орске.

Помимо трудовых побед орские нефтехимики проявляли

Прямая речь:



Сергей Крашук,
Генеральный директор
ПАО «Орскнефтеоргсинтез»

– Период становления и развития ПАО «Орскнефтеоргсинтез» – неотъемлемая часть нефтехимической отрасли нашей страны. Многочисленные заслуги завода по укреплению топливно-энергетического комплекса России широко признаны и служат основанием для гордости коллектива за свою работу, трудовые традиции, профессиональные достижения.

Благодаря поддержке наших акционеров – АО «ФортеИнвест» во главе с генеральным директором С.М.Гуцериным – Орский нефтеперерабатывающий завод получил мощный импульс к дальнейшему развитию. Крупнейшая в России модернизация производства, эффективные программы управления и профессионализм специалистов позволили вывести предприятие на современный высокотехнологичный уровень.

Юбилей для нас – это повод выразить благодарность каждому сотруднику за тот вклад, который они внесли в процветание завода. У ПАО «Орскнефтеоргсинтез» огромный потенциал, а это значит, что впереди нас ждут новые ступени развития, новые свершения и новые успехи!



Запуск Комплекса гидрокрекинга позволил Орскому НПЗ увеличить глубину переработки нефти и выработку светлых нефтепродуктов

За высокие производственные показатели коллектив завода нередко удостоивался поощрений. Рабочих премировали не только деньгами, но и отрезами ткани, готовой одеждой, овощами, сельскохозяйственными животными. Например, в ноябре 1944 года коллективу Жилищно-коммунального управления вручили 2 тонны картофеля, тонну моркови, полтонны капусты и 6 поросят. Через год за сохраненное первое место по итогам Соцсоревнования и переходящее Красное Знамя более 190 человек получили отрезки кашемира, трикотажа, шевьота, шелка, готовые платья, костюмы и брюки.

В послевоенные годы Орский НПЗ принимал активное участие в строительстве городской инфраструктуры. В заводском архиве хранятся многочисленные приказы: «...об отводе земельного участка под строительство больницы на 200 коек для медсанчасти завода им.Чкалова», «...об отводе земельного участка под строительство Орского нефтяного техникума». Силами нефтехимиков были возведены десятки многоэтажных домов, школы, детские сады, пионерлагерь, больницы, дома культуры, пожарная часть. Руководство завода щедро поощряло коллектив завода. Вот, к примеру, приказ от 1947 года о премировании за долголетнюю работу зам. главного бухгалтера: «...Самолдину К.И. поощрить талонами на отрезки для пошива пальто и платья». В 60-е годы участникам спортивных соревнований за выдающиеся результаты выдавали вентиляторы, картины, будильники, скатерти, рыболовные снасти. В честь Международного женского дня дамы получали духи, мужчины по случаю 23 февраля – часы.



Коллектив цеха №5, 1945 год

героизм на линии фронта. Три члена коллектива Орского НПЗ получили почетные звания. Летчик-бомбардировщик В.А.Сорокин, выполнявший боевое задание, будучи раненным, удостоен звания Герой СССР. Старший оператор В.И.Нетесанов, разрабатывавший новые пути развития эффективного производства в военные годы, и мастер механического цеха А.Ф.Туркин, руководивший коллективом нефтехимиков с обмороженными руками и не побоявшийся нырнуть в емкость с автолом для устранения аварии, – Герои Социалистического труда.

1945 год стал годом 10-летия завода. В приказе Народного

комиссара нефтяной промышленности говорилось: «За 10 лет завод развился в крупный нефтеперерабатывающий завод с выпуском большого ассортимента нефтепродуктов (авиамасел, кокса)».

В 1952 году номерной знак в названии предприятия утратился, завод получил имя – «Орский нефтеперерабатывающий завод им.В.П.Чкалова». В июле 1956 года вышел первый номер заводской газеты «Нефтяник», в дальнейшем переименованной в «Нефтехимик».

На заводе продолжались работы по совершенствованию производства. В 1961 году вступил в строй нефтепровод Ишимбай –

Орск, и нефть Шкаповского месторождения пришла в резервуары завода имени Чкалова. К середине 60-х годов на предприятии вырабатывалось около 50 видов продукции. В 1967 году запустили ряд технологических объектов, которые продуктивно работают и поныне: установку каталитического риформинга №35-11, установку №22-4. В начале 1968 года закончили работы на ЭЛОУ-АВТ, и новая высокопарафинистая нефть Мангашлыкского месторождения пришла на установку.

В 1971 году сдана в эксплуатацию установка биохимической очистки сточных вод – важного объекта для завода и всего горо-

да. Началось присуждение звания «Почетный нефтяник Орского нефтеперерабатывающего завода имени В.П.Чкалова». В тот год оно было присвоено сразу четверым работникам завода. Одним из них стал А.Ф.Туркин, которому несколько дней спустя также присвоили звание Героя Соцтруда.

В 1976 году на базе Орского НПЗ было создано одно из первых в отрасли производственных объединений. Завод имени Чкалова стал в нем головным предприятием. В состав объединения вошел Орский завод синтетического спирта, а чуть позже и Оренбургский опытно-промышленный нефтемазозавод.

Самым значимым событием юбилейного 1985 года стало награждение завода орденом Отечественной войны I степени за заслуги в обеспечении армии и флота в годы ВОВ горючесмазочными материалами.

80-90-е годы XX века стали переломным периодом в жизни страны. Однако завод оставался флагманом промышленной индустрии Восточного Оренбуржья. Нефтехимики продолжали делать все, чтобы предприятие жило и развивалось.

В 1991 году, когда все острее становился разлад в обществе, решать производственные дела на местах было все сложнее. В 1992 году место гендиректора занял главный инженер объединения И.С.Езунов. Новое руководство разными способами пыталось переломить ситуацию. Было решено восстановить своими силами мазутопровод на ТЭЦ, проведены структурные изменения и кадровые перестановки. Создан еще один ремонтно-механический цех, т.к. выгоднее было строить собственными силами. Началась подготовительная работа по приватизации предприятия.

В 1994 году производственное объединение «Орскнефтеоргсинтез» преобразовано в акционерное общество открытого типа «ОНОС». Параллельно продолжалась работа по созданию АО открытого типа «Оренбургская нефтяная акционерная компания» («ОНАКО»), которая объединила АО «Оренбургнефть», «Орскнефтеоргсинтез» и «Оренбургнефтепродукт».

К 1995 году в России были заложены основы рыночной экономики. Работать в современных



В 2020 году, на пороге нового строительства, результаты первого этапа модернизации оценили члены правления ПАО «Сбербанк» - основного инвестора Программы

условиях учился и коллектив Орского НПЗ. В 1999 году на должность генерального директора Орского НПЗ избрали В.В.Пилюгина. Начался выпуск неэтилированного бензина АИ-93, что стало событием для завода!

За 85-летнюю историю во главе завода находились 17 генеральных директоров. Важно указать имена руководителей, которые брали на себя ответственность и принимали важные решения. Благодаря данным людям Орский НПЗ стал гордостью Оренбуржья и всей России: Ф.В.Эйферт, С.П.Маслов, И.С.Зайцев, А.В.Карамян, Е.М.Варшавер, А.Ф.Кабанов, М.В.Мельников, Б.И.Фокеев, П.М.Федоров, И.И.Назаров, С.А.Болдырев, В.Ф.Билокур, А.К.Хасанов, Г.А.Ведякин, И.С.Езунов, В.В.Пилюгин. С марта 2020 года предприятием руководит С.Г.Крашук.

В новый век Орский НПЗ вступил с новыми надеждами, трудный период остался позади. ОАО «Орскнефтеоргсинтез» в структуре АО «ОНАКО» вошло в состав Тюменской нефтяной компании. Коллективу повысили зарплату, велось строительство ряда объектов. 117 семей нефтехимиков заселились в новый дом.

В 2002 году предприятие признано победителем Всероссийского конкурса на звание «Лучшее предприятие». В 2003 году предприятия Тюменской нефтяной компании вошли в состав российско-британской компании ТНК-ВР (British Petroleum). Для завода открылись новые рынки сбыта, немалые средства вкладывались в развитие производственных мощностей, специа-

Прямая речь:

Нефть – природный ресурс, один из самых загадочных по происхождению и удивительных по своему влиянию на мировую экономику, промышленные технологии и производство потребительских товаров. Сегодня именно она во многом определяет богатство страны и людей, хотя сама по себе не имеет никакого практического применения.

Настоящей ценностью нефть становится в руках тех, кто умеет управлять ее потоками и свойствами, а значит, эффективно перерабатывать, превращать в сложные и необходимые продукты. Чем более развиты и сложны технологии переработки, тем ценнее нефтяной ресурс, а значит, стабильнее экономика, богаче страна.

«Орскнефтеоргсинтез», его развитие, производство продукции, профессиональная команда занимают все более важное место в нефтеперерабатывающей отрасли России.

Работа коллектива вызывает и уважение, и гордость. Приятно работать в такой команде, понимать, что наша ежедневная совместная деятельность меняет реальность и создает здоровое, красивое будущее! Поздравляю всех с днем рождения предприятия и желаю счастливого Нового года!

листы Орского НПЗ получили возможность участвовать в различных образовательных программах, в том числе международного уровня.

В конце 2005 года Орский НПЗ сменил собственника: к управлению приобретенными у ТНК-ВР активами приступила ОАО «НК «РуссНефть», нацеленная на всестороннее развитие предприятия. В истории завода началась новая веха, которая продолжается и поныне. На встрече с заводчанами президент компании М.С.Гуцериев назвал Орский НПЗ приоритетным объектом, в развитие которого будут вкладываться значительные инвестиции.

В 2007 году Орский НПЗ достиг наивысшего показателя за последние пять лет, переработав почти 5 млн тонн сырья. С заменой катализатора на установке гидроочистки появилась возможность производить дизтопливо с содержанием серы до 50 ppm. Особое внимание уделялось экологической программе, вложения в которую составили 120 млн рублей. По нескольким направлениям реализовывалась соцпрограмма.

На Орском НПЗ ежегодно реализуются программы повышения экологической безопасности и рационального использования природных ресурсов. За последние пять лет вложения в природоохранные мероприятия составили больше 200 млн рублей. Одним из наиболее значительных стал проект по биологическому обезвреживанию замазученной отбеливающей глины и ее механическая рекультивация.

ПАО «Орскнефтеоргсинтез» – одно из немногих предприятий, производящих реактивное топливо для летательных аппаратов. Продукция имеет хорошие противозносные свойства, высокую химическую и термоокислительную стабильность, низкое содержание серы. В России основными потребителями топлива РТ Орского НПЗ являются аэропорты Урала, предприятия народного хозяйства Сибирского и Центрального федеральных округов. Что касается экспорта, то здесь главные потребители – страны СНГ: Казахстан, Киргизия, Таджикистан.

По словам президента «РуссНефти» М.С.Гуцериева, 2010 год для компании стал годом рубежа, временем мощного перелома. И это действительно так. Орскому НПЗ исполнилось 75 лет, это значительный возраст для любого промышленного предприятия. Одной

был назначен опытный управленец С.Г.Крашук. Сегодня ПАО «Орскнефтеоргсинтез» стоит на пороге нового этапа модернизации, основным объектом которого станет Комплекс замедленного коксования (КЗК). Реализация проекта позволит дополнительно



Алексей Кузьменков, Первый зам. гендиректора АО «ФортеИнвест»

из важнейших статей стала замена устаревшего оборудования и реконструкция предприятия.

В 2011 году произошло знаменательное событие: генеральным партнером завода стало ЗАО «ФортеИнвест». В конце 2014 года акционерное общество во главе с гендиректором С.М.Гуцериевым приобрело основной пакет акций ОАО «ОНОС».

Второе рождение предприятие получило, когда перед всеми нефтеперерабатывающими заводами страны встал вопрос о выполнении норм нового Технического регламента. АО «ФортеИнвест» было принято решение о начале масштабной Программы модернизации. Ее цель – улучшение качества моторных топлив и увеличение глубины переработки нефти. Программу развития начали реализовывать в 2012 году, общая стоимость инвестиций в рамках первого этапа составила почти 70 млрд рублей.

К 2020 году было построено и реконструировано свыше 15 объектов, среди которых Комплекс изомеризации, установка висбрекинга мазута, установка вакуумной перегонки мазута и др. Одним из основных проектов на этом этапе стало строительство Комплекса гидрокрекинга вакуумного газойля, в который инвестировано около 40 млрд рублей. Реализация проекта позволила наладить выпуск светлых нефтепродуктов из тяжелых остатков и увеличить глубину переработки нефти.

В начале 2020 года генеральным директором предприятия

загрузить сырьем Комплекс гидрокрекинга, наладить выпуск новых современных товарных продуктов, увеличить глубину переработки до 97%, выход светлых нефтепродуктов – до 84%. Завершение работ и ввод КЗК в эксплуатацию запланированы на 2023 год. Объем финансовых вложений составит около 34 млрд рублей.

Масштабное строительство новых производственных объектов ведется без остановки производства. Сегодня завод выпускает более 30 видов высококачественной и конкурентоспособной продукции.

География поставок продукции Орского НПЗ охватывает всю территорию России, страны ближнего и дальнего зарубежья: Казахстан, Таджикистан, Узбекистан, Киргизию, Грузию, Украину, Афганистан, Монголию, Нидерланды, Турцию, Болгарию, Мальту.

ПАО «Орскнефтеоргсинтез» является социально ответственным предприятием – выполняет все налоговые обязательства. В 2019 году завод перечислил в бюджеты всех уровней свыше 4,7 млрд рублей, что на 3 млрд больше, чем годом ранее. В начале 2000-х годов завод первым внедрил практику заключения соглашений о долгосрочном социально-экономическом партнерстве с администрацией города в сфере социальной защиты населения, тем самым подав пример другим предприятиям Оренбургской области. Эти традиции будут продолжены.



За последние 8 лет в модернизацию Орского НПЗ было вложено около 70 млрд рублей, построено и реконструировано более 15 новых объектов

Назначения

КАДРОВАЯ ПОЛИТИКА

Татьяна Карпочева

На Орском НПЗ произошел ряд важных кадровых перестановок

На должность директора департамента по работе с персоналом назначена Анна Валерьевна Сорока. Основная трудовая деятельность Анны Валерьевны протекала на предприятиях электроэнергетического комплекса Иркутской области. Первое место работы – филиал ПАО «Иркутскэнерго» ТЭЦ-11. С 2009 года на протяжении 10 лет А.В.Сорока являлась директором по персоналу ОАО «Иркутская электросетевая компания». С октября 2019 года работала в должности старшего HR бизнес-партнера в компании ПАО СК «Росгосстрах». В ее управлении находились кадровые вопросы в макрорегионе от Иркутска до Камчатки: 11 субъектов Дальневосточного федерального округа, Иркутская область.

– На сегодняшний момент в новой должности передо мной стоят несколько ключевых задач, – отметила Анна Валерьевна. – Мне предстоит продолжить работу по трансформации организационной структуры предприятия, которая начата в текущем году, изменить подходы к премированию персонала. Также в числе значимых задач – принятие с 1 января 2021 года нового



А.В.Сорока

коллективного договора. Мы активно работаем в этом направлении в тесной взаимосвязи со стороны социального партнерства – профсоюзом, который представляет интересы всего коллектива предприятия. Итоговый вариант нового коллективного договора будет в равной степени учитывать интересы обеих сторон – и работников, и работодателя.

В структуре службы безопасности ПАО «Орскнефтеоргсинтез» была утверждена новая должность – заместитель начальника службы безопасности, начальник отдела экономической, внутренней и компьютерной безопасности. Ее занял Игорь Анатольевич Ладыгин, на протяжении 20 лет служивший в органах МВД России. Уволившись на пенсию по достижении выслуги лет, И.А.Ладыгин продолжил трудовую деятель-



И.А.Ладыгин

ность в сфере безопасности: работал ведущим специалистом регионального отдела экономической безопасности ОАО «ТНК-ВР Менеджмент», начальником службы безопасности ООО «Бугуруслан Агро №1», ведущим специалистом службы экономической безопасности ОАО КБ «Агропромкредит». До назначения на Орский НПЗ возглавлял отдел экономической безопасности и противодействия коррупции в ОАО «Акционерное Курганское общество медицинских препаратов и изделий «Синтез», г. Курган.

В компетенции И.А.Ладыгина оказался ряд вопросов, связанных с собственной безопасностью нашего предприятия, организация работы по противодействию экономическим угрозам, а также обеспечение информационной и компьютерной безопасности Орского НПЗ.



А.А.Матвиенков

– Одним из приоритетных направлений деятельности нашей службы является защита предприятия от внутренних и внешних рисков и угроз с целью минимизации возможного ущерба и негативных последствий для деловой репутации ПАО «Орскнефтеоргсинтез», – подчеркнул Игорь Анатольевич.

Кроме того, на Орском НПЗ был организован новый департамент – внутреннего контроля и аудита. Руководство департаментом возложено на Александра Андреевича Матвиенкова, до настоящего момента являвшегося начальником отдела управленческой отчетности, методологии и аудита ПАО «Орскнефтеоргсинтез». Свой трудовой путь А.А.Матвиенков начал в бухгалтерской службе Межрайонной ИФНС России №9 по Оренбургской области. В 2009 году пришел в ООО «ЧОП «ОНОС-Цит», где

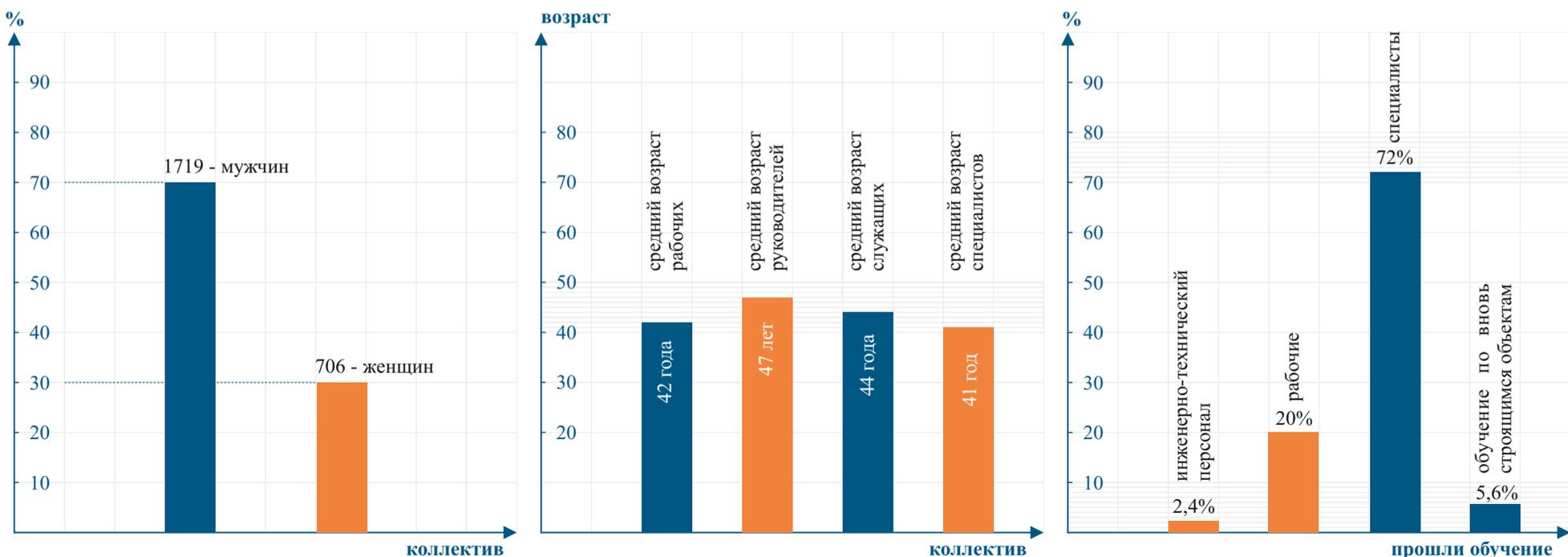
на протяжении семи лет возглавлял бухгалтерию организации. На Орском НПЗ работает с 2016 года. С 2020 года состоит в членстве Российской ассоциации «Институт внутренних аудиторов».

Основные функции департамента внутреннего контроля и аудита – предоставление руководству АО «ФортеИнвест» и ПАО «Орскнефтеоргсинтез» независимых и объективных гарантий и консультаций, направленных на повышение стоимости и совершенствование деятельности завода; обеспечение защиты законных интересов акционера путем своевременного предупреждения о наличии и вероятности наступления рисков и угроз.

– Приоритетным направлением в новой должности станет внутренний контроль и аудит путем проведения независимых проверок и осуществления контрольных мероприятий на основе риск-ориентированного подхода, – отметил Александр Андреевич. – Оценка надежности, а затем предоставление рекомендаций по повышению эффективности систем управления рисками, внутреннего контроля, корпоративного управления и бизнес-процессов.

Все изменения в управленческой и организационной структуре предприятия в конечном итоге направлены на повышение производительной и экономической эффективности и конкурентоспособности ПАО «Орскнефтеоргсинтез», выработку высокой адаптивности к требованиям рынка.

СТАТИСТИКА



На данный момент в коллективе Орского НПЗ трудятся 2425 человек. С 01.01.2020 года на работу принято 273 человека.

В коллективе Орского НПЗ трудятся люди разных возрастов: самыми молодыми являются 7 работников в возрасте 20 лет, в числе наиболее опытных (65+) – 20 человек.

С 01.01. по 31.12.2020 года прошли обучение 995 человек. В образовательной программе ПАО «Орскнефтеоргсинтез» участвуют также 42 заводчанина, обучающиеся в РГУ нефти и газа им. И.М.Губкина.

Интервью

ЭКОНОМИКА И ЖИЗНЬ

Татьяна Карпочева

В 2020 году мировая экономика столкнулась с беспрецедентными испытаниями в условиях борьбы с пандемией. О том, какие меры в связи с этим были предприняты на Орском НПЗ, о финансовых итогах года рассказал заместитель генерального директора ПАО «Орскнефтеоргсинтез» по экономике и финансам Г.С.Самохвалов.



Глеб Сергеевич Самохвалов в 2011 году окончил МГТУ им. Баумана, получив инженерное образование. В 2014 году окончил НИУ ВШЭ с дипломом магистра Корпоративных финансов. В 2013 году начал работу в области финансов с позиции младшего аналитика в инвестиционно-консалтинговом бизнесе, где занимался финансово-инвестиционным моделированием и подготовкой инвестиционных обоснований для дочерних компаний ПАО «Газпром» и ОАО «РЖД». В конце 2015 года получил приглашение заняться финансовым моделированием в АО «ФортеИнвест». Спустя два года возглавил финансово-экономический отдел АО «КОМПАНИЯ «АДАМАС», являющегося управляющей компанией Краснодарского НПЗ. В 2018 году был назначен на должность финансового директора АО «КОМПАНИЯ «АДАМАС». По результатам положительной работы в акционерном обществе в 2020 году получил приглашение возглавить финансово-экономическую службу Орского НПЗ.

– Глеб Сергеевич, начало Вашей работы на Орском НПЗ совпало с непростой экономической ситуацией, в которой оказался весь мир. Насколько успешно наше предприятие с ней справляется?

– Пандемия COVID-2019 оказала негативное влияние на все отрасли экономики по всему миру. Значительно пострадала от локдаунов и нефтеперерабатывающая отрасль. Особенно тяжелый период пришелся на апрель-июнь 2020 года, когда крик-спреды на нефтепродукты (разница между ценой на сырую нефть и добытые из нее нефтепродукты) сделали переработку убыточной как в России, так и в Европе. Пришлось принимать антикризисные меры по жесткому кост-каттингу – снижению издержек производства. Провели существенное сокращение постоянных и переменных затрат. Затраты за 2020 год были сокращены примерно на 10% от принятого бизнес-плана ПАО «Орскнефтеоргсинтез». Я считаю, что эти меры, а также отлаженное взаимодействие с управляющей компанией – АО «ФортеИнвест» – положительно повлияли на жизнедеятельность завода в условиях общемирового кризиса. Нам удалось сохранить полную рабочую неделю, численность коллектива, в полной мере выполнить условия заключенных контрактов по поставкам продукции. Благодаря работе специалистов различных подразделений завода, которые участвовали в оптимизации бюджета на 2020 год и с пониманием отнеслись к текущей макроэкономической ситуации, нам удалось решить поставленные задачи.

– Каковы основные финансовые показатели Орского НПЗ в настоящее время?

– В соответствии с прогнозом на 2020 год ожидаемая выручка составит 11 млрд 378 млн рублей. ЕBITDA ПАО «Орскнефтеоргсинтез» – прибыль до вычета налогов, амортизации и процентов по кредитам – составит порядка 3 млрд рублей. Данные показатели ниже относительно бизнес-плана 2020 года из-за снижения объема переработки на 18%, которое связано с пандемией коронавирусной инфекции. При этом общие затраты предприятия в текущем году – 11 млрд 745 млн рублей. Отмечу, что в 2020 году Орским НПЗ уплачено 8,5 млрд рублей налогов, в том числе в

областной и городской бюджеты поступило 386 млн рублей. 384 млн рублей направлено во внебюджетные фонды.

– Как изменилась работа финансового департамента после Вашего назначения? Какие направления развития Орского НПЗ Вы считаете приоритетными?

– Изменения произошли в части оптимизации и цифровизации бизнес-процессов и подготовки отчетов. Это стало возможным благодаря работе IT-специалистов, четкой постановке задач по требуемым отчетам, а также благодаря тому, что на заводе внедрена ERP-система ПАРУС. Кроме того, увеличена отсрочка по платежам подрядчикам. Увеличена кредиторская задолженность, что благоприятно повлияло на чистый оборотный капитал. Актуальность данных мероприятий также обусловлена макроэкономической ситуацией на фоне пандемии COVID-19.

– Глеб Сергеевич, какой экономический эффект ожидается от введения в строй новых объектов модернизации?

– Следующим этапом развития Орского НПЗ является модернизация завода по 5-му пусковому комплексу. В его рамках планируется построить установку замедленного коксования, а также установки гидроочистки смеси вторичных продуктов коксования – бензина и дизельной фракции. Эти объекты позволят увеличить глубину переработки нефти до 98,69%, отбор светлых нефтепродуктов до 87%. Данные факторы позволят полностью избавиться от выработки мазута, что в свою очередь значительно увеличит маржинальность переработки Орского НПЗ.

– Как помогает в работе Ваш профессиональный опыт?

– Безусловно, весь мой прошлый опыт, как учебный, так и профессиональный, помогает в работе. Например, техническое образование позволяет быстро вникать в производственные процессы. Опыт финансово-инвестиционного моделирования позволяет широко смотреть на весь нефтеперерабатывающий бизнес в целом. Огромную роль на текущем месте работы играет опыт, полученный в АО «КОМПАНИЯ «АДАМАС» в качестве финансового директора управляющей компании Краснодарского НПЗ.

НАЛОГОВЫЕ ПЕРЕЧИСЛЕНИЯ ПАО «ОРСКНЕФТЕОРГСИНТЕЗ» за 11 месяцев 2020 года



Технологии

ПРОЦЕССЫ ПЕРВИЧНОЙ ПЕРЕРАБОТКИ НЕФТИ В ЦЕХЕ №1

Ирина Гнездовская

Переработка нефти состоит из двух стадий – первичной переработки нефти и вторичной переработки дистиллятов. Задача первичной переработки – разделить нефть на отдельные фракции без изменения их химического состава.

ПРИНЦИПЫ ПРОСТОЙ ПЕРЕГОНКИ НЕФТИ

Под простой перегонкой понимают процесс одно- или многократного испарения нефти с конденсацией образующейся паровой фазы без ее обогащения. В простейшем случае нефть нагревают в нагревателе до определенной температуры и, при отсутствии перепада давления между нагревателем и испарителем, она с той же температурой поступает в испаритель. При определенном давлении в последнем однократно испаряются легкие фракции нефти, которые конденсируются и поступают в сборник конденсата паровой фазы. Жидкая фаза отбирается снизу испарителя и также охлаждается. Выход паровой фазы зависит как от состава исходной нефти, так и от режимных параметров процесса – t и P . При давлениях, близких к атмосферному, перегонку называют атмосферной, и из нефти при ее нагреве перед испарителем до 330-350 °С может быть отобрана паровая фаза.

При однократном испарении таких сложных смесей, как нефть, на границе раздела паровой и жидкой фаз достигается наименьшая четкость разделения углеводородов между фазами, и часть их распределяется как в той, так и в другой фазах. Температура конца кипения по ИТК паровой фазы выше, чем температура начала кипения по ИТК жидкой фазы. Соответствующие разности температур представляют температурный интервал распределенных между фазами компонентов, называемый иногда «налеганием» температур. Чем меньше это налегание, тем четче разделение фаз. В идеальном случае, когда разница температур равна нулю, четкость разделения абсолютная, т. е. распределенных углеводородов между фазами нет. Максимальное налегание наблюдается при однократном испарении, когда нет обогащения целевым компонентом ни паровой, ни жидкой фаз.

Налегание температур зависит также от того, каким методом определяется фракционный состав смежных продуктов.

ПЕРЕГОНКА НЕФТИ С РЕКТИФИКАЦИЕЙ (ДИСТИЛЛЯЦИЯ)

Задачей первичной перегонки нефти является не только разделение ее на фракции, но и обеспечение заданных свойств этих фракций.

Для того чтобы при перегонке получить фракции нефти с определенными параметрами (по интервалу выкипания, плотности, температуре вспышки и др.), паровая и жидкая фазы после однократного испарения должны быть подвергнуты концентрированию по низкокипящим целевым углеводородам и высококипящим углеводородам. Эта цель достигается ректификацией паровой и жидкой фаз. Сущность процесса ректификации состоит в многократном кон-

тактировании встречных потоков паров и жидкости, каждый акт контакта которых сопровождается парциальной конденсацией паров и парциальным испарением жидкости. При этом пары обогащаются более низкокипящими компонентами, а жидкость – более высококипящими. Упрощенно этот сложный процесс можно разбить на отдельные элементы процесса – испарение нефти в колонне после ее нагрева в печи, обогащение (укрепление) паровой фазы и обогащение высококипящими компонентами жидкой фазы за счет отгона от нее низкокипящих компонентов. При этом отогнанные от жидкости низкокипящие компоненты поступают на конденсацию в укрепляющую часть, а сконденсированные в последней высококипящие компоненты в виде жидкого потока (флегмы) поступают в отгонную часть колонны.

В укрепляющей части поток паров, поднимаясь вверх по колонне, проходит каскад контактных устройств (тарелок), на которых встречается со стекающей вниз по ним жидкостью, поступающей на верхнюю тарелку в виде орошения. Такой многократный встречный контакт обогащает пары легкими фракциями, а жидкость – более тяжелыми. Обогащенный поток паров сверху колонны направляется в конденсатор, после чего продукт конденсации собирается в приемник, из которого отбирается легкий дистиллят (ректификат), а часть его возвращается в колонну на орошение.

Наиболее легкие углеводороды, несконденсированные в конденсаторе, отбираются из приемника в виде углеводородного газа.

В отгонной части колонны, куда поступает жидкая фаза из испарителя и жидкий поток флегмы из укрепляющей части, этот жидкий поток также проходит каскад тарелок, где встречается с поднимающимся кверху потоком паров. Последний создается под нижней тарелкой за счет ввода перегретого водяного пара либо за счет дополнительного подвода тепла и испарения части остатка. На тарелках отгонной части также за счет многократности контакта в паровом потоке концентрируются более низкокипящие компоненты и затем направляются в укрепляющую часть, а в жидком потоке конденсируются более высококипящие компоненты и выводятся снизу колонны остатком.

За счет ректификации кривые ИТК ректификата и остатка имеют значительно меньшую область налегания, т. е. четкость разделения этих фракций значительно выше. Соответственно, будут другими физико-химические показатели их качества – вязкость, температура вспышки, плотность и т. д. – в сравнении с фракциями, полученными при однократном испарении.

Ректификация нефти на несколько фракций, как правило, осуществляют в одной сложной колонне.

Ректификация – это термодинамический процесс с непрерывным подводом и отводом тепла, что позволяет формировать температурный профиль по высоте колонны и, соответственно, движущую силу процесса ректификации.

ПЕРЕГОНКА ПРИ ПОНИЖЕННОМ ДАВЛЕНИИ

Если нефть очень тяжелая по составу, то перегонка возможна двумя путями: повышением температуры при том же давлении в испарителе или при той же температуре нагрева, но при пониженном давлении в испарителе.

Первый из этих путей неприемлем потому, что при повышении температуры нагрева нефти выше 350-370 °С начинается термическая деструкция тяжелых углеводородов. Поэтому широко используется в нефтепереработке другой путь – перегонка при пониженном давлении, которое создается вакуумным насосом, откачивающим из системы неконденсируемые газы. Эффект, подобный понижению давления в испарителе, может оказать ввод в него какого-либо низкомолекулярного инертного газа, в качестве которого часто используют перегретый водяной пар, конденсат которого легко отделяется от сконденсированных нефтяных паров. Чем больше подается водяного пара в систему, тем ниже давление насыщенных паров, а это снижение при определенной температуре в испарителе стимулирует дополнительное испарение легких компонентов от жидкой фазы.

На современном НПЗ установки АВТ являются головными во всей технологической цепи переработки нефти и определяют мощность завода в целом. Каждый из получаемых на данной установке продуктов направляется на дальнейшие технологические операции. Неконденсируемый газ из эжекторов представляет собой смесь легких углеводородов (до С7), сероводорода, воздуха и водяного пара. Направляют газы в топку одной из трубчатых печей для дожигания горючих составляющих.

Важной характеристикой работы АВТ является отбор суммы светлых дистиллятов и отбор суммы масляных дистиллятов.

Отбор суммы светлых дистиллятов может быть оценен абсолютной и относительной величинами.

Под абсолютным отбором суммы светлых дистиллятов понимают суммарный фактический отбор дистиллятов, выкипающих до 350 °С, выраженный в процентах от нефти. С другой стороны, отбор суммы светлых зависит и от работы ректификационных колонн установки, т. е. от того, с какой полнотой отбираются в них светлые дистилляты. Для учета именно этого фактора введено понятие относительного отбора суммы светлых дистиллятов, представляющего собой отношение абсолютного фактического отбора суммы светлых дистиллятов к потенциальному их содержанию в нефти.

Для современных АВТ нормальные значения относительного отбора светлых от потенциала лежат в пределах 96 - 98%.

СТАБИЛИЗАЦИЯ, ВТОРИЧНАЯ ПЕРЕГОНКА БЕНЗИНОВЫХ ФРАКЦИЙ, ОЧИСТКА СЖИЖЕННЫХ УГЛЕВОДОРОДНЫХ ГАЗОВ РАСТВОРОМ МЭА

Бензин, получаемый непосредственно из нефти на АВТ, имеет два существенных недостатка: он нестабилен, т. е. содержит много легких углеводородов до бутанов, и по своему химическому составу не отвечает требованиям к товарным бензинам. Поэтому его подвергают стабилизации и разделяют на фракции, из которых в последующем получают требуемый компонент товарных бензинов.

Стабилизацию бензина в ПАО «Орскнефтеоргсинтез» осуществляют на установке 22-4, которая состоит из трех блоков:

- блок стабилизации, целью которого является отделение легких углеводородов (С2, С3, частично С4) из сырья установок – нестабильного бензина. Осуще-



Ректификация нефти осуществляется в колоннах

ствляется в колонне стабилизации бензина К-5;

- блок четкой ректификации, который предназначен для разделения стабильной широкой бензиновой фракции на более узкие;

- блок очистки сжиженных газов от сероводорода раствором моноэтаноламина с последующей его регенерацией.

Нестабильный бензин до поступления в колонну стабилизации бензина К-5 нагревают в теплообменниках. Тепло внизу колонны подводится через печь-ребойлер. Верхним продуктом является газовая головка бензина – углеводороды С1-С4. Остаточным продуктом колонны стабилизации является стабильный бензин, в котором отсутствуют углеводороды С1-С3 и сведено к минимуму содержание бутанов.

Головка стабилизации подвергается очистке на блоке очистки сжиженных газов от сероводорода в абсорбере водным раствором моноэтаноламина с образованием сульфида моноэтаноламина. В десорбере полученный сульфид моноэтаноламина при повышении температуры до 115-130 °С легко разлагается с образованием моноэтаноламина и сероводорода. На реакции разложения сульфида моноэтаноламина при повышенной температуре основан процесс десорбции сероводорода из насыщенного раствора МЭА, т. е. процесс регенерации. Очищенная таким образом головка стабилизации далее направляется в качестве компонента сырья на установку ГФУ (45-1), а стабильный бензин направляется на блок четкой ректификации (колонны К-1, 2, 3) для получения узких фракций, служащих сырьем для последующих процессов облагораживания:

а) фракция до 70 °С – сырье установки изомеризации;

б) фракция 70-105 °С – компонент сырья каталитического риформинга;

в) фракция 105-178 °С – сырье установок каталитического риформинга;

г) фракция от 178 °С – сырье установок гидроочистки.

Безопасность

ЭКОЛОГИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ

Татьяна Карпочева

Проект строительства Комплекса замедленного коксования направлен на экологическую экспертизу

Осенью этого года ПАО «Орскнефтеоргсинтез» совместно с администрацией г.Орска организовало публичные слушания по материалам оценки воздействия на окружающую среду намечаемого строительства Комплекса замедленного коксования (КЗК) на территории завода. На общественное обсуждение были вынесены техническое задание и предварительный вариант материалов по оценке воздействия на окружающую среду, проектная документация объекта «Комплекс замедленного коксования ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

Комплекс замедленного коксования – проект, направленный на увеличение глубины переработки нефти и выхода светлых нефтепродуктов, соответствующих требованиям экологического класса 5. В рамках инвестиционного проекта будет построен ряд производственных объектов, современная лаборатория охраны природы, трехэтажный бытовой корпус на 900 человек. Завершение работ и ввод Комплекса в эксплуатацию планируется в 2023 году.

КЗК – объект, на котором реализуются технологии, отвечающие принципу минимизации негативного воздействия на окружающую среду и сокращения экологических рисков. Статус территории и показатели состояния природной среды района размещения предприятия не противоречат условиям расположения Комплекса на промышленной площадке. Оценка показала, что параметры экологических воздействий объекта удовлетворяют нормативным требованиям. Кроме того, по результатам исследований определен комплекс мер по снижению воздействия на окружающую среду КЗК в системе природоохранных мероприятий Орского НПЗ. Исполняя природоохранные обязательства, предприятие с каждым годом вкладывает все больше средств в целевую экологическую программу.

В обсуждении приняли участие представитель Министерства природных ресурсов, экологии и имущественных отношений Оренбургской области, члены Общественной палаты г.Орска, комиссии по развитию промышленности, эконо-

мики, строительства, предпринимательства и экологии областного Министерства природных ресурсов, представители администрации Октябрьского района города, ПАО «Орскнефтеоргсинтез». Протокол, в котором фиксировались основ-



Модернизация Орского НПЗ продолжается. Следующим этапом развития станет реализация проектов по 5-му пусковому комплексу. В его рамках планируется построить объекты, которые войдут в состав Комплекса замедленного коксования: установки замедленного коксования, гидроочистки смеси вторичных продуктов коксования и другие.

ные вопросы, был подписан уполномоченными представителями участников публичных слушаний.

Следующим этапом, необходимым для утверждения проекта строительства КЗК, станет прохождение государственной экологичес-

кой экспертизы. После общественных слушаний итоговый пакет документов был направлен в Южно-Уральское межрегиональное управление федеральной службы по надзору в сфере природопользования, г.Уфа.

ПРОФЕССИЯ - СПАСАТЕЛЬ

Ежегодно 27 декабря свой профессиональный праздник отмечают российские спасатели. На страже промышленной безопасности Орского НПЗ более 70 лет стоит газоспасательная служба. За эти годы отряд неоднократно доказал готовность оперативно реагировать на любые чрезвычайные ситуации. Самый главный результат работы – сотни спасенных жизней.



Раз в три года все члены газоспасательного отряда проходят обучение, подтверждая свою квалификацию

На сегодняшний день газоспасательную службу (ГСС), вошедшую в структуру ООО «Защита» 1 мая 2004 года, составляют 67 человек. Личный состав отряда ежедневно проходит теоретическую и физическую подготовку, отрабатывает навыки в ходе практических занятий. Члены ГСС аттестованы на газоспасательные работы в зоне ЧС на Орском НПЗ, в том числе на ликвидацию разливов нефти и нефтепродуктов, аварийно-спасательные работы, связанные с тушением пожаров.

С 2002 года сотрудники ГСС проходят обучение в АНО ДПО «Учебно-консультационный центр аварийно-спасательных формирований» («УКЦАСФ») г.Новомосковска Тульской области с последующей аттестацией формирования отраслевой аттестационной комиссией Минэнерго РФ. Двухнедельный курс, включающий как изучение теории, так и практические занятия, преподаватели проводят на базе нашего предприятия. Этой осенью члены отряда в очередной раз подтвердили свой статус.

– Весь путь, пройденный нашей службой, посвящен благородной цели: обеспечение промышленной безопасности предприятия, предупреждение и разрешение ЧС на производственных объектах, оказание помощи в условиях повышенной опасности и, наконец, спасение человеческой жизни. Итогом 2020 года стало проведение силами ГСС 20 газоопасных работ на территории Орского НПЗ. Дважды в этом



В разные годы газоспасательной службой руководили: С.Ф.Ковалев (1949-1966), Н.П.Майданенко (1966-1982), В.М.Демин (1982-1983), Ю.Т.Берест (1983-1997), А.И.Плаксин (1997-1998), И.В.Федоров (1998-2004). С 2004 года во главе отряда стоит Р.Г.Бикташев, который в этом году помимо профессионального праздника отмечает 60-летний юбилей.

Обицей стаж Рафаила Губаевича в спасательном деле составляет 42 года. Свою трудовую деятельность он начинал в пожарной охране МВД СССР. После окончания Свердловского пожарно-технического училища по распределению оказался в г.Орске. В разные годы занимал должности начальника караула, заместителя начальника пожарной части, начальника пожарной части, оперативного дежурного в службе пожаротушения по городу Орску. Одним из направлений работы являлась ликвидация аварий, связанных с наличием аварийно химически опасных веществ. В 1995 году Р.Г.Бикташев руководил локализацией аварии, произошедшей в результате выброса хлора на никелькомбинате, а также спасательными работами в поселке Первомайский. Данный опыт пригодился Рафаилу Губаевичу в дальнейшем – его пригласили работать в газоспасательном отряде ОВПО ОАО «Орскнефтеоргсинтез».

Р.Г.Бикташев прошел профессиональное обучение в Новомосковском институте повышения квалификации и в АНО ДПО «УКЦАСФ имени В.В.Никулина».

– Рафаил Губаевич всегда грамотно и точно дает указания личному составу ГСС по поддержанию сил и средств в постоянной боевой готовности. За свою трудовую деятельность он неоднократно руководил газоспасательными работами на территории ПАО «Орскнефтеоргсинтез», – отметил заместитель командира отряда В.Е.Тряпцын.

За профессионализм, самоотверженность, эффективную организацию и умелое проведение газоспасательных работ Р.Г.Бикташев награжден медалями «Организатор газоспасательного дела В.В.Никулин», «За доблесть и труд во имя спасения».

году члены отряда выезжали для оказания первой помощи пострадавшим, – отметил командир отряда Рафаил Губаевич Бикташев. – Рисковать собой ради спасения других – такую профессию может выбрать для себя далеко не каж-

дый. В День спасателя желаю коллегам, чтобы все ваши трудовые будни были спокойными, а вызовы – ложными. Пусть ваши близкие будут уверены в том, что вы вернетесь домой после смены в целости и невредимости.

29 октября 1949 года приказом Министерства нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР создан 4-й отдельный военизированный горно-газоспасательный взвод по обслуживанию Орского НПЗ им. Чкалова в составе 7 человек, относящийся к Отделу охраны предприятий Миннефтехимпрома СССР

Профессионалы

В честь 85-ой годовщины со дня образования ПАО «Орскнефтеоргсинтез» почетными наградами за личный вклад в развитие нефтегазового комплекса и многолетний труд отмечены лучшие сотрудники предприятия

Благодарность Министерства энергетики Российской Федерации:
С.Н.Панкратова – вед. спец-ст по соц-ой работе

Почетная грамота АО «ФортеИнвест»:
И.В.Мананников – зам.дир. деп. по компл-ции КП – нач-к ОСПиКЗ
Г.Н.Мокроусова – дир-р деп-та экон-ки и учета
А.Н.Новиков – зам. нач-ка АТЦ – гл-ый мех-к
И.Ю.Рубцова – техник-хроматогр-ст ЦЗЛ
Г.Н.Суходолова – опер-р тов-ый, цех №10
С.В.Фирсов – аппар-чик по пригот-ию химреаг-ов, ПГВС
Е.А.Чеченев – нач-к бюро уч-а, норм-ия и план-ия энергорес-ов

Благодарность АО «ФортеИнвест»:
О.В.Гордиенко – маш-ст нас-ых уст-ок, ВиК
А.Ю.Кулагин – зам. нач-ка цеха ПГВС
И.Ю.Макаров – слесарь-сантехник, ВиК
К.В.Нестеров – нач-к цеха №1
К.В.Онищенко – электромонтер эл.цеха
Р.Н.Трубин – нач-к цеха по груз-ой раб-е
А.В.Тужилин – ст. опер-р блока гранул-ой серы
А.Н.Феофанов – опер-р тов-ый, цех №3

Почетная грамота ПАО «Орскнефтеоргсинтез»:
И.А.Влазнев – опер-р уст-ки 35-11/1
А.В.Гончаров – сл-щик-разливщик, цех №10
Л.Б.Грошева – опер-р ЭЛОУ-АТ-5
Е.С.Ефанов – маш-ст нас-в ЭЛОУ-АВТ
М.Л.Жулева – ст. бухгалтер
Т.В.Запелова – инженер ОКСиР
Р.А.Зубринских – инж-р-сметчик СДО
С.А.Козырев – водитель АТЦ
Н.М.Котова – инж-р-химик ЦЗЛ
Н.А.Леонтьев – зам. нач-ка цеха КИПиА
О.В.Лымарь – опер-р тов-ый, цех №10
Ю.В.Марущенко – экономист ЦЗЛ
Д.В.Ненашев – инж-р по метр-гии, КИПиА
Г.Г.Осипов – приборист, КИПиА
И.В.Пантилимонова – опер-р тов-ый, цех №10
А.В.Помещенко – нач-к УСС
М.В.Пятин – механик, цех №5
С.В.Самойленко – ст. опер-р тов-ый, цех №10
С.П.Серков – зам. дир-ра деп-та – нач-к цеха трансп-ой лог-ки
Т.Б.Турукина – вед. инж-р-компл-щик ДКП
В.И.Филиппов – опер-р уст-ки изомер-ции
В.Г.Чернухин – нач-к уст-ки 45-1
О.В.Эльберг – рук-ль группы, отдел экон., внутр. и комп. безо-пти
В.В.Яковлев – маш-ст нас-х уст-ок, ВиК

Благодарность ПАО «Орскнефтеоргсинтез»:
А.М.Андреев – маш-ст нас-х уст-ок, цех №5
Н.Е.Анохина – ст. кладовщик, склад-ое хоз-во
О.А.Анташкевич – лаб-т хим. ан-за ЛОП
А.В.Богданов – опер-р УВПМ
В.А.Брындин – приборист, КИПиА
Д.Е.Варакутин – зам. нач-ка цеха ВиК
М.А.Волкова – юрисконс-т отд-а суд-ой защ-ы
Д.А.Годованов – опер-р Л-24-Т6
В.С.Данилова – опер-р тов-ый, цех № 3
Н.В.Дерипалова – опер-р тов-ый, цех № 3
В.В.Еремеев – опер-р уст-ки висбрекинга
Д.В.Журавлев – опер-р уст-ки ЭЛОУ-АВТ-3
Н.П.Зинов – опер-р уст-ки гидрокр-га
Р.О.Калинина – курьер канц-рии
В.С.Копьев – деж-ый стрел-го поста, цех №11
С.Н.Кузнецов – электромонтер, эл.цех
А.Ю.Макулов – трубопровод-к лин-ый, ПГВС
Д.В.Павельев – опер-р УПВ
А.Ю.Пахомов – слесарь по рем-ту авт-лей, АТЦ
В.В.Ромашкин – электромонтер, эл.цех
Н.Н.Сидоренко – инж-р по орг-ции труда ООТиЗ
И.С.Соболькин – опер-р УПС
Е.В.Суслин – такел-ник, склад-ое хоз-во
Ю.И.Фильчаков – водитель АТЦ
С.В.Чумак – лаб-т хим. ан-за, ЦЗЛ
Д.К.Шпичко – опер-р уст-ки 35-11/2
И.В.Шулико – инженер по ООС

УМЕРСЕРК ЕСЕНЖОЛОВ Оператор газодиффузионной установки 45-1

40 лет непрерывного трудового стажа на одном технологическом объекте – настоящее достижение для любого заводчанина. У.А.Есенжолов пришел на установку 45-1 Орского НПЗ в 1979 году, с отличием окончив Техническое училище №14 по специальности «Технология по переработке нефти и газа». В 1988 году получил профессию техника-технолога в Нефтяном техникуме.

– До сих пор с благодарностью вспоминаю своих старших коллег, которые меня многому научили: Н.Калинкина, А.И.Лушникова, А.А.Гурова, А.И.Виноградова. Это очень порядочные и честные люди, поколение настоящих трудовиков, которые душой болели за общее дело. В настоящее время со мной вместе трудятся А.В.Балаков, В.А.Боровик, В.И.Гладышев – люди старой закалки, профессионалы, с которыми действительно интересно работать, участвовать в ремонтах установок.

Установка 45-1 предназначена для разделения смеси сжиженных углеводородных газов на пропановые, бутановые фракции, компоненты бензина. Основная обязанность оператора – обеспечивать круглосуточную бесперебойную работу объекта, следить за соблюдением

технологического режима на установке. Работа ответственная, требующая большой сосредоточенности и внимания. За годы труда Умерсерк Асанович досконально изучил родную установку, охотно делится своими знаниями и опытом с молодыми сотрудниками.

– С коллективом мне всегда везло. Будь то армия или работа, меня обязательно окружают хорошие, отзывчивые люди, на которых можно положиться в трудную минуту. Это очень важно. Сфера нефтепереработки сейчас в большом почете, и среди моих коллег немало перспективных, увлеченных молодых ребят, например, Е.А.Периков. Что я могу им посоветовать? Важно на 100% погрузиться в свою работу, не стесняться спрашивать совета у старших товарищей, и тогда все получится.

В последние годы завод сильно изменился. По сравнению с тем временем, когда я пришел работать – небо и земля. И все это благодаря проводимой модернизации. В начале 80-х годов из-за устаревшего оборудования часто возникали аварийные ситуации, зимой замерзали трубопроводы, из-за попавшей влаги вовремя не срабатывали некоторые приборы. Сейчас на установках стоит современное оборудование, действует



АСУТП, все это во многом облегчило наш труд и повлияло на эффективность производства.

Свободное время У.А.Есенжолов посвящает семье. Сын учится в школе, дочь – будущий медицинский работник.

– Я человек домашний, не охотник, не рыбак. Живу в своем доме, с удовольствием провожу время на приусадебном участке. Люблю готовить, причем это увлечение появилось не так давно. Раньше считал, что мужчина и кулинария – вещи несовместимые, а теперь с легкостью могу сварить борщ или приготовить плов.

В 2020 году многолетний труд У.А.Есенжолова был оценен по достоинству – в честь Дня нефтяника заводчанину вручили Благодарность АО «ФортеИнвест».

АНТОНИНА ЗАЛИВАН Машинист крана складского хозяйства

Машинист крана – ответственная профессия, требующая высокой квалификации и опыта. А.Б.Заливан трудится на своем посту 34 года. За это время Антонина Борисовна до мелочей изучила дело, доведя до автоматизма профессиональный навык. В то же время каждый новый рабочий день – это новая история, ведь трудится машинист крана в большой команде, где работа каждого специалиста напрямую зависит от действий другого.

– На Орский НПЗ я пришла в 1986 году после окончания Светлинского училища, получив специальность крановщика. Работаю на башенном кране грузоподъемностью до 12,5 тонн, который передвигается по рельсам протяженностью 250 м на территории складского хозяйства. В основном занимаюсь разгрузкой и погрузкой металлопроката – трубы, швеллер, балки, арматура. Профили отличаются размером – от 2 до 12 метров, массой – до 9 тонн. В годы активного строительства по Программе модернизации большая часть работ была связана с поставками нового оборудования на завод. В наиболее загруженные периоды, когда, как говорится, «груз идет», работать при-

ходило и в выходные дни, ведь от труда крановщика во многом зависит результат общего дела.

Трудимся мы в тандеме с такелажниками. При погрузке-разгрузке важно слушать друг друга, четко выполнять команды. Тесно взаимодействуем с кладовщиками, которые ставят перед нами конкретные задачи. Коллектив у нас слаженный, состоявшийся, обновляется довольно редко, поэтому понимаем друг друга с полуслова. Ежегодно подтверждаем свою квалификацию, сдавая экзамены по профессии и демонстрируя знание основ промышленной безопасности, охраны труда.

Машинисту крана очень важно обладать такими качествами, как внимательность, сосредоточенность, зоркость глаз. Помимо работы крановщика Антонина Борисовна исполняет обязанности делопроизводителя складского хозяйства. Здесь при оформлении многочисленных документов, подготовке отчетов оказываются полезными те же качества.

На протяжении многих лет А.Б.Заливан являлась председателем профсоюзной организации складского хозяйства, активно участвуя в общественной жизни своего коллектива. В 2009 году с отличием окончила Нефтяной тех-



никум по специальности «Переработка нефти и газа».

Антонина Борисовна – человек творческий. Увлекается вязанием, мастерит волшебные мозаичные картины из пайеток. Настоящей гордостью женщины является сын Константин. Молодой человек с отличием окончил школу и университет, работает инженером-конструктором в г. Челябинске.

В 2020 году в канун Дня нефтяной, газовой и топливной промышленности за большой личный вклад в развитие топливно-энергетического комплекса и многолетний добросовестный труд А.Б.Заливан наградили Благодарностью Министерства энергетики РФ.

Дата

С НОВЫМ ГОДОМ!

Не так много уже осталось до конца декабря, и скоро в двери постучит Новый 2021 год, хозяином и покровителем которого станет белый металлический Бык

Быки любят уединение, они не признают малознакомых компаний, поэтому самым удачным местом для встречи 2021 года будет дом с самыми близкими людьми рядом. Белый Бык хорошо отнесется к прогулке на свежем воз-

духе. Поэтому сразу после полуночи можно всей компанией выйти прогуляться, посетить нарядную елку на городской площади, полюбоваться фейерверками и зарядиться новогодней атмосферой.

Бык не терпит суеты, поэтому Новый год не должен проходить в спешке. Сконцентрируйтесь на общении с близкими и получайте искреннее удовольствие от праздника.

Готовиться к встрече 2021 года лучше всей семьей. Распределите роли – пусть дети делают праздничные поделки для украшения, а взрослые будут украшать дом и готовить на стол.

К наступающему 2021 году елку лучше нарядить игрушками белого цвета или с металлическим оттенком. Можно использовать золотистый цвет. Повесьте на елку несколько фигурок символа года. Используйте мишуру белого, зеленого или желтого цветов. Приветствуются самодельные елочные украшения.

Символ 2021 года большой любитель поесть. Поэтому меню в год Быка должно быть насыщено сытными и вкусными блюдами. Вол отличается своим консерватизмом, поэтому предпочтение следует отдать старым, давно зарекомендовавшим себя блюдам – салат «Оливье», отвар-

ной картофель с курицей, различные нарезки.

Важно правильно выбрать наряд для главной ночи в году. В 2021 году лучше отдать предпочтение скромному, сдержанному, но в тоже время элегантному образу. Следует избегать кричащих излишеств, одежда не должна сильно привлекать внимание. Лучше ограничиться строгими вечерними платьями или костюмами.

Одежда может быть серого, голубого, бежевого оттенков, а также белого или серебристого цветов. Все эти оттенки хорошо сочетаются между собой.



СЧАСТЛИВЫЕ МГНОВЕНИЯ

В конце каждого года принято подводить итоги, делиться достижениями, ставить новые цели. Высокосный 2020 для многих выдался непростым, но тем не менее, пожалуй, каждый может отыскать в памяти события, вызывающие улыбку. Сотрудники Орского НПЗ поделились позитивными изменениями в личной жизни, произошедшими в уходящем году.

Электромонтер электроцеха Василий Вадимович Шангареев:

– 1 августа 2020 года стало одной из самых знаменательных дат в моей жизни, в этот день я женился на прекрасной девушке Анне. С будущей супругой мы познакомились во время работы, правда не на заводе, а в ДОЛ «Спутник». В 2018 году с предприятия меня в качестве электрика отправили в детский оздоровительный лагерь. Аня была воспитателем в одном из отрядов. Я сразу приметил красивую, веселую девушку. Мне нравилось, как она ладит с детьми, постоянно что-то придумывает, чтобы развлечь своих подопечных. Мы начали общаться. Лето закончилось, а наша дружба переросла в серьезное чувство. 14 февраля, в День всех влюбленных, я сделал Анне предложение. Планируя свадьбу, мы даже не предполагали, что всего через пару месяцев наступит время повсеместных ограничений. Наша свадебная церемония вызвала много



волнений в плане организации, опасались, что придется переносить дату, но все прошло отлично. Судьба! На торжестве было более 70 человек, мы успели пожениться за неделю до жестких ограничений. Мы восприняли эти испытания как дополнительную проверку отношений на прочность, которую мы выдержали, поддерживая друг друга.

Ведущий инженер по подготовке кадров Светлана Юрьевна Суслина:

– В 2020 году ко Дню матери меня ждал приятный сюрприз – Благодарность Оренбургского регионального отделения Всероссийского общественного движения «Матери России». Вручал награду глава города В.Н.Козупица в ходе торжественной церемонии во Дворце пионеров. Благодарность выписана за активную жизненную позицию и достойное выполнение материнского долга. Это очень приятно, поскольку воспитанию детей в нашей семье действительно уделяется большое внимание – без преувеличения могу сказать, что дочерям отдаю все силы и энергию.

Анна и Арина – многократные победительницы музыкальных конкурсов городского, областного и всероссийского уровня, девочки играют на фортепиано. Анне 18, уже несколько лет она учится в специализированной школе при консерватории им. М.П.Мусоргского в Екатеринбурге. Арине 14, она, как и сестра, окончила музыкальную школу, но несколько лет назад увлеклась еще и рисованием. Педагоги отмечают ее художественный талант.



Меня часто спрашивают, в чем секрет воспитания детей. Секретов нет, есть ежедневный труд. Мои дочери начали заниматься музыкой с трех лет. Естественно, таким малышам не объяснишь, почему нужно продолжать тренироваться, когда устал или нет настроения. Но заставлять детей делать что-либо тоже нельзя, чтобы не отбить охоту к занятиям. Важны индивидуальный подход, терпение, строгость, заинтересованность всех членов семьи.



Спортивный инструктор Вадим Глебович Акулов:

– В День семьи, любви и верности, 8 июля, мы с супругой Екатериной стали родителями! Рождение первенца, да еще и

сына, стало очень долгожданным и радостным событием. Появления малыша на свет ожидал дома с родителями, естественно, переживали. Но сегодня все тревоги позади! Вадим Вадимович растет будущим спортсменом, в свои неполные полгода любит смотреть хоккей по ТВ и гулять в парках. И я, и отец – родоначальник нашей хоккейной династии – с нетерпением ждем, когда малой сможет стоять на коньках, они, кстати, уже приобретены. Рождение ребенка сильно повлияло на нас с супругой. Екатерина души не чаёт в сыне, читает много литературы, занимается с ним в соответствии с рекомендациями специалистов. Я стал более ответственным, любую свободную минуту стараюсь проводить дома. В новом 2021 году желаю всем семейного благополучия!



Электромонтер электроцеха Вадим Андреевич Цыганков:

– В нашей семье в 2020 году произошло пополнение – супруга родила дочку Милену. В ночь на 11 августа Виктория попросила отвезти ее в роддом. Я очень переживал, хорошо, что был в коллективе, все поддерживали, делились своими аналогичными семейными историями. К обеду супруга позвонила и сказала, что я стал отцом! На свет появилась крошка весом всего 2800 г., ростом 48 см. Она радует нас каждый день. Мы с супругой не боялись бессонных ночей, которыми все пугали. У меня уже был опыт обращения с детьми – с пеленок помогал маме с младшим братом, поэтому отцовство в радость!

Актуально

ПОБОРОВЩИЕ COVID

Татьяна Карпачева

Сотрудники Орского НПЗ, получившие положительный тест на COVID-2019, рассказали о непростом периоде в своей жизни и о том, что они вынесли из этой ситуации



Владислав:

– В конце мая у меня обострилась аллергия, каких-то новых признаков заболевания я не почувствовал. Когда на предприятии были выявлены первые заразившиеся коронавирусом, я в числе других заводчан приехал на осмотр, взяли ПЦР-анализ. Через два дня пришел положительный тест. Вечером приехала бригада скорой помощи, облаченная в защитные костюмы, которые напоминали космические скафандры. Необходимо было сделать компьютерную томографию (КТ) легких. Это была первая волна пандемии в Орске, счет больных ковидом пока шел на единицы, поэтому соседи со всех дворов в округе наблюдали за происходившим с округлившимися от удивления глазами. Тут же начались звонки от друзей, знакомых...

Томография показала поражение легких, необходима была госпитализация. Пока ждал машину, чтобы ехать в больницу, врачи поинтересовались, не убегу ли я. Я, конечно, удивился, однако это была не шутка: в последнее время такие случаи участились.

В больничной палате я оказался уже глубокой ночью. При входе встретил знакомый голос. Выяснилось, что большинство пациентов – мои коллеги. Назначили лечение: капельницы, уколы. Второй тест вновь оказался положительным, меня перевели в ковидный госпиталь г.Новотроицка. В палате госпиталя одна из кроватей оказалась пустой, но ее попросили не занимать – мой коллега, которого на сутки раньше перевели в Новотроицк, попал в реанимацию. В этот момент я понял, что ситуация достаточно серьезная, стало тревожно. Болезнь развивалась стремительно.

На протяжении всей болезни меня поддерживали близкие, друзья, часто звонили, подбадривали. Члены семьи тоже находились на карантине. К счастью, их анализы на COVID оказались отрицательными. Спустя две недели после выписки мне позвонили со Станции переливания крови и попросили стать донором антиковидной плазмы, которая может помочь тяжелобольным. Я сразу же согласился. Если я могу чем-то помочь людям, оказавшимся в подобной ситуации, почему нет?

Маски, перчатки, антисептики давно стали частью жизни, но где и как я столкнулся с вирусом – загадка. Призываю коллег быть бдительными. Защищаться всеми средствами, соблюдать профилактические меры. Коронавирус – это, безусловно, испытание. Горько, что с ним справляются далеко не все.

Татьяна:

– Среди ночи проснулась от сильной головной боли. Привычная таблетка не помогла, пришлось выпить еще одну. Утром измерила температуру – 37,4°. Забеспокоилась, т.к. на заводе уже были заболевшие коронавирусом. На следующий день начало болеть горло. Очень надеялась, что это обычная простуда, но все же изолировалась от близких и вызвала врача. Через несколько дней узнала результат – положительный тест на ковид. Эта новость была как гром среди ясного неба! Как, откуда? Ведь постоянно мыла руки, носила маску, но не уберечь себя от заражения не удалось. Больше всего расстроилась из-за того, что в последние дни много контактировала с близкими родственниками.

Медработник принес домой необходимые таблетки. С этого дня начался период полнейшей самоизоляции, длившийся 18 дней. К счастью, легкие оказались чистыми, поэтому лечилась дома. Родственники, друзья, коллеги поддерживали на расстоянии, оставляли под дверью продукты и вещи. Обоняние исчезло полностью, будто его выключили, не чувствовала вкуса еды. Симптомы схожи с ОРВИ, но ковид отнял гораздо больше времени и сил. Пугала неизвестность: никто толком не знал, как поведет себя новый вирус и как отреагирует на него организм. Периодически звонил участковый терапевт, давал полезные советы.

Время тянулось бесконечно. Эти три недели в полном одиночестве (не считая уота) старалась провести с пользой: устроила ревизию всех шкафов, перечитала множество книг, освоила теоретический курс ПДД. Трудно быть оторванной от коллектива, социума.

Ужасно, когда долго не видишь близких людей.

И хотя болезнь позади и, как показал анализ, в крови выработались антитела, продолжаю соблюдать профилактические меры. Опасаюсь повторения. Коллегам советую укреплять иммунитет и не поддаваться стрессу, не полагаться на «авось пронесет». Вокруг очень много тяжелобольных. Около месяца назад меня огорчила новость: ушла из жизни замечательная женщина, врач-терапевт, занимавшаяся моим лечением и постоянно находившаяся со мной на связи во время болезни. Ее организм не справился с коронавирусом.

Ирина:

– Борьба моей семьи с коронавирусом пришла на самый пик пандемии, конец осени. В окружении было много перенесших болезнь, информации о симптомах и необходимых лекарствах предостаточно. Старались не паниковать. Мы, можно сказать, подготовились заранее, закупили медикаменты. Первым заболел муж. Началось стандартно: поверхностный кашель, ломота, жар. Когда пропало обоняние, особо не удивились. Но, получив положительный тест на ковид, все же забеспокоились. Вскоре разболелась и я. У обоих развились пневмония. Лечились дома: уколы, таблетки – такая череда день за днем. Закупленных лекарств не хватило, в аптеках нас встретили пустые полки, пришлось собирать по родственникам и знакомым. Горстями пили витамины. Возможно, это спасло от тяжелого течения болезни. Больше всего беспокоили не проблемы с дыханием, а побочные симптомы. У меня, например, ужасно болела голова. Опасались за маленькую дочь, но она перенесла инфекцию легко, лишь покапризничала несколько дней.

Во время болезни поддерживали близкие люди, коллеги мужа и соседи оставляли на пороге продукты. Моральная поддержка и позитивный настрой жизненно необходимы. Время изоляции провели с пользой. Живем в своем доме, дел здесь всегда предостаточно.

Организм восстанавливается, однако тяжелее и медленнее в сравнении с другими респираторными заболеваниями. Призываю всех окружающих остерегаться вируса, соблюдать все возможные меры безопасности. Я и муж перенесли болезнь сравнительно легко, моя мама лежала в ковид-центре с двусторонним воспалением легких. Обстановка там фронтальная. Лучше туда не попадать.

Праздники

КАК ОТДЫХАЕМ В НОВОГОДНИЕ ПРАЗДНИКИ

В 2021 году новогодние каникулы продлятся 10 дней. Генеральный директор ПАО «Орскнефтеоргсинтез» С.Г.Крашук подписал приказ о переносе выходных дней в новом году.

Ближайшие новогодние каникулы продлятся с 1 по 10 января 2021 года. В новом году будут перенесены выходные: с субботы 2 января на пятницу 5 ноября и с субботы 20 февраля на понедельник 22 февраля. С учетом этого в феврале продолжительность отдыха в связи с празднованием Дня защитника Отечества составит три дня – 21-23 февраля. Аналогичная ситуация в марте: в честь Международного женского дня нерабочими будут 6-8 марта.

В мае работники будут отдыхать с 1 по 3 мая в связи с празднованием Дня весны и труда, и с 8 по 10 мая в связи с Днем Победы.

Предпраздничными рабочими дня в 2021 году станут 20 февраля, 30 апреля, 11 июня, 3 ноября. Продолжительность рабочего дня при 40-часовой рабочей неделе составит 7,2 часа, при 36-часовой – 6,2.



ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КАЛЕНДАРЬ на 2021 год

Январь							Февраль							Март										
Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс				
				1	2	3	1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7				
4	5	6	7	8	9	10	8	9	10	11	12	13	14	8	9	10	11	12	13	14				
11	12	13	14	15	16	17	15	16	17	18	19	20	21	15	16	17	18	19	20	21				
18	19	20	21	22	23	24	22	23	24	25	26	27	28	22	23	24	25	26	27	28				
25	26	27	28	29	30	31								29	30	31								
Апрель							Май							Июнь										
Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс				
				1	2	3					1	2					1	2	3	4	5	6		
5	6	7	8	9	10	11	3	4	5	6	7	8	9	7	8	9	10	11	12	13				
12	13	14	15	16	17	18	10	11	12	13	14	15	16	14	15	16	17	18	19	20				
19	20	21	22	23	24	25	17	18	19	20	21	22	23	21	22	23	24	25	26	27				
26	27	28	29	30			24	25	26	27	28	29	30	28	29	30								
							31																	
Июль							Август							Сентябрь										
Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс				
				1	2	3							1							1	2	3	4	5
5	6	7	8	9	10	11	2	3	4	5	6	7	8	6	7	8	9	10	11	12				
12	13	14	15	16	17	18	9	10	11	12	13	14	15	13	14	15	16	17	18	19				
19	20	21	22	23	24	25	16	17	18	19	20	21	22	20	21	22	23	24	25	26				
26	27	28	29	30	31		23	24	25	26	27	28	29	27	28	29	30							
							30	31																
Октябрь							Ноябрь							Декабрь										
Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс				
				1	2	3					1	2	3	4	5					1	2	3	4	5
4	5	6	7	8	9	10	8	9	10	11	12	13	14	6	7	8	9	10	11	12				
11	12	13	14	15	16	17	15	16	17	18	19	20	21	13	14	15	16	17	18	19				
18	19	20	21	22	23	24	22	23	24	25	26	27	28	20	21	22	23	24	25	26				
25	26	27	28	29	30	31	29	30						27	28	29	30	31						