

В номере

Профессия

Один в поле не воин: машинисты локомотивов рассказали о важности командной работы

0 3

Модернизация

Пора пара: строительство новой котельной близится к завершению

0 4

Безопасность

Ряды НАСФ пополняют 16 новичков

0 6

Производство

Цистерны в строй! Сотрудники ППС «Никель» о работе после модернизации

0 7

День календаря

Защищали Родину и вернулись к мирной жизни. Военное прошлое мужчин Орского НПЗ

0 8

Достижения

Наши в Сочи: кавээнщики Орского НПЗ на большой сцене

1 2

Тема

НОВЫЙ УРОВЕНЬ

Год назад на Орском НПЗ освоили новый процесс – гранулирование серы. Благодаря появлению в технологической схеме завода нового объекта – блока грануляции – объем выпускаемой продукции вырос в 4 раза. Это стало не только экономически выгодным мероприятием, но и благотворно повлияло на экологию.



Погрузка гранулированной серы в железнодорожный вагон

Блок получения гранулированной серы (БПГС) с узлом взвешивания и фасовки, холодным складом и зоной отгрузки входит в состав установки производства серы (УПС) Комплекса гидрокрекинга. Разработала процесс – от подачи жидкого полупродукта с УПС на блок ROTOFORMER до фасовки готовых гранул в мешки Big bag – немецкая фирма SANDVIK Process Systems, GmbH. Она же выступила поставщиком оборудования. Первую отгрузку вагонов произвели в декабре 2018 г.

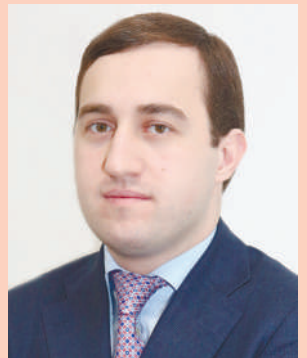
– За счет производительности блока грануляции объемы выпущенной серы выросли в разы. Если раньше мы отгружали 12-13 вагонов в месяц, то сейчас порядка 45. Кроме того, автомобильным транспортом ежемесячно вывозится 2-3 машины, – отметил мастер БПГС Алексей Владимирович Валаев. – Помимо гранулированной, мы также продолжаем погрузку комовой серы, т.к. имеется спрос на оба вида продукции. При этом

основная часть все же приходится на гранулированную серу.

На БПГС одновременно функционируют два гранулятора.

– Объект новый, поэтому изучали оборудование в самом процессе работы. При техническом обслуживании один гранулятор останавливаем, на втором производим гранулированную серу. После пуска в эксплуатацию пересмотрели график техобслуживания, – подчеркнул А.В.Валаев. – В связи с жесткими условиями среды – сера агрессивно воздействует на металл – обслуживание производим чаще рекомендованного графика. Одни операции проводим ежемесячно, другие – еженедельно, третьи – раз в месяц. По мере износа меняем расходные материалы. Данные операции по обслуживанию оборудования выполняем силами операторов блока. Все это позволяет объекту работать в нужном режиме и обходиться без плановых или аварийных остановок на ремонт. > 4

Поздравляем



Саид Гупериев,
Генеральный директор
АО «ФортеИнвест»

Уважаемые коллеги,
дорогие женщины!

От всех мужчин холдинга «ФортеИнвест» и от себя лично поздравляю вас с весенним праздником – Днем 8 Марта!

В этот день, выйдя за рамки офисного общения, хочу признаться в том, какое большое значение для нас, мужчин, имеет ежедневное общение с вами. Как важны ваши умения организовывать работу и создавать уют даже в офисных стенах, подходить творчески к задачам и принимать неординарные решения, как значимо ваше стремление к совершенству и как ценны ваши чуткость, внимательность и доброта.

Дорогие женщины! Спасибо вам за тот прекрасный мир, который вы создаете, подходя к каждой задаче с высокой ответственностью и хорошим вкусом. От всей души благодарю вас за доброжелательность и теплоту, за ваше умение и на работе оставаться Женщинами – мудрыми, красивыми, утонченными, несущими в мир добро и любовь!

От всей души желаю всем вам здоровья, счастья, любви, хорошего настроения и множества улыбок!

23
ФЕВРАЛЯ

ДЕНЬ
ЗАЩИТНИКА
ОТЕЧЕСТВА

8 Марта
МЕЖДУНАРОДНЫЙ
ЖЕНСКИЙ
ДЕНЬ

Поздравляем



Владимир Пилюгин,
генеральный директор
ПАО «Орскнефтеоргсинтез»

мужчинами трудитесь в нефтехимической отрасли, добиваетесь успехов на профессиональном поприще, в науке, творчестве, спорте, общественной деятельности. Вы вносите неоценимый вклад в развитие нашего завода.

И конечно, сегодняшний праздник является данью глубокого уважения и преклонения перед женщиной-матерью. Дать ребенку жизнь, вырастить его, научить познавать мир – это великая миссия. В свете вашей материнской любви вырастают умные и талантливые дети, совершаются подвиги и открытия. Вы – источник вдохновения и гармонии, мира и спокойствия. Любые трудности легко преодолимы, когда рядом с нами матери, жены, бабушки, дочери, сестры. Каких бы вершин прогресса ни достигло человечество, никогда не обесценятся материнское слово, забота женских рук.

Милые дамы, с праздником вас, с наступившей весной! Пусть меньше будет тревог и огорчений, пусть сбудутся все ваши мечты! Здоровья, покоя и благополучия вашим семьям! Будьте любимы и счастливы!



Елена Большакова,
директор департамента
по работе с персоналом
АО «ФортеИнвест»

ите современные мощности, возводите новый, современный завод. Вы строите будущее нашей страны и наших детей и делаете это на совесть!

Большое спасибо вам за смелость и уверенность, с которыми вы беретесь за новые дела! Спасибо за то, что сохранили и несете с собой по жизни такие важные качества, как честность и благородство, мужество, упорство и порядочность!

От всей души желаю, чтобы жизнь каждого из вас была счастливой и насыщенной яркими, радостными событиями. Здоровья, сил, бодрости, профессиональной удачи и душевного спокойствия вам и вашим близким!



Марина Петруша,
начальник ЦЗЛ
ПАО «Орскнефтеоргсинтез»

покой, которые стали настоящей крепостью для своих семей и друзей. Пусть в вашей жизни будет место подвигам, но только на мирном поприще.

Я желаю вам, дорогие коллеги, всегда соответствовать званию «настоящий мужчина»: уметь брать на себя ответственность, быть верными долгу и слову. В защитниках во все времена ценились не только отвага, сила и умение обращаться с оружием, но и ум, широта души. Пусть во всех благих начинаниях вам сопутствует удача! Пусть все трудности, которые преподносит жизнь, будут по плечу! Желаю, чтобы на сердце всегда было легко от того, что вас любят и ценят! Здоровья, мира и согласия!

Дорогие женщины!
Поздравляю вас с 8 Марта!

8 Марта – это не просто первый весенний праздник. Это дань уважения каждой женщине в мире – сильной и целеустремленной, умеющей справляться с тысячей дел одновременно. В центре внимания в этот день ваши грация, доброта, внимательность и чуткость, умение хранить семейный очаг и создавать уют.

Вы – настоящее украшение нашего предприятия. Своим обаянием, оптимизмом и жизненной энергией вы вдохновляете нас на новые свершения. Восхищаете умением находить изящные решения сложных и ответственных задач. Наполняете производственные будни теплом и женским очарованием.

Примите искреннюю признательность за ваш нелегкий труд на благо семьи и общества, за доброту и душевную щедрость, умение дарить радость окружающим. Российские женщины были и остаются стержнем нашего общества, опорой страны и каждой семьи. Вы наравне с

мужчинами трудитесь в нефтехимической отрасли, добиваетесь успехов на профессиональном поприще, в науке, творчестве, спорте, общественной деятельности. Вы вносите неоценимый вклад в развитие нашего завода.

И конечно, сегодняшний праздник является данью глубокого уважения и преклонения перед женщиной-матерью. Дать ребенку жизнь, вырастить его, научить познавать мир – это великая миссия. В свете вашей материнской любви вырастают умные и талантливые дети, совершаются подвиги и открытия. Вы – источник вдохновения и гармонии, мира и спокойствия. Любые трудности легко преодолимы, когда рядом с нами матери, жены, бабушки, дочери, сестры. Каких бы вершин прогресса ни достигло человечество, никогда не обесценятся материнское слово, забота женских рук.

Милые дамы, с праздником вас, с наступившей весной! Пусть меньше будет тревог и огорчений, пусть сбудутся все ваши мечты! Здоровья, покоя и благополучия вашим семьям! Будьте любимы и счастливы!

Уважаемые коллеги!
Поздравляю вас с одним из самых серьезных праздников – Днем защитника Отечества.

Из века в век несли мужчины эту миссию – защищали свою страну, свой дом, пожилых людей, детей и женщин. Защищали не только от внешних врагов, но и от всех бед и напастей. И пусть сегодня, слава Богу, редко мужчины берут в руки оружие, их извечная миссия остается прежней – ограждать близких от забот, дарить спокойствие и уверенность в завтрашнем дне.

Священный долг каждого мужчины в тяжелую для страны минуту – встать на защиту своего Отечества. В мирное время приоритетная задача – стать профессионалом своего дела, достичь в нем высот и успеха не только ради блага своей семьи, но и на пользу всей стране.

Дорогие наши мужчины! Вы работаете на передовой – в одной из самых значимых отраслей промышленности, которая поддерживает экономику и обеспечивает топливом страну. Вы не просто перерабатываете нефть и производите нефтепродукты, вы меняете реальность – строите современные мощности, возводите новый, современный завод. Вы строите будущее нашей страны и наших детей и делаете это на совесть!

Большое спасибо вам за смелость и уверенность, с которыми вы беретесь за новые дела! Спасибо за то, что сохранили и несете с собой по жизни такие важные качества, как честность и благородство, мужество, упорство и порядочность!

От всей души желаю, чтобы жизнь каждого из вас была счастливой и насыщенной яркими, радостными событиями. Здоровья, сил, бодрости, профессиональной удачи и душевного спокойствия вам и вашим близким!

Уважаемые коллеги, с праздником вас!

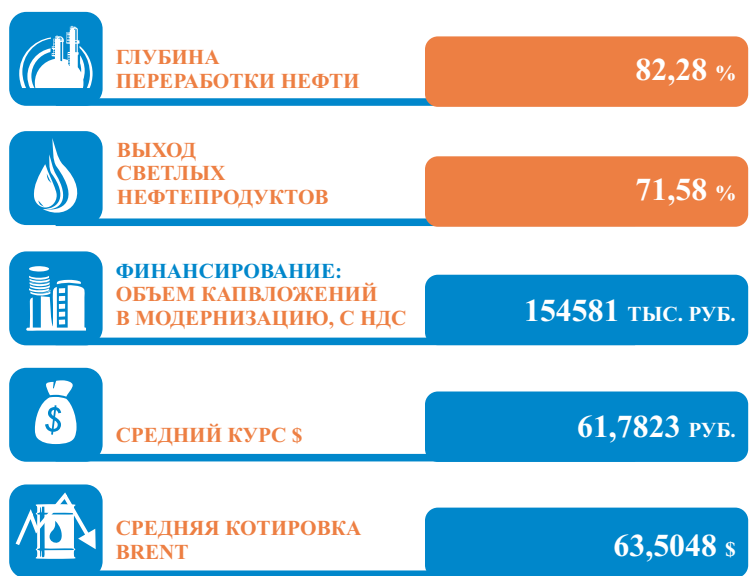
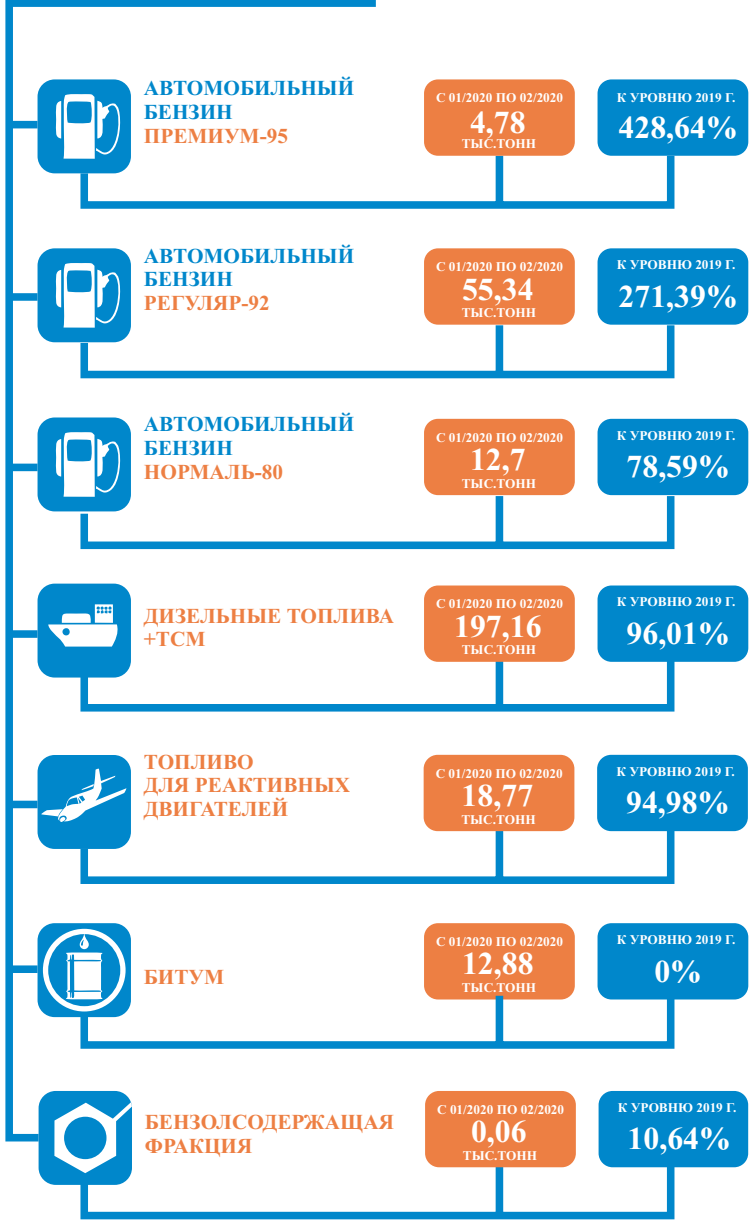
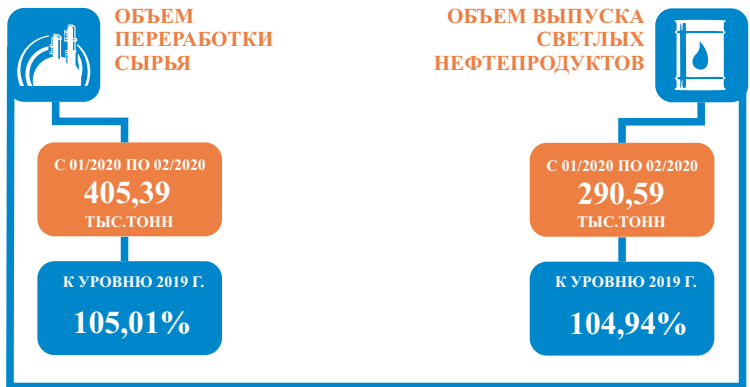
23 февраля мы традиционно празднуем День защитника Отечества – один из важнейших праздников в календаре россиян. Это не просто день почитания солдат и бойцов, служивших и защищавших страну во время войны и невзгод, эта знаменательная дата уже превратилась в своеобразный неофициальный «День всех мужчин». Тех, кто охраняет рубежи нашей Родины с оружием в руках, кто оберегает покой своих родных и близких в повседневной жизни, и всех тех, кто самоотверженно трудится во благо государства.

Орские нефтехимики своим добросовестным трудом также вносят огромный вклад в развитие нашей страны. Славные достижения многих работников Орского НПЗ заслуженно отмечены различными наградами.

В этот особый день мне хочется выразить слова благодарности как нашим дедом, на фронтах Великой Отечественной войны и в тылу отстоявшим свободу и независимость страны, так и всем мужчинам, честно исполнявшим свой интернациональный долг, охранявшим наш

Цифры

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



Есть такая профессия

ВСЕГДА ПО ПУТИ

Ирина Гнездовская

Железнодорожный транспорт считается одним из самых быстрых и экономически выгодных, а профессия машиниста локомотива – в числе самых престижных и высококвалифицированных. На Орском НПЗ машинисты тепловозов выполняют большой объем работ.

Машинисты локомотивов железнодорожного участка цеха №10 участвуют в маневровых работах по формированию поездов из вагонов-цистерн с нефтепродуктами и полувагонов с серой. Управляя тепловозом, машинисты расставляют вагоны по грузовым фронтам, убирают их по окончании погрузочных операций, выставляют готовые к отправке составы на специально отведенные пути и т.д.

– Маневровые работы проводятся в трех районах: возле установки по производству битума, в непосредственной близости от блока грануляции серы и у наливных эстакад цеха №10, – пояснил машинист локомотива Алексей Николаевич Ахмадулин. – Железнодорожные пути Орского НПЗ представляют собой 18-километровую разветвленную сеть.

А.Н.Ахмадулин в должности машиниста всего три года, зато общий железнодорожный стаж работы на Орском НПЗ – свыше 20 лет. Алексей Николаевич – потомственный путеец, в профессию его привел отец, много лет проработавший в ОАО «РЖД». А.Н.Ахмадулин при финансовой поддержке руководства завода прошел переобучение и получил сразу две специализации – машинист железнодорожного крана и машинист тепловоза.

– Всего на Орском НПЗ 6 машинистов, – отметил собеседник. – Все работы выполняются при помощи двух



А.Н.Ахмадулин уверен: машинист обязан справляться с работой на «отлично» в любую погоду и время суток

маневровых локомотивов, кроме того, в железнодорожном парке цеха №10 имеется снегоочиститель.

– Чтобы управлять маневровым локомотивом, машинист должен обладать большим объемом знаний и навыков, ведь тепловоз – высокотехнологичная машина, – продолжил рассказ коллеги машинист с 20-летним стажем Ринат Лукманович Ахметсафин. – Помимо технических характеристик тепловоза, способов устранения неисправностей в работе электрического, пневматического, гидравлического и механического оборудования, надо держать в голове схему железнодорожных путей, знать правила сцепки подвижного состава и т.д. При маневровых работах необходимо бдительно следить за стрелочными переводами, командами составителя. Машинист – главный в локомотиве, но выполнение производственных задач во многом зависит от слаженной работы локомотиво-составительной бригады.



Железнодорожный стаж А.А.Иванова – 27 лет

Несмотря на то, что движение состава осуществляется строго по команде руководителя маневровых работ – составителя поездов, машинист должен учитывать массу нюансов. По словам А.Н.Ахмадулина, коррективы в особенности маневрирования вносят физико-химические характеристики груза. К примеру, при перевозке опасных грузов скорость должна быть не более 15 км/ч, при сцеплении вагонов скорость уменьшается до 3-5 км/ч. А поскольку одним поездом могут одновременно транспортироваться и газ, и битум, и сера, машинист должен быстро переключаться с одного стиля управления на другой.

Управление локомотивом производится при помощи контроллера. Также в кабине машиниста располагаются прямодействующий и вспомогательный краны, предназначенные для управления тормозами. Все полувагоны и вагоны-цистерны скреплены друг с другом при помощи рукавов, в которых налажена автоматическая система торможения.

– Быть машинистом железнодорожного транспорта – серьезное испытание, к которому готовы далеко не все. Чтобы получить эту должность, нужно по окончании про-

фильного учебного заведения несколько лет отработать помощником. Я, к примеру, отучился в Донецке и после почти 10 лет проработал на железнодорожных путях общего пользования, – пояснил Р.Л.Ахметсафин. – Высокие требования предъявляются к состоянию здоровья машинистов. Без острого зрения, отменного слуха, быстрой реакции и уравновешенности не обойтись.

Прежде чем заступить на смену, машинисты проходят медицинский осмотр в фельдшерском здравпункте. Приемку перед началом работы – технический осмотр – проходят и тепловозы.

– Рабочий день машиниста и помощника начинается с осмотра техники на наличие неисправностей. Такой ежедневный мониторинг называется ТО-1, – начал повествование один из опытных железнодорожников завода Андрей Александрович Иванов. – Большая нагрузка при выполнении осмотров ложится на помощника машиниста, он проверяет все узлы агрегатов, совместно мы протираем детали, подтягиваем их, где необходимо. Работая без помощника, машинист выполняет его функции согласно инструкции. Раз в неделю производится более тщательная проверка – ТО-2. Осматривать тепловозы в ходе этой процедуры помогают слесари депо. Машинист проверяет наличие смазывающих веществ, воды, замеряет уровень топлива.

Особое внимание при маневрировании уделяется безопасности. Работая с опасными грузами, машинисты несут ответственность за жизни людей. Поэтому действия при возможных аварийных ситуациях железнодорожники до мелочей отработывают с пожарными.

– Машинисты тепловозов снабжены специальными, так называемыми аварийными, карточками, в которых прописаны правила поведения в той или иной чрезвычайной ситуации, – напомнил А.А.Иванов. – Кроме того, регулярно проводятся тренировки с отработкой вводной по предполагаемой нештатной ситуации. В ходе тренировок мы задействуем имеющиеся на территории предприятия пожарные железнодорожные пути.

Машинист – настоящая мужская профессия не только потому, что она связана с огромной ответственностью, это действительно тяжелый и опасный труд.



Р.Л.Ахметсафин считает, что главное в работе – слаженная команда

Модернизация

В РАМКАХ ЗАКОНА

На Орском НПЗ реализуется программа модернизации системы безопасности. На проходной заводоуправления установлены рамки металлоискателя, сейчас они работают в тестовом режиме.

ПАО «Орскнефтеоргсинтез», как предприятие топливно-энергетического комплекса, отнесено к важным объектам РФ. Поэтому организации системы защиты на заводе уделяется особое внимание. На протяжении многих лет Орский НПЗ совер-

шенствует ее в соответствии с разработанным планом. В этом году, по словам замначальника службы безопасности ПАО «Орскнефтеоргсинтез» А.Г.Курганова, документ был пересмотрен, в нем появились новые пункты.

– Установкой рамок металлоискателей на проходной заводоуправления мы завершили большую работу по оснащению проходных предприятия современными системами защиты, – пояснил Александр Геннадьевич. – Закуплено и установлено новое оборудование. Ранее аналогичные комплексы были смонтированы на всех стационарных контрольно-пропускных пунктах, а также на пешеходном переходном мосту в районе поста №6.

По мнению специалистов, рамочные металлоискатели являются действенной мерой при защите производственных объектов и сотрудников предприятия от потенциальной террористи-

ческой угрозы, оборудование сигнализирует о наличии металлических предметов и взрывчатых веществ в металлической оболочке.

Пока оборудование работает в тестовом режиме, ведется его настройка на опасные предметы.

– Реализация плана антитеррористической безопасности ПАО «Орскнефтеоргсинтез» подразумевает целый комплекс мероприятий, – продолжил рассказ А.Г.Курганов. – К примеру, в настоящее время решается вопрос о частичной реконструкции периметрального ограждения завода, модернизации систем видеонаблюдения, сигнализации, освещения и т.д. Планируется

закупка современных инженерно-технических средств защиты и контроля для автотранспортных и железнодорожных въездов.

Все преобразования системы безопасности контролируются представителями Росгвардии, которые два раза в год посещают Орский НПЗ с проверкой.

По мнению специалистов, параллельно с работой оборудования бдительность должны проявлять и сотрудники предприятия. Службе безопасности важны любые сведения о возможных намерениях незаконных проникновений на территорию завода с целью совершения противоправных действий.

Модернизация

НОВЫЙ УРОВЕНЬ

< 1 В коллективе трудятся 30 человек. Под руководством мастера работают 10 операторов технологических установок, основной обязанностью которых является обслуживание грануляторов; 8 товарных операторов, участвующих в погрузке и фасовке продукции; 9 водителей погрузчиков и 2 крановщика.

– Кроме производства и фасовки гранулированной серы, весомой частью нашей работы является отгрузка серы железнодорожным транспортом. Мы проводим осмотр полувагонов на коммерческую пригодность. Операторы занимаются подготовкой вагонов к погрузке, их увязкой после погрузки.

По словам руководителя объекта А.В.Валаева, коллектив блока дружный и слаженный, бригады срабатались, каждый сотрудник достойно справляется со своими обязанностями.

– Коллектив формировался постепенно. Часть специалистов пришла со старой установки – производства элементарной серы, также пришли новые молодые сотрудники. Самыми опытными являются С.М.Грушевский, А.В.Тужилин, В.П.Садовников, В.В.Ордин, С.З.Темиров, А.Г.Матвеев. Из вновь пришедших на завод специалистов отмечу А.В.Колесникова – грамотный специалист, который работает на заводе всего около полугода, но практически сразу вник во все тонкости производственного процесса.

Обучение

РЕШАЮЩИЕ КАДРЫ

Татьяна Карпачева

Обучение персонала – залог успеха любой компании. Для Орского НПЗ профессиональная подготовка, переподготовка и повышение квалификации кадров имеют стратегическое значение. В 2019 году предприятие вложило в программу более 10 млн рублей, обучение прошли 1316 человек.

Самые крупные инвестиции были вложены в получение работниками высшего образования нефтяного профиля. На эти цели было направлено порядка 3,3 млн рублей. В РГУ нефти и газа им. И.М.Губкина в 2019 г. обучались 63 заводчанина, из них первое высшее образование получали 58 человек, второе высшее – 5. При этом 16 работников обучались полностью за счет Орского НПЗ, еще 47 – при условии 80% оплаты предприятием и 20% оплаты личными средствами.

В связи с реализацией на Орском НПЗ Программы модернизации производства более 2,5 млн рублей было освоено в рамках подготовки работников новых и реконструируемых объектов. В итоге было задействовано 77 сотрудников завода, при этом практически каждый работник прошел обучение по нескольким направлениям.

– Одним из приоритетных направлений работы отдела подготовки кадров является обучение и аттестация персонала ПАО «Орскнефтеоргсинтез» в соответствии с государственными требованиями в области охраны труда, промышленной безопасности и экологии. По этой статье затраты составили более 2,3 млн рублей. Переподготовку прошли 60 членов НАСФ, по вопросам охраны труда обучено 441 человек, по высоте – 123, по вопросам промышленной безопасности – 114, по погрузочно-разгрузочной деятельности – 94, по теплоэнергетике – 34, по взрывозащищенному оборудованию –

17, по электробезопасности – 8 человек. По экологическим вопросам обучено 8 человек, затраты составили 39,5 тыс. рублей, – рассказала ведущий инженер по подготовке кадров С.Ю.Суслина.

В 2019 г. повышение квалификации руководителей, специалистов и служащих ПАО «Орскнефтеоргсинтез» проводилось по заводской программе в соответствии с несколькими направлениями: техническое и нетехническое обучение, IT-технологии. Основными институтами повышения квалификации стали РГУ нефти и газа им. И.М. Губкина, Академия стандартизации, метрологии и сертификации (Уральский филиал) г.Екатеринбурга, г.Самары, Петербургский энергетический институт повышения квалификации г.Санкт-Петербурга, ООО «СИМЭКС», УЦ «Алгоритм» г.Пензы и «Верифис» г.Оренбурга. На обучение 43 заводчан Орский НПЗ выделил почти 1,3 млн рублей.

Порядка 600 тыс. рублей было направлено на совершенствование профессиональных знаний, навыков и умений 249 сотрудников рабочих специальностей. В основном обучение проводилось в Орском нефтяном техникуме, АНОДПО «ЭНЕРГО-ИНЖИНИРИНГ», Орском учебном центре Министерства труда и занятости населения Оренбургской области, а также непосредственно на самом предприятии. В результате переобучения работники освоили следующие профессии: машинист технологических компрессоров, машинист технологических насосов, лаборант химического анализа, стропальщик, оператор технологических установок, оператор товарный и т. д. В результате проведенных производственно-технических курсов 118 работников ПАО «Орскнефтеоргсинтез» повысили свой квалификационный разряд.

Кроме того, Орский НПЗ ежегодно выступает площадкой для прохождения производственной практики студентами различных учебных заведений: Нефтяного техникума, Орского гуманитарно-технологического института (филиала) ОГУ и др. В течение 2019 г. практику на заводе прошли 569 человек.

Модернизация

ПОРА ПАРА

Ирина Гнездовская

Работы по строительству паровой котельной №2 близятся к завершению: смонтирована основная часть трубопроводов, устанавливаются приборы КИП и оборудование АСУТП, начинается обустройство рабочих мест операторов нового объекта.

Распределенную систему управления оборудованием паровой котельной №2 поставила на Орский НПЗ компания ООО «СУЭР». Монтажом системы занимаются представители ООО «ПромЭлектроТорг», в настоящее время они устанавливают шкафное оборудование, подключают контроллеры и оборудуют рабочие места операторов. АСУТП необходима персоналу объекта, чтобы следить за технологическим процессом производства. Стоимость оборудования – порядка 30 млн рублей.

– С помощью распределенной системы управления можно будет следить за всем оборудованием объекта, для котла предусмотрена отдельная АСУТП. Данные с обеих систем будут выводиться на мониторы компьютеров. Соответственно, в операторной планируется установить два рабочих места, – пояснил директор проекта К.М.Кипкаев.

Помимо этого, на строительной площадке паровой котельной №2 ведется монтаж пожарной сигнализации, этим занимаются работники ООО «МСС». По периметру нового объекта и на особо важном оборудовании специалисты АО «Уфанет» устанавливают камеры видеонаблюдения. ООО «Охрана» монтирует систему связи.

Большой объем работ выполняют рабочие ООО «КРУС-Запад», они заняты монтажом греющего кабеля, который относится к системе электрообогрева трубопровода, оборудования и приборов КИП. Эта система станет действенной защитой от зимних холодов. Устанавливается электрооборудование в подстанции гидрокрекинга ТП-61.



Завершен монтаж дымовой трубы ПК №2

Ежедневно на строительной площадке нового объекта Орского НПЗ трудятся до 100 представителей ООО «Строймонтаж», других подрядных организаций.

По словам руководителя проекта, в апреле-мае на паровой котельной №2 планируется начать пусконаладочные работы. Сначала объект подготовят – проведут пусконаладочные работы «вхолостую», затем – с выработкой пара высокого давления.

Цифры

Цена автоматизированной системы управления технологическим процессом паровой котельной №2 – порядка **27 млн рублей**

Производство

ДВОЙНОЙ ЮБИЛЕЙ

Ирина Гнездовская

В 2020 году двойной юбилей отмечает установка гидроочистки дизельного топлива ЛЧ-24-2000-86. 25 лет назад этот объект был введен в эксплуатацию, благодаря чему Орский НПЗ начал поставлять на российский и зарубежный рынок дизельное топливо высокого качества. 5 лет назад ЛЧ-24-2000-86 вошла в Программу модернизации производства, обновленные мощности позволяют этой установке оставаться самым производительным объектом ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

Дизельное топливо – одно из наиболее востребованных в линейке продукции Орского НПЗ. Высокую производительность очищенной дизельной фракции на предприятии обеспечивает установка ЛЧ-24-2000-86. Мощности объекта позволяют перерабатывать до 2 млн тонн сырья в год.

Установку гидроочистки дизтоплива строили в непростые 90-ые. Примечательно, что большинство работ, как по производству оборудования, так и по его монтажу, выполнялось силами заводчан, подтвердившими устойчивое мнение, что главное богатство предприятия – люди, преданные своему делу.

Некоторые участники тех событий по-прежнему добросовестно выполняют свои обязанности. К замначальнику цеха №2 С.А.Тулумбасову, в 1995 г. работавшему оператором, в 1999–2007 гг. – начальником ЛЧ-24-2000-86, персонал установки уже много лет обращается с самыми сложными производственными вопросами. Сергей Анатольевич является Ветераном труда, имеет множество Почетных грамот от руководства предприятия и Благодарностей Министерства энергетики РФ, фотография С.А.Тулумбасова размещалась на районной Доске почета. Настоящим профессионалом своего дела в коллективе называют Ветерана труда



Замначальника цеха №2
С.А.Тулумбасов 8 лет руководил
установкой ЛЧ-24-2000-86

В.И.Фомашина, в 1995 г. работавшего оператором установки. За многолетний добросовестный труд Владимир Иванович награжден нагрудным знаком «Трудовая слава III ст.» ПАО НК «Рус-Нефть», Благодарностью председателя Законодательного собрания Оренбургской области, Почетной грамотой Министерства энергетики РФ. В.Б.Приходько – в 1995 г. работал оператором – сегодня не только в списках лучших работников установки, его уважают как родоначальника заводской династии. Виктор Борисович имеет нагрудный знак «Трудовая слава III ст.» ПАО НК «Рус-Нефть», Благодарность Министерства энергетики РФ, множество Почетных грамот от руководства завода.

На смену «золотому фонду» установки гидроочистки дизельного топлива сегодня приходит новое поколение: И.С.Зверев,



П.А.Батыкин возглавляет
установку ЛЧ-24-2000-86 с 2016 г.

В.О.Дьяконов, В.В.Пронин, И.А.Колесов и т.д.

В планах на будущее у «юбиляра» покорение новых производственных высот. По словам начальника установки Павла Анатольевича Батыкина, компания АО «ФортеИнвест» разрабатывает проект замены проточной части компрессора установки ЛЧ-24-2000-86. Это связано с запуском установки производства водорода (УПВ), которая теперь также подает водородсодержащий газ на установку гидроочистки дизтоплива. Увеличение концентрации водорода с 80% объемных долей до 93 позволит увеличить пробег катализатора и производительность установки при выпуске самого современного топлива.



Машинист компрессоров 6 разряда
С.В.Толстошеев в 1995 г. работал на
объекте машинистом 5 разряда

Технологический процесс

Процесс приготовления топлива начинается в цехе №1, на установках первичной переработки нефти. Смесь дизельных фракций поступает в цех №10 в сырьевые резервуары гидроочистки, а уже оттуда направляется на установку ЛЧ-24-2000-86 для очищения от сернистых, азотистых и кислородных соединений. По словам начальника установки Павла Анатольевича Батыкина, гидроочистка, как и все объекты предприятия, работает в соответствии с производственным планом – производит дизельное топливо 3 и 5 экологического класса.

– Производительность установки при выпуске топлива марки К-3 – 240 тонн в час. Но в последнее время спросом пользуется дизельное топливо 5 экологического класса. Его производительность 150-170 тонн в час, – пояснил П.А.Батыкин.

Дизельную фракцию на установку гидроочистки из резервуаров ТСБ закачивают при помощи насосов. Проходя через подогревающие теплообменники, сырье смешивается с водородсодержащим газом (ВСГ), который поступает с установок риформинга 35-11-1, 35-11-2 и УПВ. Из тройника смешения фракция попадает в газопродуктовый теплообменник, проходит нагрев в печи и направляется в реакторы.

– На установке гидроочистки дизельного топлива имеется два реактора. Р-201 успешно работает уже 25 лет, с момента ввода уста-



Старший оператор С.Н.Бухалкин и
оператор А.П.Кондаев следят за
показаниями приборов

новки в эксплуатацию, – напомнил замначальника цеха №2 Сергей Анатольевич Тулумбасов. – Р-202 – реактор большего объема, смонтировали его в ходе Программы модернизации, он работает на большем количестве катализатора, что продуктивнее очищает дизельную фракцию от сероводорода. Для работы установки используется алюмо-кобальт-молибденовый катализатор производства Shell. В реакторы засыпается около 200 тонн катализатора и защитных слоев. До реконструкции установка ЛЧ-24-2000-86 выпускала дизтопливо с содержанием серы 350 ppm. В 2013 был установлен реактор Р-202, который позволил снизить серу в очищенной дизельной фракции до 50 ppm единиц. В 2014 первый реактор перенесли на новое место и последовательно подключили к системе. Это позволило наладить выпуск дизельного топлива современного образца с содержанием серы не более 10 ppm.

В реакторах, по словам начальника установки П.А.Батыкина, в среде ВСГ происходит гидрирование серо-, кислород- и азотсодержащих соединений, имеющихся в сырье с образованием сероводорода, воды, аммиака. Также частично происходит реакция легкого гидрокрекинга с образованием углеводородного газа и легких бензиновых фракций. Немаловажным при этом процессе является поддержание стабильного температурного режима. Для очистки от серы дизтоплива 3 экологического класса среда в реакторах разогревается около 330 °С, 5 класса – до 370 °С.



Приборист цеха КИПиА
И.В.Александров осматривает датчики
давления реактора Р-202

Полученная смесь продуктов гидрирования направляется в сепаратор С-201, где происходит разделение циркуляционного ВСГ и легких фракций от жидкой фазы гидрогенизата. Следующий этап производства дизтоплива – блок гидрогенизата, здесь в колонне К-201 происходит отпарка легких компонентов бензиновых фракций, за счет чего продукт стабилизируется. Бензиновая фракция направляется на установку четкой ректификации бензинов 22-4М. Отделившийся после сепаратора С-201 циркуляционный ВСГ направляется на очистку в абсорбер К-202, где вступает в реакцию с раствором моноэтаноламина (МЭА). 15%-й раствор МЭА поглощает сероводород и поступает в блок очистки и регенерации. Очищенный ВСГ направляется обратно в систему на центробежный компрессор ЦК-201, а далее – в тройник смешения. В блоке очистки и регенерации сероводород выпаривается в десорбере К-205 и направляется на установку производства серы. В очищенное дизельное топливо при необходимости добавляются присадки, и начинается его перекачка в парк готовой продукции.

– Чем выше уровень очистки дизтоплива, тем меньше в нем смазочных веществ. Поэтому в 2014 г., во время Программы модернизации на установке ЛЧ-24-2000-86 был построен новый блок – блок присадок, – пояснил С.А.Тулумбасов, являющийся начальником установки гидроочистки дизтоплива более 8 лет. – Помимо смазывающего вещества, в продукт добавляется цетаноповышающая присадка.

Контроль качества производимой продукции ведется каждые два часа. Пробы дизтоплива берут сотрудники ЦЗЛ. Орский НПЗ выпускает два вида топлива – летнее и межсезонное с предельной температурой фильтруемости (ПТФ) – 17 °С.

В процесс очистки дизельной фракции от сероводородных примесей установке ЛЧ-24-2000-86 приходится взаимодействовать со многими производственными подразделениями завода. Чтобы разбираться в производственных процессах не только своей, но и соседних установок, персонал объекта должен быть разносторонним и высококвалифицированным.



Установка гидроочистки отмечает юбилей

Цифры

В 2019 году установка гидроочистки дизельного топлива выработала **1 231 тыс. тонн** продукции

Производство

РЕДКИЙ ЭКСПОНАТ

Ирина Гнездовская

Пожалуй, самая мужская профессия на Орском НПЗ – водитель. В числе тех, кто ежедневно садится за руль производственного транспорта – исключительно представители сильной половины человечества. Некоторые из водителей управляют поистине редкой техникой.

Андрей Анатольевич Сергеев – машинист автогидроподъемника. С его помощью производят высотные работы сотрудники многих подразделений ПАО «Орскнефтеоргсинтез» и представители подрядных организаций. Наиболее часто к услугам этой спецмашины прибегают электрики и связисты, работающие с проводами и кабелями связи. Для проведения ремонтов высотных трубопроводов гидроподъемник задействуют представители цеха ВиК. Обслуживая камеры видеонаблюдения, поднимаются на высоту сотрудники службы безопасности и т.д.

Автогидроподъемник – техника, требующая определенных навыков работы. Чтобы овладеть мастерством управления, в 2013 г. А.А.Сергеев окончил специализированные курсы.

– Главное в работе машиниста автогидроподъемника – обеспечение безопасности, ведь стрела поднимает люльку на высоту до 22 метров. Машинист в ответе как за людей, находящихся в люльке подъемного механизма, так и за окружающих. Поэтому прежде чем запустить установку, следует огородить место проведения работ сигнальной лентой и выставить специальные опоры, так называемые «лапы» на поддоны, призванные выровнять грунт, – пояснил Андрей Анатольевич. – Ежедневно нужно отслеживать уровень масла в подъемном механизме, его отсутствие может привести к падению стрелы.

Машинист автогидроподъемника проверяет у коллег наличие удостоверений, разрешающих работать на высоте, оценивает состояние их здоровья, он даже вправе не допустить к работе того или иного специалиста. Все данные заносятся в путевой лист.

Работник, находящийся в люльке-подъемнике, обязан использовать ремень безопасности. Поскольку люлька выдерживает нагрузку до 200 кг, часто осуществляется подъем сразу нескольких человек. В таком случае все они обеспечиваются ремнями безопасности. Управляет механизмом машинист при помощи рычагов.

Согласно инструкции по технике безопасности, в паре с машинистом автогидроподъемника всегда должен находиться наблюдатель. В его обязанности входит отслеживание процесса, помощь в маневрировании. Ежедневно машинисты взаимодействуют с диспетчерами автотранспортного цеха. Они сообщают автомобилистам погодные условия, корректируя график работ. К примеру, высотные работы отменяются при ветре силой от 10 м/с. Также не работает автоподъемник в дождь.

Полностью загружен рабочий день и у водителя вакуум-бочки, так на заводе принято называть ассенизаторский автомобиль.

– Чаще всего эту спецтехнику применяют для откачки конденсата из различных емкостей, в том числе резервуаров, в которых хранятся нефтепродукты. Очистка емкостей предусматривает подачу пара, который, делая свое дело, превращается в воду. Для осушения одного резервуара может потребоваться до 20 рейсов вакуум-бочки, – начал рассказ водитель АТЦ **Александр Владимирович Скрыбин**.

Весной работы ассенизаторам добавляет половодье. Колодцы, в которых находятся пожарные гидранты, могут затопливаться грунтовыми водами, водителям вакуум-бочек совместно с сотрудниками ООО «Защита» приходится регулярно их осматривать. В случае надобности ведется откачка воды. Также в обязанности ассенизаторов входит очистка почвы от нефтепродуктов во время возможных аварийных ситуаций.

А.В.Скрыбин управляет ассенизаторской машиной более 6 лет. Практически все это время он выполняет задачи, поставленные инженерно-техническими работниками цеха ВиК. Но, говорит, в гараже Орского НПЗ имеются четыре аналогичных автомобиля: три используют для «грязных» работ, а в одном перевозят присадки, реагенты, трансформаторное масло и прочие материалы, в которые не должны попасть посторонние примеси.

– Принцип действия вакуум-бочки прост: при запуске двигателя включается в работу насос, создающий вакуум.

Это устройство может давать и обратный эффект – создавать давление, выталкивающее вещества из емкости. Перекачка жидкостей осуществляется при помощи 4-метрового шланга диаметром 100 мм. Единоновременно в бочку вмещается до 5 тонн вещества, – пояснил Александр Владимирович.

В работе водителей много нюансов. К примеру, необходимо следить за температурным режимом, чтобы транспортируемое вещество не замерзло или не воспламенилось. Важно знать, какое вещество находилось в емкости перед следующей закачкой, возможно ли их частичное смешение и т.д.

Михаил Александрович Плешко – водитель каналопромывочного автомобиля. Эта машина на заводе одна, оттого и спрос на ее услуги высокий. Техника необходима для промыва канализации: бытовой, промышленной,ливневой. По словам М.А.Плешко, управляющего автомобилем уже 15 лет, промывочные работы можно вести до наступления холодов, то есть с апреля по ноябрь, в зимнее время осуществляются только экстренные выезды.

– Основное рабочее устройство машины располагается за кабиной. Это насос высокого давления и емкость с водой объемом 5 тонн. При включении зажигания и переключении рычага коробки передач вся мощность мотора направляется на работу насоса. Он создает давление в 150 кг/см², что позволяет выталкивать из труб весьма габаритный мусор. Вода направляется в нужное место шлангом, диаметр которого 32 мм и длина 100 м.

Большая часть канализационных люков располагается на проезжей части, поэтому персонал каналопромывочной машины всегда должен быть осторожен. Опасность представляет собой и шланг, подающий воду высокого давления. Слесари, управляющие процессом наряду с водителем, должны своевременно проверять шланг на предмет целостности, не допускать заломов в процессе эксплуатации.

– Засоры образуются по разным причинам, с водой в канализацию попадают камни, щебень, металлические предметы, порой срабатывает человеческий фактор, – отметил Михаил Александрович.

Водителям спецмашин часто приходится нести дежурство во внеурочное время, спрос на услуги редких машин на крупном предприятии велик.



А.А.Сергеев



А.В.Скрыбин



М.А.Плешко

Безопасность

16 ПЛЮС

Татьяна Карпачева

Члены нештатного аварийно-спасательного формирования Орского НПЗ проходят переаттестацию, подтверждая свою квалификацию. Ряды формирования пополняют 16 новичков.

Обучающий курс, состоящий из теоретических и практических занятий, для членов НАСФ проводят преподаватели АНО «Учебно-консультационный центр аварийно-спасательных формирований» («УКЦАСФ») г. Новомосковска Тульской области. Учебный центр является давним партнером Орского НПЗ. Подобное обучение и переаттестацию раз в три года должны проходить все

аварийно-спасательные службы и формирования.

Курс состоит из трех частей. Занятия по ликвидации аварий разлива нефти и нефтепродуктов (ЛАРН) ведет Т.А.Боготова, техническую подготовку – изучение оборудования, оснащения, правил работы с ними, а также тактическую подготовку – правила проведения аварийных, спасательных работ – С.Н.Васильков. Оказанию первой помощи пострадавшим обучает преподаватель из г.Уфы В.З.Тапакова.

В настоящее время в НАСФ состоят 160 человек, из них 158 –

работники опасных производственных объектов. В феврале-марте 2020 г. переаттестацию пройдут две группы нештатников, в общей сложности 58 сотрудников. Кроме того, 16 человек впервые сдадут экзамен и войдут в состав формирования.

В 2019 г. на Орском НПЗ закупили новое современное снаряжение для членов аварийно-спасательного формирования и сотрудников газоспасательного отряда ООО «Защита» – дыхательные аппараты отечественного производства «Омега» и защитные химические костюмы



«Комбат Бета» и «Комбат Лайт». Практические умения и навыки нештатники отрабатывают, пользуясь в том числе новым снаряжением. В 2020 г. его закупка продолжится.

Производство

С НОВЫМ ПАРОМ!

Татьяна Карпочева

Большая часть нефтепродуктов Орского НПЗ отправляется поставщикам в железнодорожных вагонах-цистернах, которые предварительно проходят тщательную подготовку на промывочно-пропарочной станции Никель. В 2019 году станцию запустили в эксплуатацию после масштабной реконструкции, в которую было вложено 800 млн рублей.

Промывочно-пропарочная станция Никель (ППС), расположенная в промышленной зоне Октябрьского района г.Орска, была основана в 1949 г. рядом с Орским нефтеперегонным заводом с целью стабильной отгрузки и вывоза нефтепродуктов в железнодорожных цистернах. В настоящее время ППС Никель является единственным на Южно-Уральской железной дороге специализированным предприятием по подготовке цистерн к

В 2013-2018 гг. на ППС Никель велись масштабные работы по модернизации, инвестиционные вложения составили более 800 млн рублей. В частности, была внедрена новая электронная система очистки вагонов, которая позволила почти в 6 раз сократить воздействие на окружающую среду и повысить производительность в 1,5 раза. На площадке были возведены крытый пункт подготовки и осмотра подвижного состава вместимостью 72 цистерны, пункт текущего отцепочного ремонта вместимостью 30 вагонов, установлена замкнутая система очистных сооружений. Помимо этого, был внедрен автоматизированный пункт управления технологическим процессом. Это позволило в два раза сократить время пребывания сотрудников на эстакадах во время подготовки цистерн к перевозке нефтеналивных грузов.

Высокотехнологичное оборудование и автоматизация производственных процессов обеспечивают соответствие ППС Никель современным экологическим стандартам, а также гарантируют защиту здоровья работников предприятия.

перевозке нефтепродуктов и ремонту вагонов. В 2009 г. ОАО «РЖД» передали станцию в управление АО «Первая Грузовая Компания».

– ППС Никель и Орский НПЗ неразрывно связаны с самого основания станции. Наше предприятие принимает цистерны после доставки нефтепродуктов, промывает их, подготавливая под новую перевозку, и вновь отправляет на завод, – рассказал руководитель структуры Олег Александрович Шиндяев. – На станции работают 80 человек. Основная специальность – промывальщик-пропарщик цистерн. Сотрудники

ППС отвечают за качество подготовки подвижного состава к перевозке продукции определенного вида. При этом они обязаны соблюдать все необходимые экологические требования и нормы.

Как происходит процесс очистки вагонов-цистерн? После осмотра специалисты производят зачистку – удаляют остатки грузов. Затем вагон обрабатывают паром, промывают, дегазируют и сушат. После протирают, проверяют на взрывобезопасность и заправляют клапаны сливных приборов. В случае необходимости на промывочно-пропарочной станции цистерны ремонтируют.



Специалисты ППС Никель готовят цистерны к эксплуатации

Проектная мощность ППС Никель – 310 вагонов в сутки. Станция сотрудничает с несколькими крупными операторами подвижного состава, оказывая услуги по подготовке цистерн для перевозки продукции их партнеров. Основной объем работ предприятия связан с нуждами ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

Социальная политика

ТРУДОВЫЕ ОЦИФРУЮТ

Татьяна Карпочева

С 1 января 2020 года в России ввели электронную трудовую книжку. Новый формат имеет ряд преимуществ.

Электронная трудовая книжка не предполагает физического носителя и будет реализована только в цифровом формате. Просмотреть сведения можно будет в личном кабинете на сайте Пенсионного фонда РФ (ПФР) или на портале Госуслуг, а также через приложения для смартфонов. Электронная трудовая сохраняет практически весь перечень сведений, учтенных в бумажном документе. Сведения будут переданы в ПФР не позднее одного рабочего дня после подписания приказа. Новый формат имеет ряд преимуществ. Работник получит удобный и бы-



стрый доступ к информации о своей трудовой деятельности, сможет использовать данные для получения госуслуг. Появится возможность дистанционного трудоустройства и оформления пенсий по данным лицевого счета без дополнительного документального подтверждения. Сведется к минимуму предоставление ошибочных, недостоверных сведений, повысится уровень безопасности и сохранности данных.

При необходимости сведения электронной трудовой книжки в виде бумажной выписки будут предоставлять работодатель, ПФР или МФЦ без привязки к месту жительства или работы человека. Для всех работающих граждан переход к новому формату добровольный и будет осуществляться только с их согласия. Исключением станут те, кто впервые устроится на работу с 2021 г. Сведения о периодах их работы изначально будут вестись только в электронном виде без оформления бумажной трудовой.

Для перехода на электронный формат или для сохранения бумажной трудовой книжки нужно подать письменное заявление работодателю. Форму заявления, сроки его подачи сообщит отдел кадров. В случае перехода на электронный вариант работник получит бумажную трудовую на руки. Для сотрудников, не подавших заявление в течение 2020 г., ведение книжки на бумаге продолжится. Лица, не имеющие возможности до 31 декабря 2020 г. подать одно из письменных заявлений (период временной нетрудоспособности, отпуск, отстранение от работы и пр.), вправе сделать это в любое время.

Безопасность

НА КОНТРОЛЕ

Ирина Гнездовская

Орский НПЗ, как стратегически важный объект нефтехимической отрасли, постоянно находится под пристальным вниманием проверяющих инстанций

В рамках Программы модернизации производства на заводе регулярно работают представители Государственного строительного надзора. Они мониторят процесс ввода в эксплуатацию каждой единицы оборудования. Сотрудничество подразделений завода с Госстройнадзором осуществляется с 2012 г., 2020 г. не станет исключением.

Также в этом году ПАО «Орскнефтеоргсинтез» ожидает 9 плановых проверок. В апреле предприятие посетят представители Уральского управления государственного железнодорожного надзора Федеральной службы по надзору в сфере транспорта, они проверят соблюдение лицензионных требований при осуществлении погрузочно-разгрузочной деятельности применительно к опасным грузам на железнодорожном транспорте.

В мае представители Главного управления МЧС России по Оренбургской области проверят детский оздоровительный лагерь «Спутник» на соблюдение пожарной безопасности. В июне и июле лагерь посетят с инспекцией специалисты Управления Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека по Оренбургской области. Они выяснят, насколько качественно в детском учреждении соблюдаются санитарно-эпидемиологические нормы.

Больше всего проверок на территории ПАО «Орскнефтеоргсинтез» ожидается в сентябре. Так, администрация города определит, как предприятие выполняет требования земельного законодательства. Представители Средневолжского территориального управления Федерального агентства по рыболовству проведут проверку с целью контроля в области рыболовства и сохранения водных биоресурсов. Министерство труда и занятости Оренбургской области проверит, как завод трудоустраивает инвалидов в пределах установленной квоты. Управление Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека по Оренбургской области проверит соблюдение обеспечения санитарно-эпидемиологического благополучия населения. Кроме того, в сентябре ожидается проверка предприятия специалистами Управления Федеральной службы по надзору в сфере природопользования по Оренбургской области. Цель – экологический надзор, соблюдение требований действующего законодательства в сфере природопользования и охраны окружающей среды.

Помимо плановых проверок, в 2020 Орский НПЗ ожидают внеплановые инспекции по соблюдению трудового законодательства и экологических норм.

День календаря

НАШИ ГЕРОИ

Ирина Юматова

23 февраля наша страна отмечает День защитника Отечества. На Орском НПЗ есть свои герои, которые в тяжелые исторические периоды нашей страны становились на защиту ее интересов, а затем возвращались в мирную жизнь и продолжали трудиться на ее благо. Сегодня мы расскажем о некоторых из них.

Юрий Владимирович Бухалов родился в Орске. В 1983 г. окончил ГПТУ-25, год проработал сварщиком, а в октябре 1984 был призван в армию. Службу проходил в Афганистане. Участие в боевых действиях Юрий Владимирович принимал в составе 103-й воздушно-десантной дивизии с мая 1985 по ноябрь 1986 гг.



– Моей непосредственной задачей было обеспечение связью солдат нашего батальона. На задания мы отправлялись в горы, которые создавали помехи для радиопереговоров даже на незначительных расстояниях. Поэтому наша небольшая группа вместе со специальным техническим оборудованием базировалась на возвышенности. Конечно, не

раз мы подвергались обстрелу, ведь наши так называемые «вышки» были абсолютно не защищены. Самые яркие воспоминания остались о первом обстреле, даже больше ощущения от него. В первые минуты просто не верил в происходящее, казалось, что все эти взрывы тренировочные – как будто игра, даже страха не было. А уже минут через двадцать пришло осознание, что это реальность. Со временем не скажу, что привык, к этому, наверное, невозможно привыкнуть. Просто стало ожидаемо. Ведь обстреливали нас постоянно. И не только в горах. Часто под огонь попадала и наша колонна при передвижении, было много подрывов.

За мужество и воинскую доблесть, проявленные при выполнении гражданского долга, Юрий Владимирович Бухалов награжден грамотой Президиума Верховного Совета СССР воину-интернационалисту, медалью «Воину-интернационалисту от благодарного афганского народа», грамотой командира воинской части ПП-15831.

После демобилизации Юрий Владимирович вернулся в родной город, женился. В 1999 г. пришел работать на Орский НПЗ, уже почти 12 лет работает водителем АТЦ.



Илья Логинович Панкратов родился в 1925 г. в поселке Беркут Кувандыкского района. Отсюда в 1943 г. был призван в ряды Советской армии. Прослужив в «учебке» в Тощком военном лагере всего два месяца, ушел добровольцем на фронт.

Служба Ильи Логиновича проходила в разведывательной роте, на счету которой выполнение сложнейших заданий командования. В составе Ленинградского фронта зачищал от фашистов Чехословакию, Болгарию, Австрию. Как рассказывал сам ветеран, они немного не дошли до Берлина – получили приказ главнокомандующего отойти на другие рубежи. В бою Илья Логинович подорвался на mine, был сильно контужен, из-за чего на долгое время лишился речи.

Игорь Владимирович Беляев родился в Светлинском районе – совхозе «Тобольский». После окончания школы, в 1993 г., был призван в армию. А спустя год после призыва началась первая чеченская кампания. Нашего героя вместе с сослуживцами отправили на Северный Кавказ.

– Наш батальон находился на постоянной дислокации в Моздоке, а ездили мы по всей Северной Осетии и Чечне, – вспоминает Игорь Владимирович. – Перед армией я отучился в автошколе, поэтому здесь служил водителем. Мой автомобиль в основном возглавлял колонны. Мы перевозили людей, продовольствие, оружие, боеприпасы. Доставляли солдат на зачистки, сами стояли в охране. Не раз попадали под обстрелы.

Конечно, война есть война. Но именно здесь я нашел настоящего друга. Нас даже многие считали двоюродными братьями, на задания отправляли обязательно вместе. Это стало чем-то вроде приметы. А после службы с товарищем мы еще и породнились – вернувшись домой, я познакомился с его младшей сестрой, которая впослед-

в общей сложности в армии Илья Логинович прослужил с 1943 по 1950 гг., после окончания Великой Отечественной войны пришлось еще долго бороться с оставшимися фашистами в Австрии, бандеровцами в Западной Украине. А после дослуживал в г. Архангельске – обучал военному мастерству новобранцев, демобилизовался в звании старшего сержанта.

За боевые заслуги награжден Орденом Отечественной войны, медалями за Отвагу, За победу над Германией, За взятие Берлина, юбилейными медалями.

В мирное время, в 1950 г., Илья Логинович Панкратов приехал в город Орск, устроился на завод имени Чкалова. Его трудовой путь пришелся на начало строительства битумной установки, где он и проработал до выхода на пенсию, до 1980 г. Прошел путь от оператора до начальника установки. Женился, со своей супругой прожил более 30 лет, вместе воспитали двоих детей.

Илью Логиновича ценили и уважали коллеги, отмечало руководство, в трудовой книжке осталось множество записей о награждениях Почетными грамотами, вынесении благодарностей, поощрениях. А сегодня его фотография занимает почетное место в заводском Музее боевой и трудовой славы.

ствии стала моей женой. И он же познакомил меня с заводом – до армии работал здесь токарем. Поэтому я могу сказать с абсолютной уверенностью, что эта война изменила мою жизнь полностью.

Сегодня жизнь Игоря Владимировича протекает в мирном русле. Уже больше 10 лет он работает водителем погрузчика в складском хозяйстве Орского НПЗ. Вместе с супругой они воспитывают сына. Но и память о той страшной войне в нем тоже жива. Игорь Владимирович состоит в правлении Воинского братства города. Вместе с другими участниками этого объединения старается сохранять память о погибших воинах, ухаживает за их могилами, помогает их семьям, участвует в организации встреч воинов-интернационалистов, проживающих в нашем городе.



БОЕВОЕ БРАТСТВО

15 февраля – День памяти о россиянах, исполнявших служебный долг за пределами Отечества. На сегодняшний день ПАО «Орскнефтеоргсинтез» является единственным предприятием города, где действует свой Совет воинов-интернационалистов.

Организация, возглавляемая Александром Владимировичем Помещенко, существует уже 14 лет. Члены Совета по личной инициативе и при поддержке руководства предприятия помогают инвалидам и участникам боевых действий, семьям погибших. Уже традиционными стали субботники по уборке городского и заводского мемориалов воинам-интернационалистам, а также чествование нефтехимиков, служивших в Афганистане и на Северном Кавказе.

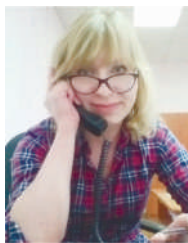
– В этот день мы отдаем дань уважения и памяти всем нашим воинам-землякам, честно исполнившим свой долг и защитившим интересы страны, их мужеству и отваге, – рассказал Александр Помещенко. – Ведь каждый герой жив, пока жива память о нем.

Поздравляем



Ольга Анатольевна Козицкая, экономист цеха №3: Дорогие коллеги! Поздравляю вас с Днем защитника Отечества!

Желаю всегда оставаться сильными, мудрыми, уверенными, смелыми, непобедимыми защитниками своих стремлений и своих жизненных принципов! Здоровья вам крепкого, дорогие мужчины, больших возможностей на жизненном пути, неутомимых сил и достойных побед!



Татьяна Анатольевна Михалис, экономист электроцеха: – С праздником, уважаемые Защитники! Крепкого вам здоровья, актив-

ного долголетия, победоносных решений, верных союзников и надежного тыла! Стабильности, уверенности в своих силах и завтрашнем дне, крепких нервов и железного спокойствия, любви и процветания вам и вашим близким!



Светлана Юрьевна Суслина, ведущий инженер по подготовке кадров: Дорогие мужчины, поздравляю вас с праздником! Никогда не сворачивайте с намеченного пути! Пусть каждый ваш шаг будет дост-

ойным, а каждое решение – осознанным и взвешенным. Пусть вас всегда сопровождают те женщины, которые вдохновляют на подвиги и свершения, пусть дети ваши живут в мирной и счастливой стране. Удачи во всех делах, успехов, любви и, конечно же, богатырского здоровья!



Ольга Владимировна Фильчакова, диспетчер АТЦ: Уважаемые коллеги, поздравляю вас с Днем защитника Отечества! Это праздник настоящих мужчин – тех, кто создает наше будущее

и на поле боя, и в повседневной жизни! Тех, кто дарит уверенность в завтрашнем дне и берет на себя решение проблем, позволяя нам оставаться женщинами! Пусть ваша жизнь будет наполнена яркими событиями и достижениями, а сердце согрето вниманием и заботой близких!

День календаря

ВСЕ МОГУТ ЖЕНЩИНЫ

Ирина Юматова

Современность разрушила традиционные взгляды о роли представительниц слабого пола в окружающем мире. В экономике, политике, науке, искусстве, на производстве – во всех сферах жизни женщины добиваются больших успехов, гармонично совмещая работу и семью, общественную деятельность и воспитание детей. При этом им удается прекрасно выглядеть и находить время для своих увлечений. Такими являются и сотрудницы ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

МНОГОДЕТНАЯ МАМА

Многие считают, что воспитание детей – дело очень хлопотное. Времени на себя почти не остается. Однако социологические опросы ведущих вузов мира свидетельствуют о том, что многодетные семьи – самые счастливые. В таких семьях дети и родители поддерживают теплые отношения, заботятся друг о друге и не жалуются на скуку. Подтверждением этому является семья Натальи Владимировны Христaeвой, пробоотборщицы ЦЗЛ, в которой выросли и еще подрастают три дочки и два сына.

– Мы с мужем всегда мечтали о большой семье. Ведь дети – это счастье, а его, как известно, много не бывает. Я просто не представляю другой жизни. Мы живем детьми, радуемся и огорчаемся вместе с ними. Первые улыбки, слова, друзья, подружки. Мы не чувствуем, что наша семья – многодетная. Нас не много – нас как раз впору. У нас уже и внучок подрастает.



Самой старшей дочке двадцать семь лет, а самой маленькой в феврале исполнилось два года. Несмотря на большую разницу в возрасте, дети у нас очень дружные, потому что всех любим одинаково, каждому стараемся уделить внимание, учим бережно относиться друг к другу, помогать. Есть у нас и свои традиции – обязательно все вместе отмечаем дни рождения, календарные праздники, накрываем большой стол, а в нашем случае это уже два стола!

СПОРТСМЕНКА

Сподвигнуть себя на регулярные занятия спортом удастся далеко не каждому, а приобщить к этому еще и своих коллег способны лишь избранные. Именно к таким успешным организаторам относится Наталья Анатольевна Шмидт, лаборант химического анализа ЦЗЛ:

– Моя дружба со спортом началась с приходом на завод. Мне предложили поучаствовать в лыжных гонках. Согласилась только из любопытства, потому что спортсменкой себя не считала. И не пожалела. Хотя я тогда не оказалась в числе призеров, мне очень понравился сам процесс – абсолютно новые для меня эмоции, которые ни с чем не сравнить. С тех пор, уже почти 18 лет, я участвую в спортивных мероприятиях нашего завода.

Уже много лет Наталья Анатольевна еще и физорг ЦЗЛ. Под ее началом спортсменки лаборатории регулярно занимают призовые места в различных видах заводской спартакиады и в составе объединенной сборной их команда регулярно входит в тройку лидеров.

– Спорт навсегда поселился в моей жизни. В свободное время еще занимаюсь йогой. Так получилось, что я начала заниматься спортом уже в достаточно взрослом возрасте – выбор осознанный, не ради достижений, а для удовольствия. Он дает мне здоровье, бодрость, силы, хорошее настроение. Зачастую игры у нас командные, а это всегда общение с приятными и активными людьми, заряжаем друг друга позитивом. Так, ежегодно вместе с другими нашими сотрудницами участвую в городских соревнованиях «Орчаночка». Я очень горжусь нашей командой, она у нас подбирается дружная и спортивная, поэтому мы всегда достойно представляем предприятие и занимаем только 1 или 2 место. Успехи вдохновляют нас на новые достижения, поднимают настроение и сплывают.



ТВОРЧЕСКАЯ НАТУРА

«Найди себе занятие по душе – и в твоей жизни не будет будней» – эти слова древнего мыслителя и философа Конфуция сделала одним из главных жизненных принципов Наталья Александровна Репникова, товарный оператор цеха №10. Уже более 10 лет Наталья Александровна увлекается вышивкой.

– Мне кажется, у каждого человека должно быть увлечение. Я убеждена, что занятия любимым делом изгоняют из головы



плохие мысли, улучшают настроение, прибавляют энергии. Так получилось и у меня. Я начала вышивать, когда училась в институте. Во время сессий очень волновалась, нужно было найти способ снимать напряжение. Я решила последовать примеру старшей сестры, которая вышивала со школьных лет. И втянулась так, что сегодня без этого хобби не представляю свою жизнь.

Сейчас Наталья Александровна пользуется разными техниками – алмазной вышивкой, крестиком, гладью, но чаще шерстью.

– Тематика моих работ тоже разнообразна, стараюсь постоянно находить что-то новое. Но больше всего люблю вышивать животных и цветы. Ведь это практически волшебство – бумажный рисунок, можно сказать, оживает. Начало каждой работы – это настоящий полет фантазии, предвкушение нового. Да и сам процесс завораживает. Готовыми картинами украшаю свой дом, с удовольствием дарю их родственникам и друзьям.

ПОЧЕТНЫЙ ДОНОР

Оксана Николаевна Пузикова, фельдшер здравпункта, относится к той счастливой категории женщин, у которых призвание и профессия совпадают на 100%. Практически всю свою жизнь она не только оказывает медицинскую помощь тем, кто за ней обращается, но и регулярно сдает кровь, тем самым спасая совершенно незнакомых людей.

– Я еще в детстве определилась с будущей профессией – очень хотела помогать людям, лечить их. Поэтому после школы без раздумий поступила в медучилище. В студенческие годы начала сдавать кровь, очень хотелось действовать, оказывать реальную помощь. Тем более у меня редкая группа и фенотип. Как медик, я понимаю всю значимость донорской крови. Ведь ежегодно в ней нуждаются более полутора миллионов жителей только нашей страны. Это жертвы аварий, хирургические больные, люди, перенесшие ожоги и травмы. Мне много раз приходилось сдавать кровь для женщин, перенесших сложные роды. Но я твердо убеждена, что не надо ждать специального случая. Это нужно делать регулярно.

Два года назад наша героиня получила звание «Почетный донор». На сегодняшний день Оксана Николаевна сдала кровь уже более 40 раз.



Женский пол может воспринимать информацию сразу из нескольких потоков, а также с большим успехом женщины воспринимают гуманитарные науки, и у них лучше развиты способности организатора.

Женщины более успешны в переговорах, чем их коллеги-мужчины. А все от того, что они внимательнее слушают собеседника, испытывая потребность в общении и получении новой информации.

Доказано, что женщины – лучшие организаторы. Они способны работать в режиме многозадачности быстрее и результативнее, чем сильная половина человечества.

Женщина лучше видит в темноте. Помимо этого, у женщин гораздо лучше развито периферическое зрение, и они с легкостью воспринимают наблюдаемое ими в целом.

Человек номера



НАТАЛЬЯ ЛОМТОВА
Заместитель начальника отдела
по обеспечению оборудованием
и материалами крупных проектов

В канун дня рождения Орского НПЗ руководство предприятия традиционно награждает заслуженных работников. В честь 84-летия завода Почетной грамоты ПАО «Орскнефтеоргсинтез» была удостоена Наталья Евгеньевна Ломатова, трудовой стаж которой – более 20 лет.

– После окончания школы я поступила в Орский индустриальный колледж на специальность, связанную с металлургией. Но вскоре поняла, что меня больше интересуют химические процессы, поэтому, не раздумывая, перевелась в Нефтяной техникум.

Трудовой путь в ПАО «Орскнефтеоргсинтез» Наталья Евгеньевна начала в 1999 г. прибористом цеха КИПиА.

– Однако мне было интересно наблюдать за работой операторов, контролирующих технологический процесс. Всегда хотелось оказаться на их месте, тем более что теоретическая и практическая базы у меня были.

В 2001 г. профессиональная мечта Н.Е.Ломатовой осуществилась: ее перевели оператором на установку контактной доочистки масел 42-2.

– Коллектив цеха оказался дружным, коллеги помогали и поддерживали. Главной наставницей стала зам. начальника маслоблока Л.А.Свердюкова. Это очень добрый и отзывчивый человек, многому

меня научила, делилась опытом и впоследствии, когда в 2008 г. после окончания РГУ Нефти и газа им. И.М.Губкина я была назначена инженером-технологом цеха маслоблок.

В 2013 г. в связи с консервацией маслоблока Наталья Евгеньевна предложили должность экономиста в отделе материально-технического обеспечения, а вскоре в отделе комплектации оборудования (ОКО) руководителя группы. В 2015 г. за добросовестный труд Н.Е.Ломатову наградили Благодарностью администрации Октябрьского района г. Орска.

– С 2016 г. работаю в ОКО зам. начальника отдела по обеспечению оборудованием и материалами крупных проектов. Переквалифицироваться из производственного в «коммерсанты» было непросто, ведь я пришла в отдел в период начала модернизации завода, все работало в безумном ритме. Здесь мне тоже повезло с коллективом, все сотрудники – настоящие мастера своего дела, отзывчивые люди, на которых всегда можно положиться. Наставниками стали ведущий инженер Н.Н.Мазепа и начальник отдела С.И.Ивашенко, которые помогли освоить азы профессии и поделились многолетним опытом.

В настоящее время работа Натальи Евгеньевны заключается в своевременном обеспечении оборудованием и материалами объектов строительства и приобретении оборудования для ремонтов действующих установок.

– Основная специализация – закуп печного, колонного, емкостного, теплообменного и котельного оборудования, факельных и деаэрационных установок.

В свободное время Н.Е.Ломатова любит баловать близких кулинарными шедеврами, постоянно пробуя новые рецепты. Еще одно увлечение – автомобильные путешествия. В семье подрастает дочь – 10-классница Ангелина.

– Ангелина – творческая девочка, является участницей образцового детского коллектива салона молодежной моды «Экспрессия», неоднократно становившегося лауреатом многих конкурсов. Дочка с удовольствием изучает основы актерского мастерства, хореографии, искусства макияжа, дефиле, а мы ее в этом поддерживаем.



ИГОРЬ ПРОКУДИН
Заместитель начальника
автоматизированной системы
управления тех.процессом КИПиА

В прошлом году за многолетний и добросовестный труд высокой награды – Почетной грамоты АО «ФортеИнвест» – был удостоен Игорь Викторович Прокудин, заместитель начальника по АСУТП КИПиА, который работает на Орском НПЗ уже 24 года.

– В детстве, как и все ребята, мечтал о профессии военного, – рассказал Игорь Викторович. – В 70-е мы все грезили небом – хотели стать летчиками, космонавтами. Поэтому, помимо учебы, много занимались спортом, увлекались электроникой. Будучи еще совсем мальчишками, постоянно с товарищами что-то паяли. И в старших классах школы я уже точно знал, что буду поступать в военное учебное заведение. Мой выбор пал на Оренбургское высшее зенитное ракетное училище, которое я окончил в 1986-м году.

После окончания училища и получения диплома Игоря Викторовича направили в одну из частей КТуркВО. Но спустя несколько лет службы уволился в запас, решил связать профессиональную деятельность со своей гражданской специальностью – «инженер по эксплуатации радио-технических средств».

– В 1996 г. меня пригласили работать на Орский НПЗ. На заводе в те времена начинали создавать группу, которая в

дальнейшем и получила название автоматизированной системы управления технологическим процессом (АСУТП). Тогда предприятие нуждалось в инженерах-программистах и инженерах-электронщиках. У меня было и нужное образование, и опыт работы, поэтому я довольно быстро принял предложение.

Сегодня под началом Игоря Викторовича находится бюро АСУТП и метрологическая лаборатория цеха КИПиА.

– В настоящее время в связи с проходящей модернизацией на нашем предприятии много приходится работать с документацией – проектной, заказной и т.д. Мы проверяем ее на соответствие, смотрим технические предложения, сравниваем характеристики оборудования, их соответствие опросным листам. Под нашим контролем и при нашем непосредственном участии происходит и ввод этих объектов в эксплуатацию. В дальнейшем мы занимаемся и текущим обслуживанием всех этих систем.

Деятельность группы – очень специфическая, поэтому большое внимание здесь уделяется работе с персоналом. Как руководитель, Игорь Викторович занимается организацией обучения сотрудников, выступает наставником для молодых специалистов.

– Конечно, для успешной работы нужно несколько составляющих – знания, опыт, без этого никуда. Но еще одним важным условием является слаженный коллектив. И я своими коллегами очень горжусь, группа у нас дружная и сплоченная. Сообща мы решаем все рабочие вопросы, любой сложности, всегда помогаем новичкам.

На сегодняшний день Игорь Викторович считает себя абсолютно счастливым человеком.

– Мое главное богатство – это семья. С супругой мы воспитали двоих сыновей. Старший стал инженером, сейчас работает и живет в Московской области, у него уже своя семья, я дважды дедушка. Младший – студент, учится на 3-м курсе технического вуза. Когда собираемся все вместе, выезжаем на природу. У нас есть дача, на которой с удовольствием проводим практически все лето. Еще я очень люблю рыбалку, как летнюю, так и зимнюю, часто ездим с друзьями рыбачить на Ириклинское водохранилище.

75 лет Победы

БЕССМЕРТНЫЙ ПОЛК

Татьяна Карпачева

В 2020 году россияне отметят 75-летие Великой Победы. Чтобы сохранить память о поколении победителей, мы предлагаем заводчанам присоединиться к акции «Бессмертный полк» и на страницах газеты рассказать о своих близких, воевавших на фонтах Великой Отечественной.

Свои герои ВОВ есть в каждой семье. Ветераны армии и флота, партизаны, бойцы Сопротивления, труженики тыла, узники концлагерей, бло-

кадники, дети войны... Не исключение и моя семья, корреспондента газеты «Нефтехимик» Т.С.Карпачевой.

Дедушка, Касьянов Николай Афанасьевич, 12 августа 1914 г.р., был призван в самом начале войны Чкаловским ГВК. Старшей дочери Раисе на тот момент был 1,3 года. Эшелон проследовал до г.Велижа Смоленской области, где был сформирован 49-ый гвардейский стрелковый полк. Дедушка воевал на Северо-Западном фронте в составе 16-го гвардейского взвода. Имеет 13 боевых наград, в числе которых медали «За взятие Кенигсберга», «За боевые заслуги», «За оборону Москвы», Орден Красной Звезды.

В архивных документах сохранился приказ от 31.05.1943 г., описывающий подвиг дедушки: «Командир отделения транспортной роты гвардии сержант Н.А.Касьянов в мартовских боевых опера-

циях умело выполнял задачу по обеспечению подразделений полка продфуражом. Товарищ Касьянов своевременно завозил продфураж в трудных условиях под обстрелом противника и своим личным примером воодушевлял бойцов на выполнение поставленной задачи».

Во время форсирования р.Одер дедушка был контужен, потерял зрение, утерял все документы. Долгое время, пока зрение не восстановилось, провел в госпитале. По его просьбе сосед по палате писал письма домой. После разгрома фашистов в 1945 г. эшелоны солдат, в числе которых был и дед, отправили на Дальний Восток, где назрел конфликт с Японией. Домой Н.А.Касьянов вернулся только в 1947 г.

Дедушки не стало в 1963 г. Его имя занесено в Книгу памяти Ясенского района. Все мирные годы работал участковым в с.Ажжарское, в семье подрастали пять

дочерей и два сына. Представители мужской линии, Анатолий и Сергей, пошли по стопам своего отца, продолжили династию полицейских. Мой папа, Сергей Николаевич, является ветераном боевых действий в Чеченской республике.

Присылайте фотографии своих ветеранов на электронную почту gazeta@ornpz.ru. **Телефоны редакции: 34-23-80, 34-23-04.**



85 лет Орскому НПЗ

ИСТОРИЯ ПОКОЛЕНИЙ

Татьяна Карпочева

В 2020 году Орский НПЗ будет праздновать солидный юбилей – 85-летие со дня основания. На страницах газеты «Нефтехимик» мы решили окунуться в богатую историю завода-гиганта, проследить становление одного из ведущих предприятий страны. Каждый номер будет посвящен одному десятилетию из жизни завода. Итак, первая веха – 1935-1945 годы.

На самом деле, история предприятия началась еще в 1930 году, когда молодой институт «Гипронефтезавод» получил задание на проектирование Орского нефтеперерабатывающего завода. Предстояло разработать проекты большого числа сложных инженерных сооружений и конструкций, правильно разместить строительную площадку в координации с другими возводимыми объектами, продумать возможности снабжения промышленной и питьевой водой, обеспечить сброс сточных вод.

15 сентября 1931 г. в Орск прибыл и приступил к исполнению своих прямых обязанностей директор Орского комбината «Нефтезаводстрой» А.А.Стробыкин, а 5 октября вышел в свет первый приказ по комбинату. Этот документ до сих пор хранится в стенах заводского архива. В нем первый директор сообщает об открытии главного строительного управления комбината и обращается с просьбой «ко всем организациям имеющуюся переписку направлять по вышеуказанному адресу». Приказом

№2 был назначен главный инженер П.Н.Умников, начался процесс формирования коллектива главных специалистов, направленных из Москвы. На 1 марта 1932 г. в Орское управление «Нефтезаводстрой» входило 76 человек. Этот коллектив и начинал вести строительство.

Стройки нефтезавода и нефтепровода Каспий – Орск включались в число первоочередных ударных строек, находящихся под особым наблюдением коллегии Народного Комиссариата тяжелой промышленности. Летом 1935 г. строительство завода шло полным ходом, а уже 24 декабря АВТ №1 приняла первую нефть по новому нефтепроводу «Каспий – Орск». Этот день и стал днем рождения завода.

Первыми рабочими на молодом предприятии оказались многие из тех, кто своими руками строил заводские объекты. Помимо работы, люди обеспечивались жильем. В архивных документах сохранился приказ, датированный июлем 1934 г.: «Приступить не позднее второй половины августа к строительству

Аварийного поселка и к 1 января 1935 г. закончить изготовление 80-100 квартир».

В январе 1936 г. был получен первый орский бензин. В самые первые дни было переработано на 400 тонн нефти больше запланированного, затем на 500, 700. План марта был выполнен на 200%. В 1938 г. завод выпустил на 30% продукции больше, чем в 1936 г., в 1939 – на 92%, а в 1940 г. дал продукции почти в два раза больше, чем за первый год работы. В 1939 г. решением правительства СССР заводу присвоено имя Героя Советского Союза летчика-испытателя Валерия Павловича Чкалова.

Великая Отечественная война застала Орский НПЗ в момент его становления. В 1941 г. заводу присвоили номерной знак №421. Перед заводчанами была поставлена задача Государственного комитета Обороны: немедленно наладить выпуск автола. На заводе решили смонтировать автоловую установку со всеми насосными, мешалками, трубопроводами за трое суток. Задание было выполнено на 12 часов раньше срока. Все это не укладывалось ни в какие нормы и стоило нечеловеческих усилий. Но люди гордились своей работой.

Тем временем в архивных документах все чаще мелькают приказы с одной и той же формулировкой: «Уволить в связи с уходом в Рабоче-Крестьянскую Красную Армию». И далее – список фамилий заводчан, ушедших на войну. 274 сотрудника приняли участие в боевых действиях Великой Отечественной войны. 79 из них погибли.

Летом 1942 г. был организован вывоз из Баку двух эшелонов нефтеперерабатывающего оборудования. В рекордные сроки оно под обстрелами было доставлено на завод, смонтировано и пущено в ход. В ноябре-декабре 1942 г. были получены первые партии масла. Ассортимент продукции расширился почти в пять раз.

Несмотря на военное положение, жизнь в тылу шла своим чередом. На заводе была закончена реконструкция отдельных цехов, вводились новые технологические схемы. В первые воен-



Коллектив цеха №5. 1945 год

За многочисленные заслуги коллективу неоднократно присуждалось переходящее Красное Знамя Государственного комитета обороны. 18 лучших работников завода наградили орденами и медалями, более 500 человек получили медаль «За доблестный труд в ВОВ». Десятки удостоены боевых наград. Жизнь известных героев страны – летчика-бомбардировщика В.А.Сорокина, выполнявшего боевое задание будучи раненным; мастера механического цеха А.Ф.Туркина, руководившего коллективом нефтехимиков с обмороженными руками и не побоявшегося нырнуть в емкость с автолом для устранения аварии; старшего оператора В.И.Нетесанова, разрабатывавшего новые пути развития эффективного производства в военные годы, – связана с Орским НПЗ.

ные годы вышел приказ: начальникам отделов и цехов оказать всемерное содействие работе общественных бригад ВНИТО Нефтяников, в порядке товарищеской технической помощи заводу взявших на себя обследование ряда установок и внедрение рационализаторских предложений. Продолжалось обучение кадров – многим заводчанам параллельно с основной приходилось осваивать еще одну профессию.

1945 г. 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)». За высокие производственные показатели коллек-

тив завода нередко удостоивался поощрений. Согласно сохранившимся официальным документам, рабочих премировали не только деньгами, но и отрезами ткани, готовой одеждой, овощами, сельскохозяйственными животными. Например, в ноябре 1944 г. 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, шевита, шелка, готовые платья, костюмы и брюки, денежные премии. Продолжилось строительство жилых домов в Аварийном поселке. Жизнь постепенно входила в мирное русло.



Пустырь, на котором началось строительство Орского НПЗ

Социальная политика

С января 2020 года в силу вступает ряд законодательных актов, которые изменят жизнь россиян

Индексация материнского капитала

В 2020 году размер материнского капитала составит 466 617 рублей. Эти деньги можно будет потратить на улучшение жилищных условий, на образование ребенка или на формирование накопительной части пенсии матери.

Поддержка семей с детьми

Теперь получить ежемесячную выплату при рождении или усыновлении первого или второго ребенка можно, если размер среднедушевого дохода семьи не превышает

двух прожиточных минимумов трудоспособного населения. Кроме того, эти выплаты семья может получать, пока ребенку не исполнится три года.

Новые правила регистрации автомобилей

Теперь не обязательно ездить в ГИБДД, чтобы поставить новую машину на учет. Автомобилисты смогут получить свидетельство о регистрации транспортного средства и его номер непосредственно в автосалоне. Правила регистрации на вторичном рынке остаются прежними.

Общение с приставами онлайн

Обжаловать действия или бездействие судебных приставов можно будет онлайн. Любая информация, в том числе процессуальные документы, получаемые в ходе исполнительного производства, будут доступны в электронной форме или по СМС.

Продажа квартиры без уплаты налога

Минимальный срок владения единственным жильем, после которого можно не платить НДФЛ при продаже, сокращается с пяти до трех лет. Это распространяется также на земельный участок, на котором расположено жилое помещение с хозяйственными строениями и сооружениями.

Безопасные сделки с недвижимостью

Граждане, купившие недвижимость и полагавшиеся при этом на данные ЕГРН, признаются добросовестными, если на суде не доказано обратное. У таких людей государство не сможет истребовать жилье. Покупатели недвижимости, не знавшие о ее прошлом и лишившиеся ее по решению суда, получают от государства компенсацию в размере реального ущерба или кадастровой стоимости.

Достижения

МЕЧТЫ СБЫВАЮТСЯ

Ирина Юматова

Благодаря финансовой поддержке БФ «САФМАР» команда ПАО «Орскнефтеоргсинтез» «Неадекватные люди» приняла участие в 31-м Международном фестивале «КиВиН-2020» в г.Сочи

Данное мероприятие является отправной точкой очередного сезона Клуба веселых и находчивых. Традиционно на черноморском побережье собираются кавээнщики со всех уголков России, а также из других стран. По результатам отборочных туров команды распределяются по телевизионным, центральным и региональным лигам. В этом году участниками фестиваля стали более 600 коллективов. Кавээнщики Орского НПЗ выступали на сочинской сцене впервые. Впечатлениями от поездки поделился капитан команды Андрей Ковальчук:



– Волнительно выступать, когда в зале сидит много именитых выпускников клуба, а наши шутки и номера оценивают редакторы из Высшей лиги. Но мы сумели собраться и достойно представить Орский НПЗ и город на этом престижном фестивале. Наши шутки вызвали продолжительные овации в зале, из-за чего выступление вышло за рамки положенного времени, а по итогам просмотров нам было рекомендовано участие в одной из центральных лиг КВН. Это большое достижение для команды, выступающей впервые. Кроме того, фестиваль подарил нам бесценный опыт и вдохновение на предстоящий сезон. Ведь побывать в Сочи – мечта любого кавээнщика. И за ее исполнение огромное спасибо руководству нашего предприятия, фонду «САФМАР» и профсоюзной организации.

НАГРАДЫ – ЖУРНАЛИСТАМ

Корреспонденты газеты «Нефтехимик» стали победителями муниципального конкурса журналистов



И.С.Гнездовская и Т.С.Карпочева

Итоги ежегодного конкурса работников городских СМИ были подведены на Балу прессы, организованном главой г.Орска В.Н.Козупицей и приуроченном ко Дню российской печати. Конкурс отличался масштабностью: на суд жюри были представлены сотни работ. Корреспонденты газеты «Нефтехимик» Орского НПЗ Т.С.Карпочева и И.С.Гнездовская стали победителями в номинации «Люди труда» за серию публикаций о заводчанах, добившихся высоких показателей в профессиональной деятельности, а также были отмечены благодарностью за серию фотоматериалов о ежедневных буднях производственного коллектива.

Социальная политика

ПУТЕВКА В ЛЕТО

Ирина Юматова

С началом весенне-летнего периода многие родители озадачены вопросом: как организовать отдых и оздоровление своих детей. У сотрудников ПАО «Орскнефтеоргсинтез» есть возможность приобрести льготные детские путевки.

В 2020 г. по традиции дети заводчан в возрасте от 7 до 15 лет смогут провести лето с пользой в ДОЛ «Спутник», который будет работать в три смены. Длительность первых двух составит 21 день каждая – 10-30 июня и 3-23 июля. Третья смена продлится 14 дней – 28 июля – 10 августа.



С конца марта по декабрь дети 4-15 лет смогут оздоровиться в санаториях-профилакториях Оренбургской области по санаторным сертификатам (50%). Путевки выдаются на 14, 21 день. На апрель-декабрь текущего года сотрудники могут самостоятельно приобрести детскую санаторную путевку по всей России, а для предоставления компенсации своевременно индивидуально обратиться в социальный отдел. Для оформления путевок необходимо предоставить следующие документы: заявле-

ние, заверенная копия свидетельства о рождении ребенка, заверенная копия паспорта заявителя, заверенная копия свидетельства о браке (если фамилии разные), справка из ЖКХ о регистрации заявителя и ребенка. Документы заверять в канцелярии. Заявления на приобретение путевок должны быть предоставлены в соцотдел через ответственных лиц в подразделениях не позднее 1 апреля 2020 г. По всем вопросам обращаться в службу по соц. работе к ведущему экономисту Л.Ю.Барановой.

Спорт

ОТКРЫЛИ СЕЗОН

Ирина Юматова

В январе на Орском НПЗ стартовала XIX заводская спартакиада

В начале сезона наши спортсмены выбирали сильнейших в трех основных зимних видах спорта – хоккее, лыжных и конькобежных гонках.

Первыми соревновались хоккеисты. Игры проходили по круговой системе – у каждой команды была возможность сыграть со всеми соперниками. В итоге чемпионом турнира стала сборная УСС, ЧОП «ОНОС-Щит», ООО «Защита». На втором месте расположились спортсмены цехов №1 и №10. Третьи – ВиК, КИПиА и ПГВС. Лучшим игроком турнира признан Алексей Шепелев.

Следующим этапом спартакиады стали лыжные гонки. На дистанции один километр первыми стартовали девушки. Лучшее время здесь показали Татьяна Кипкаева, Татьяна Сухова, Айгуль Аубакирова. У мужчин на дистанции в 2,5 км первым стал Сергей Фирсов, вторым – Валерий Видинеев, третьим – Ильдар Гибадулин. В общекомандном зачете золото выиграла объединенная команда ВиК, КИПиА и ПГВС, серебро досталось УСС, ЧОП «ОНОС-Щит»,



Сильнейшие лыжницы ПАО «Орскнефтеоргсинтез»

Традиционно сотрудники предприятия приняли участие и во Всероссийской акции «Лыжня России», которая проходила 8 февраля. В этом году более 60 команд и почти 3000 лыжников участвовали в массовом спортивном празднике. Представители Орского НПЗ вошли в десятку лучших практически во всех категориях: в забеге сильнейших 4-й результат показал С.Фирсов, в семейном 5-е место у Веселовых, 7-е – у Графовых, а в общекомандном забеге предприятий наши спортсмены оказались на 4-м месте.

ООО «Защита», бронзовые призы – заводоуправление, складское хозяйство и АТП.

Завершающим этапом зимнего турнира стали соревнования по конькобежному спорту. Здесь места распределились следующим образом: первые – ВиК, КИПиА и

ПГВС, вторые – цеха №1, №10 и топливная лаборатория, третьи – УСС, ЧОП «ОНОС-Щит», товарная лаборатория. Лучшими конькобежцами стали Вадим Акулов, Денис Рудер, Александр Лобашов, Вероника Кутузова, Наталья Дери-палова, Наталья Графова.

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

Главный редактор: Ирина Петровна Мельник.

Подготовка материалов: Татьяна Карпочева,
Светлана Мавлютова, Ирина Гнездовская,
Ирина Юматова.

Компьютерная верстка: Анна Никонova.

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

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