

НЕФТЕХИМИК

№5 (2972) 2020

Издается с 6 июля 1956 года

17 июля

В номере

Безопасность

Во всеоружии. На Орском НПЗ продолжаются профилактические мероприятия по борьбе с коронавирусом

0 3

Ремонты

Испытанная надежность. Производственные объекты предприятия подготовили к новому сезону

0 4

Производство

Диагностика решает все. Электротехническая лаборатория отметила 70-летний юбилей

0 6

Модернизация

В круглосуточном режиме. ПС НПЗ-2 обеспечивает электроэнергией более десяти установок завода

0 7

Корпоративные отношения

Правила стиля. На Орском НПЗ утвердили дресс-код

0 7

Безопасность

Пожарный десант. ООО «Защита» об итогах работы

0 8

75 лет Победы

Бессмертный полк. Заводчане вспоминают героев семьи

1 0

Достижения

Фейерверк талантов. Юная фигуристка Виктория Воронина

1 2

Тема

УСЛОВИЕ НОМЕР ОДИН



Установка вакуумной перегонки мазута ПАО «Орскнефтеоргсинтез»

Установка вакуумной перегонки мазута Орского НПЗ год в работе. Пуск объекта стал важным условием полноценной работы установки гидрокрекинга. Эксплуатация УВПМ позволила увеличить глубину переработки нефти, повысить выпуск высокооктановых марок автомобильного и дизельного топлива, улучшить характеристики производимых нефтепродуктов.

Строительство установки вакуумной перегонки мазута (УВПМ), вошедшей в структуру цеха №1, началось в 2016 г. Основные строительно-монтажные работы на объекте были завершены в конце мая 2019 г., но уже с марта специалисты приступили к пусконаладочным работам вхолостую.

– Считаю, что год с момента пуска УВПМ прошел очень продуктивно. Пусконаладочные работы под нагрузкой, проходившие совместно с ООО «Промхимпусконаладка» и вспомогательными службами завода, позволили отладить технологические параметры и постепенно вывести установку на режим, за это время персонал освоил необходимые навыки работы, – отметил начальник УВПМ Юрий Александрович Берест. – Первая зима для новых объектов самая сложная. Поэтому была проведена большая работа по подго-

товке технологического оборудования и трубопроводов к работе в зимний период, проведены пусконаладочные работы систем электрообогрева и маслообогрева. В результате слаженных действий всего коллектива объекта, руководства цеха, а также работников подрядной организации «КРУС-Запад» установка вакуумной перегонки мазута отработала первую зиму без замечаний.

На установках первичной переработки нефти ЭЛОУ-АВТ и ЭЛОУ-АВТ-3 также есть вакуумные блоки, но их мощности недостаточно для загрузки сырьем Комплекса гидрокрекинга. В то же время в цехе №1 имеется установка ЭЛОУ-АТ-5, на которой вакуумного блока нет. Вследствие этого появилась необходимость в строительстве УВПМ, которая позволяет перерабатывать 2,090 млн тонн мазута в год – такова ее проектная мощность. В настоящее время установка загружена на 80-90%, что соответствует производственной программе.

Пуск УВПМ позволил дополнительно загрузить сырьем другие установки Орского НПЗ. Так, вакуумная дизельная фракция направляется на установку гидроочистки дизельного топлива ЛЧ-24-2000, где из нее получают товарную продукцию. Вакуумный газойль – основной продукт вакуумной перегонки – направляется на установку гидрокрекинга. Гидрокрекинговые процессы, в свою очередь, позволяют получить из газойля широкий спектр качественной продукции, к числу которой относятся бензин, дизельное топливо, газ, керосин. Гудрон является сырьем установок 19-6М и висбрекинга. > 5



После реконструкции Парк строителей стал любимым местом отдыха орчан. Средства на покупку 300 голубых елей, высаженных в парке, выделил благотворительный фонд «САФМАР»

Новости группы «САФМАР»

БИЗНЕС-ПАРТНЕРЫ

АО «ФортеИнвест» и ПАО «Сбербанк» объявили о заключении соглашения о стратегическом партнерстве

Соглашение было подписано в рамках реализации Программы эффективности и оптимизации производственных затрат, которой занимается АО «ФортеИнвест». Достигнутая компанией и банком договоренность обуславливает консолидацию усилий на уровне создания и последующего внедрения продуктов по оптимизации планирования, моделирования технологических процессов, управления операционной эффективностью. Также специалисты двух сторон будут совместно работать над решениями, способствующими проведению непрерывного контроля качества продукции. Базой для этих решений станут инновационные технологии экосистемы ПАО «Сбербанк»: предиктивная аналитика, платформа моделирования технологических процессов с использованием искусственного интеллекта, решения в области Big Data и другие передовые методы оптимизации бизнес-процессов.

НА ПУТИ РОСТА

Компании ПФГ «САФМАР» планируют поставить в Белоруссию 290 тыс. тонн нефти

Речь идет о компаниях «РуссНефть» и «Нефтиса». Объемы поставок в третьем квартале 2020 г. останутся приблизительно на уровне второго квартала: 90 тыс. тонн по трубопроводу и около 200 тыс. тонн по железной дороге. Во втором квартале план предполагал поставку компаниями ПФГ «САФМАР» 280 тыс. тонн нефти – 180 тыс. тонн по системе ПАО «Транснефть», еще 100 тыс. тонн по железной дороге.

Межправительственные договоренности предусматривают ежегодные беспрошленные поставки нефти из России в Белоруссию в объеме 24 млн тонн. Однако с начала нынешнего года оба НПЗ в Белоруссии работали с половинной загрузкой из-за того, что стороны с конца 2019 г. не могли договориться о долгосрочных контрактах из-за ценовых разногласий.

В первом квартале поставлять нефть в Белоруссию начали нефтяные компании, входящие в ПФГ «САФМАР». В марте премьер-министры РФ и Белоруссии Михаил Мишустин и Сергей Румас обсудили по телефону возобновление поставок российской нефти в полном объеме. Затем, 6 апреля, ПАО «Транснефть» сообщила о начале прокачки российской нефти в Белоруссию в соответствии с оформленными на апрель маршрутными поручениями. В мае компания нарастила поставки нефти в Белоруссию по нефтепроводу «Дружба» на 10,8% по сравнению с аналогичным периодом прошлого года, до 1,13 млн тонн.

Как заявлял пресс-секретарь белорусского концерна «Белнефтехим» Александр Тищенко, Минэнерго РФ и белорусская сторона согласовали график поставок по магистральным нефтепроводам на НПЗ в Белоруссии 5,75 млн тонн нефти в третьем квартале, их будут осуществлять 10 компаний.

ПРАВИЛА ЭКОНОМНЫХ

ПАО «Варьганнефть» повысило энергоэффективность основных производственных процессов

ПАО «Варьганнефть», дочернее добывающее предприятие ПАО НК «РуссНефть», повысило энергоэффективность основных производственных процессов в рамках реализации Программы энергосбережения и повышения энергоэффективности на месторождениях Варьганского нефтяного блока.

В первом квартале 2020 г. «Варьганнефть» сэкономила 2 961 тыс. кВт*часов электроэнергии, что на 2,78% превышает плановый показатель. Потребление электроэнергии в текущем периоде сократилось по отношению к плану на 2,44%. Достижению этого результата способствовали применение передовых технологий и использование лучших практик в области энергосбережения.

В рамках действия Программы по повышению энергоэффективности на 2020 г. ПАО «Варьганнефть» реализуется комплекс мероприятий, направленных на рациональное использование ресурсов и сокращение энергопотребления. В частности, внедряются современные энергоэффективные установки электроцентробежных насосов (УЭЦН), оптимизируются режимы работы оборудования, производится замена и модернизация насосов, используемых для поддержания пластового давления, подготовки и транспортировки нефти, устанавливаются возбудители тиристорного естественного воздушного охлаждения; замена светильников на менее энергоемкие – светодиодные.

В 2019 г. успешное выполнение мероприятий Программы позволило обеспечить экономию электроэнергии в сумме 24,7 млн руб. Программа охватывает все наиболее энергоемкие производственные процессы, и успешно выполнять ее позволяет вовлеченность коллектива в решение этих задач.

В БОРЬБЕ ЗА ЭФФЕКТИВНОСТЬ

ООО «ГЕОПРОГРЕСС» завершает реконструкцию установки подготовки нефти на Моховом месторождении Оренбургской области

Стоимость данного проекта составляет более 390 млн рублей. Закуплен и установлен новейший комплекс современного оборудования: нефтегазосепаратор, блочная насосная станция, аппараты обессоливания и обезвоживания нефти, аппарат подготовки попутно добываемой воды, а также резервуарный парк, который включает в себя стальные вертикальные резервуары, технологические трубопроводы и буферные емкости.

Комплекс предназначен для подготовки продукции нефтедобывающих скважин путем обеспечения сепарации, глубокого обезвоживания, обессоливания, снижения давления насыщенных паров нефти.

Модернизация ветки линии подготовки нефти на пункте сбора нефти скважины №3 Мохового месторождения Александровского лицензионного участка позволит осуществить подготовку нефти до уровня качества ГОСТа товарной нефти. На данный пункт сбора нефть поступает с нефтедобывающих скважин Мохового и Южно-Мохового месторождений Александровского лицензионного участка по системе современных межпромысловых нефтепроводов.

В рамках реконструкции проведена замена оборудования, строительство вспомогательных систем дренирования, пожаротушения, автоматизации, а также благоустройство территории с усовершенствованием системы контроля.

Строительство резервуарного парка и концевой системы сепарации позволит бесперебойно хранить и дополнительно стабилизировать нефть, улучшая ее качественные характеристики.

Также в рамках реализации газовой программы утилизация добываемого попутного нефтяного газа на месторождениях ООО «Геопрогресс» достигнет более 95%.

Модернизация и техническое оснащение добывающих предприятий АО «ФортеИнвест» направлены на повышение их производственной и финансовой эффективности, а также на повышение экологической безопасности и заботу об окружающей среде.

Цифры

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



Безопасность

ВО ВСЕОРУЖИИ

Татьяна Карпочева, Ирина Гнездовская, Ирина Юматова

Распространение коронавирусной инфекции стало проверкой на прочность всех без исключения сфер экономики. Но если малый и средний бизнес могли перевести часть своей деятельности в режим онлайн, то крупные промышленные предприятия с непрерывным циклом производства – в том числе и ПАО «Орскнефтеоргсинтез» – столкнулись с беспрецедентным вызовом.

Не допустить эпидемии на предприятии, избежать снижения объемов выпускаемой продукции, сохранить рабочие места – эти цели руководство Орского НПЗ поставило во главу угла, едва в России начали фиксировать первые случаи заболевания COVID-19. В середине марта коллективу предприятия были даны рекомендации по профилактике инфицирования, разработанные Роспотребнадзором РФ, медицинские работники довели информацию до заводчан в ходе личных и онлайн встреч. Серьезные изменения претерпел пропускной режим: на КПП был организован ежедневный утренний осмотр с применением термометрии, отменена опция ввода ПИН-кода. В административно-бытовых корпусах завода установили аппараты для дезинфекции рук, претерпел изменения режим обработки помещений спецсредствами и т.д.

Когда стало понятно, что пандемия не обойдет Орск стороной, встал вопрос о переводе предприятия в особый режим работы. Решением администрации 1183 сотрудника завода перешли на работу по графику №60. Это предполагало напряженный темп трудовой деятельности 3-х бригад и нахождение одной бригады в резерве в течение 14 дней.

– Для нас это была необходимая мера. При разработке нового рабочего графика мы старались учитывать пожелания начальников цехов. Важно было сохранить заработную плату персонала в полном объеме. Общее количество отработанных часов за четыре этапа по 14 дней каждый соответствовало обычному режиму, – рассказал начальник ООТиЗ А.О.Чайко.

На территории предприятия был введен масочный режим. Все работники обеспечивались средствами дополнительной защиты – масками, перчатками, антисептиками. Также под строгим контролем находились работники дежурных смен подразделений на технологических объектах и в операторных с соблюдением дистанции 1,5 м, запрещался сбор в группы более 3-х человек без производственной необходимости.

– Конечно, работать в таком режиме сложнее. После четырех смен подряд всего два выходных. К тому же изменились требования и к сдаче смены, – отметил старший

оператор установки производства серы М.А.Турчев. – Так, теперь приемка осуществляется по телефону с улицы, после освобождения помещений операторных принимающая смена проводит тщательную обработку дверных ручек, поверхностей рабочих столов антисептиками. Однако коллектив с пониманием относится к сложившейся ситуации, ведь от нас зависит не только наше здоровье, но и наших коллег, членов семей и всех окружающих.

– Как и все новое, введение трехбригадного режима работы сопровождалось определенными трудностями, – пояснил начальник цеха №10 С.И.Левченко. – И это касается не только физических усилий со стороны заводчан. Поначалу сотрудники не до конца понимали, как будет организован рабочий процесс, возникало много вопросов о сохранении заработной платы в полном объеме. Бригадам, находящимся в резер-

Прямая речь



С.А.Макеев, заместитель генерального директора по производству – главный инженер:

– ПАО «Орскнефтеоргсинтез» относится к предприятиям с непрерывным циклом производства, поэтому его стабильная работа не прекращалась и в период борьбы с COVID-19. При соблюдении всех мер безопасности переработка нефти и выработка нефтепродуктов продолжались в соответствии с производственным планом. Все объекты завода своевременно обеспечивались необходимым сырьем и материалами.

Качество выпускаемой продукции в полной мере соответствовало установленным стандартам. Обеспечить бесперебойную работу предприятия в период особо остро развитой ситуации нам удалось благодаря усилиям всего коллектива, его профессионализму и ответственному отношению к работе.

– Удаленный доступ обеспечивали с помощью программы Open VPN, было задействовано три сервера. Если возникали трудности, мы предлагали пользователям установить на личном компьютере программу AnyDesk. С ее помощью сотрудники нашей службы подключались к домашним компьютерам заводчан и помогали настроить удаленный доступ. Отмечу, что орга-



Операторы установки изомеризации

Количество сменных работников по графику №60:

- Цех №1 – 132
- Цех №2 – 179
- Цех №3 – 141
- Цех №5 – 133
- Цех №10 – 188
- Цех №11 – 28
- Цех №12 – 12
- ПГВС – 106
- ВиК – 76
- Электроцех – 25
- КИПиА – 9
- ЦЗЛ – 106
- АТЦ – 36
- Заводуправление – 12

Всего: 1183 человек

ве, непросто давалась двухнедельная самоизоляция. Кроме того, неравномерная выработка рабочих часов отражалась на распределении заработной платы, что потребовало от людей адаптировать графики своих обязательных платежей. Сейчас, когда начался так называемый второй цикл работы в новом режиме, все моменты прояснились. Люди с пониманием относятся к сложившейся ситуации, ведь в данных условиях введение подобных мер просто необходимо.

Для обеспечения максимальной защиты здоровья сотрудников руководство завода приняло решение перевести на дистанционную работу тех, кто может выполнять свои служебные обязанности удаленно. Настоящим испытанием этот период стал для отдела информационных технологий.

– Чтобы настроить удаленный доступ к своему рабочему компьютеру, заводчане присылали заявки в отдел информационных технологий, в которых указывали адрес личной почты и сотовый телефон, – рассказал Г.В.Хицко, заместитель начальника ОИТ по сетевым технологиям. – Каждому пользователю сотрудники ОИТ создавали индивидуальный пароль для получения конфигурационных файлов, его сооб-

низация работы подобным образом – беспрецедентный случай для Орского НПЗ. Специалисты нашего отдела сделали большой объем работы. У каждого домашнего компьютера своя операционная система, важно было соблюсти все требования безопасности, кроме того, периодически возникали ошибки, поэтому мы постоянно были на связи. В общей сложности в данном режиме работы были настроены 380 компьютеров. При необходимости к удаленному доступу можно было подключить все 800 заводских компьютеров.

Сотрудникам Орского НПЗ, работающим удаленно, тоже пришлось адаптироваться.

– Казалось, что работа из дома – сплошные плюсы, но это только на первый взгляд, – поделилась экономист цеха ВиК Ю.Д.Холодова. – Компьютером пользовались все члены семьи: муж работал, дети учились, поэтому приходилось выполнять часть работы вечером или даже ночью. Домашний компьютер зачастую не выдерживал такой нагрузки. Как оказалось, дома и гораздо больше отвлекающих факторов. Однако пришлось дисциплинировать домашних, и через несколько дней режим работы настроился.

В мае из-за ухудшения эпидемиологической обстановки в городе на территории ПАО «Орскнефтеоргсинтез» были проведены неотложные мероприятия с привлечением медицинских работников ГАУЗ «Городская больница №3», по результатам которых у сотрудников предприятия было установлено наличие коронавирусной инфекции.

С целью исключения риска распространения COVID-19 часть сотрудников отправили на карантин и самоизоляцию, были приняты дополнительные меры профилактики.

Столь масштабная реорганизация рабочего процесса отразилась, безусловно, на каждом сотруднике Орского НПЗ. Продолжает действовать режим повышенной готовности. Все заводчане, приступающие к работе после отпуска, больничного, командировки, в обязательном порядке проходят обследование в здравпункте.

Прямая речь



Т.С.Рахимзянов, начальник отдела промышленной безопасности:

– В марте на Орском НПЗ был создан оперативный штаб по противодействию коронавирусной инфекции, который работал в тесном сотрудничестве с городским и областными штабами. Сюда стекалась вся актуальная информация, членами штаба принимались решения по борьбе с инфекцией. Издаваемые на Орском НПЗ приказы по мерам нераспространения инфекции на территории предприятия оперативно доводились до сведения коллектива. Несмотря на все принимаемые на заводе профилактические меры, у части сотрудников был подтвержден положительный анализ теста на COVID-19. В списке заболевших – 60 человек. Благодаря своевременным действиям врачей городской больницы №3 и оперативным действиям штаба по борьбе с коронавирусом удалось избежать дальнейшего распространения инфекции. Мы признательны врачам, которые осуществляли обследование заводчан и направляли их на своевременное лечение.

Хочу отметить ответственное отношение подавляющего большинства сотрудников Орского НПЗ к выполнению рекомендаций Роспотребнадзора, соблюдению режимов самоизоляции и карантина. Благодаря сознательности наших заводчан нам удалось совместными усилиями обезопасить окружающих и сохранить самое ценное – человеческие жизни!

Ремонты

КАПИТАЛЬНЫЙ ЭФФЕКТ

Ирина Гнездовская

На производственных объектах Орского НПЗ проведены ремонтные работы. Мероприятия направлены на повышение надежности оборудования, безопасности производства и экологии.

Цех №1

Ремонт установки ЭЛОУ-АВТ – самого мощного объекта первичного звена нефтепереработки ПАО «Орскнефтеоргсинтез» – в этом году проходил в непростых условиях временных ограничений, связанных с пандемией. По причине самоизоляции не смогли посетить завод иностранные партнеры, визит которых планировался для проведения самых значимых и дорогостоящих мероприятий ремонтной кампании на установке – замене внутренних контактных устройств шестого и седьмого слоя насадки вакуумной колонны К-6. Представители компаний Sulzer и Shell консультировали местных рабочих дистанционно по видеосвязи. Выполняли рекомендации иностранных специалистов и координировали работу подрядной организации ООО «Строймонтаж» руководители цеха №1, инженерно-технические работники установки ЭЛОУ-АВТ, механик установки 22-4М Д.А.Галингер под контролем заместителя директора производственного департамента С.В. Федосова.

– Работа по замене внутренних контактных устройств шестого и седьмого слоя насадки

вакуумной колонны К-6 велась круглосуточно и была выполнена раньше срока. Этому способствовали слаженность действий рабочих подрядной организации, оперативное решение всех возникающих вопросов, профессионализм персонала установки, – отметил начальник ЭЛОУ-АВТ М.В.Луговых.

В ходе текущего ремонта была проведена экспертиза промышленной безопасности. Специалисты ООО НПФ «Диатех» проверяли ректификационную колонну К-1, емкостное, теплообменное оборудование. Силами персонала установки выполнена очистка аппаратов. Ремонт теплообменного, колонного и емкостного оборудования проводился при помощи тяжелой техники.

Экспертизе промышленной безопасности и ревизии подверглись трубные змеевики технологических печей П-1, П-2. По словам руководителя объекта, никаких нарушений норм безопасности обнаружено не было, ремонт технологических печей не потребовался.

В ходе экспертизы промышленной безопасности проводилась проверка двенадцати технологических трубопроводов установки. Участки, отбракованные

во время этой процедуры, были заменены. Одной из наиболее трудоемких стала работа по замене 80-метрового участка трубопровода промышленной воды диаметром 530 мм.

Помимо этого, в течение двух недель проводилась ревизия 80 единиц запорной арматуры, 37 единиц пружинно-предохранительных клапанов, 103 единиц обратных клапанов.

Помощь в проведении ремонтных работ персоналу установки ЭЛОУ-АВТ оказывали различные подразделения предприятия. К примеру, электромонтеры электроцеха провели ревизию электрической части насосного оборудования, трансформаторных подстанций, наружного освещения, электродегидраторов, предназначенных для обезвоживания и обессоливания нефти. Персонал цеха КИП выполнил ревизию контрольно-измерительных приборов: датчиков давления, термопар, массомеров, диафрагм и т.д.

Всего за время ремонта на территорию производственного объекта были допущены свыше 120 рабочих подрядных организаций ООО «Строймонтаж», ООО «Мегаком», ООО НПФ «Диатех», ООО «Изолировщик». Последние, кстати, занимались не только восстановлением теплоизоляции трубопроводов, но и возведением строительных лесов, на которых выполнялись ремонтные работы на высоте.

Плановый ремонт установки ЭЛОУ-АВТ позволил устранить все дефекты технологического оборудования, трубопроводов и металлоконструкций.

пертизу промышленной безопасности (ЭПБ) 44 аппаратов: реакторов, колонн, емкостей и сепараторов, теплообменного и насосного оборудования, технологических трубопроводов. Подготовку к проведению ЭПБ проводили работники ООО «Теплоизоляция», которые демонтировали и восстанавливали изоляцию проверяемых аппаратов и технологических трубопроводов.

Строительно-монтажные работы проводились силами ООО «Строймонтаж». Были отремонтированы своды в камерах, горелочные камни газовых горелок печи П-1, восстановлена часть обмуровки печи П-3. В соответствии с актами отбраковки по результатам ревизии, проведенной инженерами отдела технического надзора, отремонтированы участки технологических трубопроводов. Была проведена ревизия и выполнен необходимый ремонт запорной арматуры, предохранительных обратных клапанов.

В ремонтных работах на установке Л-35-11/300 были задействованы сотрудники нескольких заводских подразделений: водители АТЦ обеспечили транспортировку необходимых материалов, оборудования и работу грузоподъемных механизмов; работники электроцеха произвели ревизию и необходимый ремонт электродвигателей, оборудования трансформаторных подстанций и системы искусственного освещения; работники цеха КИПиА выполнили проверку и настройку измерительных приборов, регулирующих клапанов, систем блокировок и противоаварийной защиты, а также поверку манометров.

Регулярные ремонты технологических объектов, в том числе и установки Л-35-11/300, позволяют Орскому НПЗ исключить длительные незапланированные остановки и тем самым минимизировать экономические потери предприятия.



Подвод трубопроводов оборотной воды к водоблоку цеха №5

Цех №5

В цехе №5 проведены профилактические и мелкие ремонтные работы. Сотрудники цеха устранили утечки пара и котловой воды, промыли турбины компрессора ЦК-02, выполнили протяжку сырьевого теплообменного оборудования установки гидрокрекинга, осмотрели факельные оголовки. По словам начальника цеха №5 В.Е.Хвостова, данные работы, которые невозможно провести на режиме, выполнены в период техно-

логического простоя объектов цеха.

Кроме того, при останове объектов подключены трубопроводы оборотной и химически очищенной воды для паровой котельной №2.

– Запуск паровой котельной №2 позволит нам работать на сырьевом насосе с приводом от паровой турбины, – отметил Вадим Евгеньевич.

В соответствии с проектом капитальный ремонт установок цеха №5 проводится один раз в четыре года.

Цех №3

Зима 2019-2020 стала первой за последние 30 лет, когда производственный процесс на установке по производству битума 19-6М не прекращался. В горячую пору – летом – отгружается не менее 1,5 тыс. тонн битума в сутки. Поэтому в апреле объект остановили на ремонт.

На проведение работ персоналу было отведено всего 8 дней. В ходе подготовительных мероприятий произвели ремонт воздухоподающих устройств в колоннах, выполнили очистку от коксовых отложений емкости Е-10. За три дня работники установки вычистили и вымыли из емкости около 20 тонн отложений. По словам начальника установки 19-6М А.А.Заграничного, персонал объекта успешно справился с поставленными задачами благодаря слаженности действий и максимальной концентрации внимания.

Специалисты ООО «Диатех» провели экспертизу промышленной безопасности колонного и емкостного оборудования. Проверили 14 аппаратов и 11 трубопроводов.

В ремонтных работах на установке по производству битума принимали участие ООО «Строймонтаж», ООО «Темп-ГП», ООО «Лакра-Лайн».

В результате совместной работы сотрудников Орского НПЗ и рабочих подрядных орга-

низаций в ходе этой ремонтной кампании были заменены участки трубопровода – выход газов окисления с окислительной колонны К-4, заменен тройник на входе в газосепаратор К-3, восстановлена теплоизоляция, отремонтирована емкость Е-10, отремонтирована печь П-1.

Маляры ООО «Лакра-Лайн» провели обработку антикоррозийным покрытием холодильного оборудования, водо- и воздухопроводов. Выкрасили в красный цвет лафетные стволы. Обработали пескоструйным методом и покрыли защитным лакокрасочным составом площадку возле емкостного оборудования.

Была проведена ревизия запорной арматуры – более 50 единиц.

Помимо оборудования, аппаратуры и металлоконструкций, задействованных в производственном процессе, в этом сезоне на установке по производству битума частично отремонтировали бытовые помещения.

Руководство цеха №3 выражает благодарность всему персоналу 19-6М и подрядным организациям, принимавшим участие в ремонте.

Благодаря своевременным ремонтным кампаниям установка по производству битума уже 42 года осуществляет безаварийную работу по выпуску качественной и востребованной продукции.

Цифры

Затраты на ремонт установок в первом полугодии 2020 г. составили порядка 68 млн рублей без НДС

Технологии

УСЛОВИЕ НОМЕР ОДИН

< 1 – С момента пуска УВПМ 19.06.2019 г. было переработано более 1 658 тыс. тонн сырья. В результате получено около 187 тыс. тонн вакуумной дизельной фракции, 603,8 тыс. тонн вакуумного газойля, порядка 861 тыс. тонн гудрона, – рассказал Юрий Александрович. – На установке имеются свои системы водоподготовки и выработки пара, а также очистки газов разложения от сероводорода. В процессе перегонки мазута под вакуумом было получено более 2,5 тыс. тонн газов разложения, которые направляются на сжигание в печь П-01 для нагрева сырья, и 825 тонн сероводорода. Сероводород в растворенном виде в МДЭА (метилдиэтанолламин) направляется на установку получения серы Комплекса гидрокрекинга.

Оптимальный режим работы УВПМ обеспечивает коллектив из 25 сотрудников: 4 старших оператора, 14 операторов 4 и 5 разрядов, 5 машинистов, механик и начальник установки. В основном это молодые заводские кадры – средний возраст составляет 32 года. Перед тем, как начать работать на новом объекте, персонал УВПМ прошел специальное обучение, организованное на базе Нефтяного техникума. В настоящее время четверо сотрудников получают профильное высшее образование в РГУ нефти и газа им. И.М.Губкина в г.Оренбурге. Один из них, старший оператор Д.В.Демкин, станет дипломированным специалистом уже

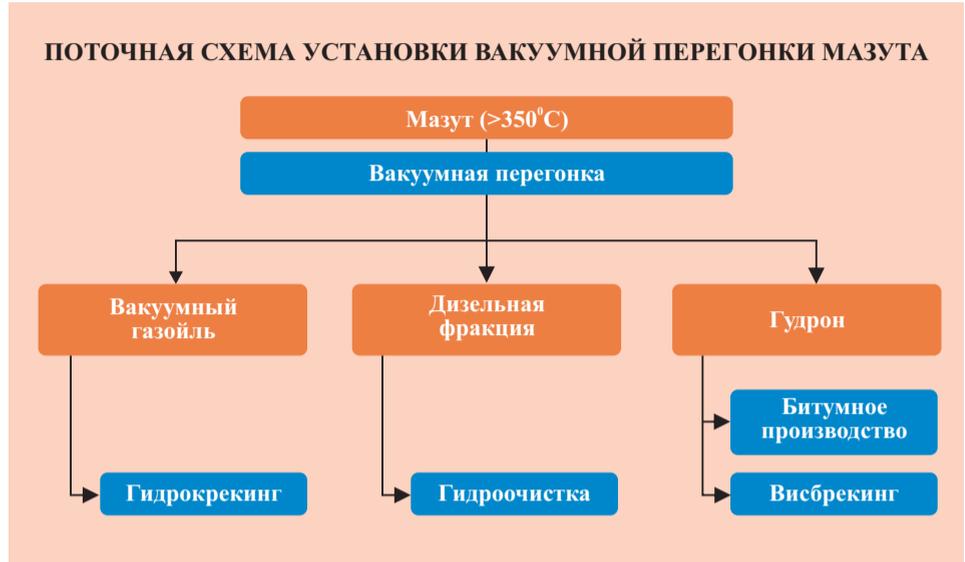
в этом году. 7 человек являются членами нештатного аварийно-спасательного формирования.

Пуск УВПМ в 2019 г. в рамках Программы модернизации позволил Орскому НПЗ решить ряд экономических и экологических вопросов.

ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

Установка вакуумной перегонки мазута предназначена для переработки прямогонного мазута, полученного с установок атмосферной перегонки нефти, под вакуумом, что позволяет увеличить глубину переработки нефти и повысить эффективность производства товарных моторных топлив.

Процесс перегонки мазута проводится методом ректификации в вакуумной колонне К-01, являющейся основным и самым большим оборудованием установки. При снижении общего давления проведения процесса снижается парциальное давление паров и соответствующая ему температура кипения (конденсации) веществ разделяемой смеси. Поскольку в процессе ректификации происходит многократное испарение более летучих и конденсация менее летучих веществ, проведение ее в условиях вакуума позволяет снизить температуру процесса и делает возможным разделение труднелетучих смесей при более низких температурах. Перегонка в условиях вакуума позволяет



Основной целью установки вакуумной перегонки мазута является производство сырья для Комплекса гидрокрекинга. Территориально объект располагается на месте демонтированных установок цеха №3 37-1 и 37-2. Объем капитальных вложений при строительстве УВПМ составил 4,2 млрд рублей. Самое габаритное и дорогостоящее оборудование установки – ректификационная вакуумная колонна К-01 – 270 млн рублей – и печь П-01 – 250 млн рублей.



Коллектив установки вакуумной перегонки мазута Орского НПЗ

получить вакуумную дизельную фракцию и вакуумный газойль, снизив температуру в печи для предотвращения термического разложения нефтепродуктов.

В верхней части колонны отбирается вакуумная дизельная фракция, используемая в качестве компонента сырья установки гидроочистки дизельного топлива ЛЧ-24-2000, установки гидрокрекинга и для получения топочных мазутов. Ниже по уровню отбирается вакуумный газойль, являющийся сырьем установки гидрокрекинга. Переработка вакуумного газойля на установке гидрокрекинга позволяет получить ценные светлые нефтепродукты. В нижней части колонны отбирается гудрон – еще один продукт, получаемый на установке вакуумной перегонки мазута. Гудрон используется в качестве сырья установок производства битума 19-6М и висбрекинга, а также как компонент топочных мазутов. В ходе процесса висбрекинга мазута еще раз происходит процесс многоступенчатого разделения, что дает дополнительные объемы газа, бен-

зина и котельного топлива.

Вторая колонна УВПМ значительно меньше К-01 и имеет другое предназначение. Это абсорбер аминовой очистки – аппарат для поглощения сероводорода водным раствором метилдиэтанолламина, что особенно важно с экологической точки зрения. Насыщенный раствор МДЭА направляется на установку получения серы. Там его регенерируют и направляют обратно на УВПМ.

Кроме этого, на установке вакуумной перегонки мазута проектом предусмотрены парогенераторы для выработки пара низкого и среднего давления. Их используют для повышения энергоэффективности. Так пар, выработанный на установке, используется для технологических нужд. Водяной пар подается в вакуумсоздающую систему, а также в нижнюю часть вакуумной колонны, что приводит к дополнительному выпариванию из гудрона паров летучих веществ и позволяет увеличить выход целевых фракций. Излишки пара среднего давления сбрасываются в обще заводскую сеть.

Модернизация

ВАЖНЫЙ ЭТАП

Татьяна Карпочева

Орский НПЗ провел публичные слушания по строительству Комплекса замедленного коксования

ПАО «Орскнефтеоргсинтез» совместно с администрацией г.Орска организовало публичные слушания по строительству Комплекса замедленного коксования (КЗК). Публичные слушания – одна из форм участия населения в местном самоуправлении. Это важный этап, предшествующий принятию итогового решения, окончательному утверждению любого проекта.

На общественное обсуждение был вынесен проект «Техническое задание на проведение оценки воздействия на окружающую среду строительства Комплекса

замедленного коксования» и материалы оценки воздействия объекта на окружающую среду. Цель слушаний – информирование общественности о намечаемой деятельности, подлежащей экологической экспертизе, сбор предложений по проекту.

В обсуждении приняли участие представитель Министерства природных ресурсов, экологии и имущественных отношений Оренбургской области, члены Общественной палаты г.Орска, комиссии по развитию промышленности, экономики, строительства, предпринимательства и экологии областного Министерства природных ресурсов, представители администрации Октябрьского района города, ПАО «Орскнефтеоргсинтез». Протокол, в котором фиксировались основные вопросы, был подписан уполномоченными представителями участников публичных слушаний.

КЗК – 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 лабора-

тория охраны природы, трехэтажный бытовой корпус на 900 человек. Завершение работ и ввод Комплекса в эксплуатацию планируется в 2023 г.

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 промплощадке. 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, сгруппированных по различным направлениям. Руководство ПАО «Орскнефтеоргсинтез» осознает важность обеспечения безопасности окружающей среды. Исполняя природоохранные обязательства, предприятие с каждым годом вкладывает все больше средств в целевую экологическую программу.

Производство

ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ

Ирина Гнездовская

Работа современного нефтеперерабатывающего производства во многом зависит от надежного электроснабжения. За своевременную и качественную диагностику состояния электрооборудования вот уже 70 лет отвечает коллектив электротехнической лаборатории.

В состав электротехнической лаборатории электроцеха входят две группы: высоковольтных испытаний и измерений, релейной защиты и автоматики (РЗА). Возглавляет подразделение А.В.Сабанов.

Первая группа специалистов оценивает состояние оборудования и выявляет возникающие дефекты, проводя электрические измерения и испытания. Исследования выполняются постоянно, в соответствии с утвержденным графиком. Регулярно эта часть коллектива лаборатории проверяет состояние сопротивления изоляции проводов и кабелей. Специалисты уверены, эта работа имеет первостепенную важность, поскольку 90% возгораний происходит из-за замыкания электропроводки. Под постоянным контролем группы высоковольтных испытаний и измерений находятся: устройства заземления или зануления, которыми оснащены все электроприемники и техно-

логическое оборудование предприятия; элементы молниезащиты объектов и сооружений завода; устройства системы учета потребления электроэнергии.

Регулярные и внеочередные испытания и измерения касаются силового электрооборудования ПАО «Орскнефтеоргсинтез». По результатам этих исследований могут быть приняты решения либо о вводе оборудования в работу, либо о необходимости ремонта.

– На Орском НПЗ большое количество кабельных линий, – рассказал начальник электротехнической лаборатории А.В.Сабанов. – Зачастую место повреждения визуально определить невозможно, поскольку большая часть кабелей пролегает под землей. «Испытатели» определяют трассу прокладки кабеля, глубину его залегания и указывают место повреждения. По окончании ремонтных работ сотрудники электротехнической лаборатории испытывают кабель на возможность включения в работу.

На территории ПАО «Орскнефтеоргсинтез» имеется более 60-ти трансформаторных подстанций (ТП). В том числе две главные понижающие подстанции 110/10кВ – ГПП-1 и ГПП-2, три центральные распределительные подстанции 6-10/0,4кВ – ЦРП-1А, ЦРП-2, ЦРП-3.

В эксплуатации находится более 100 кабельных линий 6-10кВ, из них две кабельные линии проходят через весь город, связывая завод с речным водозабором.

15 мая 1950 г. директор завода Б.Ф.Фокеев подписал приказ об организации в составе электроцеха электролаборатории. Начальником назначен Б.А.Полесицкий. В штате электролаборатории было три инженера и пять электромонтеров, преимущественно женщины. В конце 40-х годов описание всех схем релейной защиты и автоматики было на английском языке, поэтому персоналу электроцеха настоятельно рекомендовали изучить язык.

Вторая группа специалистов электротехнической лаборатории занимается проверкой и поддержанием в работоспособном состоянии устройств релейной защиты и автоматики. В ПАО «Орскнефтеоргсинтез» эксплуатируются устройства РЗА разных лет выпуска, в том числе и самые современные, на микропроцессорах. Широкий ассортимент устройств и по уровням напряжения защищаемого оборудования – от 0,4 кВ до сложных защит 110 кВ. С течением времени появляется все больше разнообразных схем управления электроприводами, в которых применяются программируемые контроллеры.

– Для работы с современными устройствами недостаточно быть просто хорошим «релейщиком», нужно иметь навыки программирования, заниматься самообразованием. При участии А.А.Михаэлиса, много лет возглавлявшего подразделение, в электротехнической лаборатории был сформирован высококвалифицированный коллектив, успешно справляющийся с поставленными задачами, – заверил Андрей Владимирович.



Электромонтер А.В.Свалов определяет место повреждения кабеля



Электромонтер К.А.Нефедев проводит измерения силового трансформатора



Электромонтеры Д.Д.Бочкарев и А.Е.Чеченев проверяют релейную защиту

Корпоративные отношения

ДЕЛОВОЙ СТАНДАРТ

Ирина Юматова

Руководством предприятия утвержден стандарт «О деловой этике ПАО «Орскнефтеоргсинтез»

Новый корпоративный документ вступил в силу с 1 июня. В его основу легли морально-нравственные принципы, определяющие нормы поведения сотрудников Орского НПЗ. Среди них выделены:

– уважение – доброжелательное отношение к сотрудникам, деловым партнерам и участникам общества;

– честность – общество не допускает конфликта между личными интересами и профессиональной деятельностью; обман, умалчивание и ложные заявления не совместимы со статусом сотрудника общества;

– профессионализм – глубокое знание предмета своей деятельности, ответственное и добросовестное отношение к должностным обязанностям, качественное и своевременное выполнение поставленных задач, совершенствование профессионального уровня;

– ответственность – исполнение своих обязательств перед деловыми партнерами, сотрудниками, участниками, органами государственной власти, другими заинтересованными сторонами;

– справедливость – предполагает оплату труда в соответствии с достигнутыми результатами и равные условия для профессионального роста.

Также стандарт регламентирует внутриорганизационную культуру поведения сотрудников, их отношения с коллегами и деловыми партнерами, общественностью, средствами массовой информации, отношения между руководителями и подчиненными.

Большое внимание в документе уделено внешнему виду сотрудников предприятия. Общие принципы сводятся к следующим: сдержанность, опрятность, официальность, элегантность, чувство меры, вкус и целесообразность, чистота, аккуратность, соответствие стандартам делового стиля одежды.



Развернутые правила, применяемые к стилю одежды офисных и рабочих специальностей, приведены в приложении к стандарту.

Кроме того, для решения воп-

росов, касающихся норм стандарта, фактов их нарушения, возникающих спорных ситуаций, на предприятии создана комиссия по деловой этике.

Модернизация

ЭФФЕКТИВНАЯ ЭНЕРГИЯ

Татьяна Карпочева

Два года назад на Орском НПЗ был введен в эксплуатацию важный объект Программы модернизации – главная понизительная подстанция ПС НПЗ-2, которая обеспечила электроэнергией более десяти установок предприятия

– В первую очередь к подстанции подключили объекты Комплекса гидрокрекинга. Вторым этапом – объекты, питающиеся от подстанции ПС НПЗ-1 (ГПП-1), часть электрооборудования которой выработало свой ресурс и физически и морально устарело, – рассказал начальник участка электроснабжения электроцеха Владимир Юрьевич Грязнов. – Таким образом, в настоящее время ПС НПЗ-2 снабжает электроэнергией установки гидрокрекинга, производства серы цеха №5, водоблок Комплекса гидрокрекинга, установки гидроочистки, Л-24-Т-6, изомеризации, БРР, ЭЛОУ-АВТ-3, воздушную компрессорную, азотную станцию №1, ТСБ, эстакаду слива нефти, высоковольтные электродвигатели водоблоков №2, №3, блок ВОТ АТ-5.

Объем работ, запланированный при запуске подстанции в 2018 г., выполнен полностью. Последней в июне 2020 г. была подключена старая подстанция ТП-19.

– Проектная мощность ПС НПЗ-2 с учетом резервирования – 63 МВА. На данный момент подстанция загружена на

51% – 32МВА. В соответствии с Программой модернизации Орского НПЗ к ней будут подключены объекты Комплекса замедленного коксования, – отметил Владимир Юрьевич.

Подстанция подключена двумя воздушными линиями напряжением 110 кВ. Одними из главных элементов подстанции являются шесть трансформаторов различного напряжения и мощности – от 10 до 110 кВ и от 0,63 до 63 МВА соответственно. ПС НПЗ-2 состоит из распределительных устройств (РУ) четырех классов напряжения: открытое РУ 110кВ, комплектные РУ 10кВ №1, №2 и РУ 6кВ, а также РУ 0,4кВ для собственных нужд подстанции.

Оперативное обслуживание подстанции осуществляет оперативный персонал ЦРП-1А, ПС НПЗ-1 (ГПП-1). Коллектив поддерживает заданный режим работы, производит плановые переключения, готовит рабочие места для проведения ремонтов, допускает к работе ремонтный персонал, ликвидирует ненормальные режимы работы, осматривает электрооборудование. Непосредственным ремонтом высоковольтного оборудования занимается персонал группы ремонта высоковольтного оборудования участка электроснабжения. Проверяет и ремонтирует устройства релейной защиты и автоматики группа РЗА электротехнической лаборатории (ЭТЛ). Испытания и измерения электрооборудования проводит группа высоковольтных испытаний и измерений ЭТЛ.

– Основная задача коллектива – поддержание работы оборудования в заданных параметрах, проверка и корректировка работы автоматики и защит, устранение выявленных отклонений от параметров,



В.Ю.Грязнов проводит контроль работоспособности системы оперативного тока

Возведение ПС НПЗ-2 началось на пустыре в районе ПС НПЗ-1 (ГПП-1) 05.11.2015 г. Через два с половиной года подали напряжение 110 кВ на трансформаторы Т-1, Т-2 и поставили на холостой пробег распределительное устройство 10кВ. С 14.05.2018 г. приступили к подаче напряжения на объекты Комплекса гидрокрекинга по проектным схемам. Установленная мощность трансформаторов ПС НПЗ-2 более чем в 2,5 раза превосходит мощность ПС НПЗ-1 (ГПП-1).

регламентированных правилами и руководствами заводов-изготовителей, – пояснил В.Ю.Грязнов.

Как и для любого другого производственного объекта, для ПС НПЗ-2 определен свой график проведения ремонтных работ. По словам Владимира Юрьевича, текущий ремонт электрооборудования проводится один раз в год, проверка

устройств РЗА – раз в два года. Периодичность измерений и испытаний для разных типов оборудования варьируется от одного года до четырех лет. Все это позволяет обеспечивать круглосуточную работоспособность подстанции, которая снабжает электроэнергией большинство объектов, построенных на Орском НПЗ в рамках Программы модернизации производства.

Цифры

Площадь застройки ПС НПЗ-2 – 2,5 тыс. м², стоимость объекта – более 836 млн рублей

Продукция

ПЕРСПЕКТИВНОЕ СЫРЬЕ

Татьяна Карпочева

С пуском Комплекса гидрокрекинга Орский НПЗ значительно увеличил объемы выпуска высококачественных светлых нефтепродуктов, получаемых путем переработки вакуумного газойля



Одна из первых партий нефтепродуктов установки гидрокрекинга: вакуумный газойль, легкий и тяжелый бензины, керосиновая, дизельная фракции, непревращенный остаток

Газойль – продукт переработки нефти, масляная фракция, смесь жидких углеводородов, преимущественно с количеством атомов углерода от 10 до 40, и серо-, азот-, кислородсодержащих примесей. Молекулярная масса газойля – 50-500 г/моль. Температурный диапазон кипения вакуумного газойля – 360-560 °С. Различают легкий, средний и тяжелый газойль.

На Орском НПЗ газойль получают на вакуумных блоках установок ЭЛОУ-АВТ и ЭЛОУ-АВТ-3, а также на установке вакуумной перегонки мазута.

– Вакуумный газойль, производимый на установках первичной переработки нефти, представляет собой смесь масляных дистиллятов: первая, вторая, третья масляные фракции с установки ЭЛОУ-АВТ, веретенный и машинный дистиллят с установки ЭЛОУ-АВТ-3. Далее эти продукты объединяются в один поток и, смешиваясь, поступают в сырьевые резервуары установки гидрокрекинга, – пояснил заместитель директора производственного департамента, руководитель топливного производства Сергей Валерьевич Федосов. – Раньше на Орском НПЗ данные дистилляты применялись в производстве различных марок масел. После закрытия масляного производства наш вакуумный газойль реализовывался как товарный продукт – топливо нефтяное вакуумной перегонки (ТНВП). В настоящее время в рамках реализуемой на предприятии Программы модернизации газойль используется в

В первом полугодии 2020 г. установка гидрокрекинга переработала около 520 тыс. тонн сырья. Из этого количества 295,7 тыс. тонн вакуумного газойля поступило с УВПМ, 224 тыс. тонн – от смешения с установок цехов №1 и №3

качестве сырья установки гидрокрекинга.

Однако мощности вакуумных блоков установок ЭЛОУ-АВТ, ЭЛОУ-АВТ-3 не хватило бы для полной загрузки установки гидрокрекинга. В связи с этим на Орском НПЗ была построена и в июне 2019 г. запущена установка вакуумной перегонки мазута, которая стала перерабатывать мазут установки ЭЛОУ-АТ-5 и привозное сырье, что позволило увеличить выработку вакуумного газойля.

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

Безопасность

ДЕЛО – ОГОНЬ

Ирина Гнездовская

На нефтеперерабатывающих предприятиях нештатные ситуации, вызванные возгораниями, относятся к наивысшей категории сложности. Минимизировать пожарные риски и устранять эксцессы – дело профессионалов. Пожарную и газовую безопасность Орского НПЗ обеспечивает ООО «Защита».

Сотрудники пожарной части и газоспасательного отряда ООО «Защита» постоянно находятся в боевой готовности. В 2019 г. зарегистрировано 3724 оперативных выезда. Слаженность действий пожарных ООО «Защита» отмечена на уровне ГУ МЧС России по Оренбургской области. Так, в 2019 г. личный состав пожарной части наравне с сотрудниками 5 отряда ФПС (Федеральная противопожарная служба) по Оренбургской области привлекался к круглосуточному дежурству по городу. 26 раз боевые расчеты ООО «Защита» были задействованы в тушении пожаров в городе. Это в 2,5 раза чаще, чем в 2018 г.

Однако основная деятельность организации – обеспечение безопасности ПАО «Орскнефтеоргсинтез».



Орский НПЗ регулярно становится площадкой для проведения масштабных учений

Инструкторский состав ООО «Защита» ведет масштабную профилактическую работу, во многом благодаря которой на территории предприятия удастся избежать серьезных ЧП.

– Большой объем работы инструкторов пожарной профилактики и газоспасательного отряда ООО «Защита» на производственной площадке ПАО «Орскнефтеоргсинтез» составляет контроль за проведением огневых и газоопасных работ представителями подрядных организаций. В 2019 г. было выполнено свыше 18 тыс. огневых работ, – пояснил руководитель ООО «Защита» полковник внутренней службы в запасе Р.Ф.Шарипов. – К сожалению, не все подрядчики добросовестно относятся к соблюдению требований техники безопасности. В случае обнаруже-



В автопарке ООО «Защита» 12 пожарных автомобилей

ния недочетов специалисты ООО «Защита» приостанавливают работы и направляют руководителю подрядной организации письмо с требованием об устранении нарушений.

Неукоснительного соблюдения пожарной и газовой безопасности требуют специалисты ООО «Защита» и от коллектива Орского НПЗ. Это касается не только действий работников, но и оснащения противопожарным оборудованием технологических установок. В рамках Программы модернизации на завершающих этапах строительства ведется проверка оснащения нового объекта необходимым противопожарным оборудованием, системами сигнализации и тушения возгорания. В этом году представители ООО «Защита» обследовали паровую котельную №2, в прошлом участвовали во вводе в эксплуатацию установки вакуумной перегонки мазута.



Сотрудники ООО «Защита» всегда находятся в боевой готовности

В 2019 г. было выявлено 98 нарушений требований пожарной безопасности на разных производственных объектах. Кроме того, согласно предписаниям ГУ МЧС России по Оренбургской области, предприятию необходимо было устранить 178 нарушений правил пожарной безопасности на объекте. В результате совместной работы по поиску оптимальных решений выхода из сложных ситуаций на сегодняшний день устранены практически все недочеты.

Ежегодно с наступлением тепла коллектив ООО «Защита» начинает подготовку к новому пожароопасному сезону. В этом году весь автопарк организации – 12 пожарных автомобилей – прошел процедуру техосмотра и техобслуживания, большое внимание уделено проведению испытаний пожарных рукавов. В мае прошла проверка противопожарного водоснабжения завода. Совместно с работниками цеха ВИК пожарные оценили техническое состояние и испытали работоспособность более 400 пожарных гидрантов.

Продолжается работа по обучению персонала технологических объектов ПАО «Орскнефтеоргсинтез» противопожарному минимуму.

Специалисты ООО «Защита» требовательны не только к работникам Орского НПЗ. Коллектив постоянно проходит обучение, весь руководящий состав имеет высшее специальное образование, участвует в тренировочных занятиях, принимает самое активное участие в спортивных мероприятиях завода.

По словам Р.Ф.Шарипова, профилактику пожаров на нефтеперерабатывающем производстве нельзя недооценивать. Своевременное выявление нарушений предупреждает возможные чрезвычайные ситуации и исключает человеческие жертвы.

МНОГОСТУПЕНЧАТАЯ ЗАЩИТА

Ирина Гнездовская

На Орском НПЗ уделяется большое внимание безопасности проведения работ представителями подрядных организаций

Практически ежедневно на производственной площадке Орского НПЗ ведутся работы повышенной опасности. Представители подрядных и субподрядных организаций, занимаясь ремонтом имеющихся объектов, демонтажем устаревших и строительством новых установок, выполняют

огневые, газоопасные, земляные работы. Деятельность рабочих находится под строгим контролем специалистов департамента по охране труда, безопасности производства и охране окружающей среды.

Взаимодействие ПАО «Орскнефтеоргсинтез» с подрядными организациями начинается на стадии заключения договоров подряда. При этом учитывается квалификация подрядчиков, наличие у них обучения в области охраны труда и промышленной безопасности, допуска к работе на опасных производственных объектах. Далее со специалистами подрядных организаций проводится ряд инструктажей, начиная вводным и заканчивая целевым.

На вводном инструктаже специалисты отдела охраны труда знакомят подрядчиков с основными опасными и вредными производственными факторами, характерными для производства, внутриобъектовым режимом предприятия, методами и средствами предупреждения несчастных случаев на производстве.

В 2019 г. проведены вводные инструктажи для 1678 работников сторонних организаций. Непосредственно на рабочем месте, т.е. на производственном объекте, с подрядчиками также проводятся инструктажи. Руководители объектов рассказывают о мерах безопасности, которые необходимо соблюдать на конкретном производственном участ-

ке, обращают внимание на опасные зоны и пути эвакуации в случае нестандартных ситуаций. Ежедневно всех работников сторонних организаций регистрируют в соответствующем журнале.

На этапе подготовительных работ общезаводскими инструкциями предусмотрено взаимодействие ответственных за подготовку оборудования к ремонту со стороны предприятия с ответственными за проведение работ со стороны подрядчика. Они совместно проверяют выполнение мероприятий, предусмотренных нарядом-допуском, готовность объекта к проведению работ, наличие на местах средств защиты, огнетушителей, исправность инвентаря и приспособлений.

Перед непосредственным выполнением работ повышенной опасности представители подрядных организаций проводят целевые инструктажи с рабочими.

Выполнение работ контролируют отделы промышленной безопасности и охраны труда ПАО «Орскнефтеоргсинтез». В случае выявления нарушений требований охраны труда проведение работ приостанавливается.

Выполнение всех требований промышленной безопасности и охраны труда, а также оперативное взаимодействие всех ответственных подразделений завода и сторонних организаций обеспечивают безопасное проведение работ, сохранность жизни и здоровья работников.

Подрядчики

АНТИКОРРОЗИЯ МЕТАЛЛА

Ирина Гнездовская

Применение эффективных мер защиты аппаратуры и металлоконструкций от воздействия агрессивной среды имеет исключительное важное значение на нефтеперерабатывающем производстве. Антикоррозийную обработку на Орском НПЗ проводит ООО «Лакра-Лайн».

Компания ООО «Лакра-Лайн» была образована в 1993 г., сотрудничество с ПАО «Орскнефтеоргсинтез» длится уже 23 года. Небольшой коллектив подрядной организации регулярно покрывает антикоррозийным составом ответственные металлические конструкции, аппараты, резервуары, в том числе 120-метровые дымовые трубы и 70-метровые ректификационные колонны.

Процесс нанесения краски на металлические поверхности весьма трудоемкий. На подготовительном этапе проводится очистка металла от остатков краски и ржавчины пескоструйным методом. Для этого рабочие ООО «Лакра-Лайн» используют мощ-

ные компрессорные станции ПКС-5,25А с абразивоструйной установкой типа «DSG». Недавно компания приобрела два новых пескоструйных компрессора стоимостью по 1 450 тыс. рублей каждый. Затем начинаются грунтовочные работы, они позволяют значительно увеличить срок службы покрытия, делая лакокрасочное покрытие более прочным и долговечным.

Прежде чем приступить к нанесению краски на поверхность, специалисты ООО «Лакра-Лайн» готовят состав, смешивая компоненты и добавляя отвердитель. Покрытие для каждого аппарата или металлоконструкции подбирается индивидуально в зависимости от температуры поверхности и химической агрессивности, на нее оказываемой. Схемы защиты металлоконструкций предоставляет заказчик в лице специалистов отдела главного механика, если производится покраска действующих установок, или представителей ДКП, если обработке подвергаются строящиеся объекты. Для обработки поверхностей используется современная сверхпрочная краска: органосиликатная и кремнеорганическая для горячих поверхностей, двухкомпонентная на основе эпоксидных смол для резервуаров. В зависимости от условий эксплуатации окрашенных поверхностей срок службы покрытия составляет 5-10 лет.

Малярные работы ООО «Лак-

ра-Лайн» проводит при помощи профессионального окрасочного оборудования фирмы Grago (США). Стоимость одного аппарата доходит до полумиллиона рублей. Окрасочные агрегаты подают давление на ЛКМ до 400 атм. Для успешной работы с аппаратом маляры подрядной организации прошли обучающие курсы. Половина коллектива ООО «Лакра-Лайн» имеют удостоверения промышленных альпинистов.

– Работа маляров на промышленном предприятии – дело ответственное и опасное, доверить которое можно только настоящим профессионалам. Мы гордимся высоким уровнем подготовки своих сотрудников, требовательно относимся к соблюдению техники безопасности, – отметил руководитель подрядной организации ООО «Лакра-Лайн» В.И.Гуйван. – За более чем два десятилетия сотрудничество с Орским НПЗ специалистами ООО «Лакра-Лайн» неоднократно выполняли работы разного уровня сложности. Колоссальный объем оборудования и металлоконструкций был обработан антикоррозийным покрытием в рамках Программы модернизации производства. Надеемся на дальнейшее продуктивное сотрудничество.

Сейчас, в теплое время года, у коллектива ООО «Лакра-Лайн» горячая пора, за месяц они покрывают антикоррозийным



ООО «Лакра-Лайн» сотрудничает с Орским НПЗ более 20 лет

Все значимые металлоконструкции предприятия предусматривают цветовую идентификацию. Так, трубопроводы, по которым проходит вода, должны быть выкрашены в зеленый цвет; если в трубопроводе находится воздух, он окрашивается в синий; паровые трубы можно распознать по красному цвету, газовые – по желтому; кислоты подразумевают оранжевый, щелочи – фиолетовый цвет; все остальные металлоконструкции красятся в нейтральный – серый.

составом до 2-3 тыс. м² металлических поверхностей. От того, насколько успешно маляры подрядной организации справятся с поставленными задачами, во мно-

гом зависит сохранность оборудования и металлоконструкций в межремонтный период, а следовательно, непрерывность и безопасность производства.

Безопасность

ОСТОРОЖНО! МОШЕННИКИ

Ирина Юматова

Сегодня мошенничество с банковскими картами приобрело значительные масштабы. Однако взломать систему безопасности банка довольно сложно, поэтому злоумышленники пытаются разными способами выманить информацию о карте у самого держателя. Для этого они используют все возможные ресурсы – телефоны, приложения, сайты. Рассмотрим самые популярные мошеннические схемы и эффективные способы уберечься от них.



Самым распространенным средством для реализации мошеннической схемы с банковской картой является телефон. Оно имеет несколько вариаций, которые объединяет следую-

щее: владельцу карты звонят с незнакомого номера и под любым предлогом просят сообщить ее реквизиты. Это может быть, например, выигрыш в лотерею. Злоумышленник представляется менеджером известной компании и сообщает, что абонент стал победителем розыгрыша. Для получения приза необходимо срочно выслать реквизиты своей банковской карты. Также может поступить звонок от псевдосотрудника службы безопасности банка. Преступник якобы предупреждает клиента о попытке взлома карты и просит уточнить данные для исправления ситуации.

Распространенной схемой аферистов также является «помощь родным». Данный способ чаще всего применяется в

отношении пожилых людей, которым звонят и сообщают о том, что их близкие попали в беду. Мошенники представляют себя сотрудниками правоохранительных органов или медицинскими работниками. Они настоятельно требуют перевести деньги, угрожая необратимыми последствиями для жизни и здоровья близких.

При этом преступники всегда говорят уверенно, имеют хорошо поставленный голос, а на любой вопрос клиента – заранее подготовленный ответ.

Еще один распространенный способ – это СМС. Эта схема очень похожа на предыдущую, разница лишь в том, что ложная информация приходит в тексте сообщения. Рассылка происходит с незнакомого номера, но мошенники подписываются известной компанией. Это может быть банк или интернет-магазин. Если клиент не реагирует, то преступники могут прислать повторное СМС с угрозой взыскания штрафа, комиссии, с супервыгодным предложением. Перезвонившего просят сообщить данные карты, провести манипуляции в банкомате или интернет-банке.

Все больше растет число махинаций с банковскими картами через интернет. Аферисты создают поддельный сайт

популярного интернет-магазина или онлайн-банка, который внешне похож на оригинал, а его URL-адрес отличается от подлинного одним символом. Для оплаты покупки или входа в систему пользователь вводит на поддельной странице конфиденциальные данные, которые попадают в руки злоумышленников. А некоторые мошенники выступают в роли фиктивных компаний, которые предлагают удаленную работу в интернете с хорошим заработком. Соискателю необходимо лишь подтвердить серьезность своих намерений и перевести определенную сумму на счет или карту работодателя.

Чтобы не стать жертвой мошенников, придерживайтесь нескольких простых правил:

1) никогда и ни при каких условиях не сообщайте по телефону CVV/CVC коды, полный номер карты, данные из непонятных СМС, поступивших на ваш номер, и любую идентифицирующую информацию (контрольное слово, паспортные данные, последние операции и т.п.);

2) внимательно изучайте ссылки – если они начинаются не с https://, а с http://, то перед вами явный фейк;

3) всегда проверяйте дату и условия акции на официальном сайте интернет-магазина.

75 лет Победы

БЕССМЕРТНЫЙ ПОЛК

Татьяна Карпачева

В Год памяти и славы, посвященный 75-й годовщине Победы, сотрудники Орского НПЗ продолжают вспоминать героев семьи, которые своими подвигами принесли долгожданный мир

К.Г.Стрижак, мастер цеха ВК:

– Мой дедушка Николай Федорович Чиков, уроженец с.Севастополь Новоорского района Оренбургской области, с ноября 1939 г. проходил службу в Вооруженных Силах СССР. Когда до демобилизации оставалось всего несколько месяцев, началась Великая Отечественная война. Служба деда затянулась на долгие 8 лет.



Н.Ф.Чиков

Свой воинский путь Н.Ф.Чиков начал в должности стрелка, затем стал курсантом. С октября 1940 г. по январь 1944 г. являлся командиром отделения, в 1944-46 гг. – командиром взвода.

В период войны с Японией дедушка служил в 62-м отдельном строительном батальоне инженерного отдела Тихоокеанского флота, участвовал в боевых действиях в составе 355-го отделения батальона морской пехоты в должности старшего роты. Приказом командующего

Тихоокеанским флотом от 22.02.1946 г. старшина роты Н.Ф.Чиков был награжден медалью «За боевые заслуги». Также в копилке наград Николая Федоровича – Орден Отечественной войны II степени, Медаль Жукова, почетный знак «Фронтовик 1941-1945».

В октябре 1945 г. дедушка женился. Его избранницей стала З.А.Стрельцова. В браке с бабушкой он прожил долгую и счастливую жизнь – 65 лет. Вместе вырастили и воспитали троих детей, шестерых внуков, правнуков.

Демобилизовался Н.Ф.Чиков только в марте 1947 г., а уже в мае был принят на работу в Новоорский районный комитет в должности инструктора орготдела. В разные годы работал электромонтером, зам. директора Новоорской СОШ по хозяйству. В 1981 г. закончил свой трудовой путь, награжден медалью «Ветеран труда». В 2000 г. на основании приказа главнокомандующего ВС РФ фронтовику присвоили очередное звание – лейтенант в отставке.

Выйдя на заслуженный отдых, дедушка вел активную общественную деятельность, всегда охотно помогал окружающим словом и делом. Очень любил рыбалку, мастерски вязал веники, мочалки. Он пользовался большим уважением у жителей поселка, которые до сих пор вспоминают его мудрость, умение разбираться во многих вопросах.

Н.Ф.Чиков ушел из жизни в декабре 2011 г. в возрасте 92 лет. Память о герое нашей семьи сохранится на века!

А.Ю.Полякова, корреспондент газеты «Нефтехимик»:

– В летопись Великой Отечественной войны вписаны имена моих прадедов – Павла Ивановича Луконина и Андрея Даниловича Иванова.

Павел Иванович родился в 1895 г. в д.Контузлы в семье потомственных казаков. Когда началась война, прадеду было 46 лет. С женой Анной Яковлевной он воспитывал троих детей. Самый младший – мой дедушка. Призывался прадед из Чкаловской (Оренбургской) области, а закончил путь в Калининской (Тверской). Он был стрелком, дослужился до звания «сержант», участвовал в легендарной Сталинградской битве. Но в январе 1944 г. во время сражения получил серьезные ранения руки и через несколько дней умер в госпитале. К сожалению, о Павле Ивановиче осталось немного информации. После смерти родителей мой дед уехал в Оренбург, и личные вещи прадеда – посмертные награды, фотографии и письма – остались в д.Контузлы. А в нашем семейном архиве хранится и передается из поколения в поколение «похоронка».

Человеческие потери – это всегда трагедия. Но когда это происходит внутри семьи, становится стократ тяжелее. Мы никогда не узнаем, какие планы строил прадед, о чем мечтал, был ли он счастлив... Поэтому если у вас есть возможность пообщаться с близкими людьми, сохранить память о них на видео или фото – не стоит упускать такую возможность.

Второй мой прадед, Андрей Данилович, родился в с.Ромашкино Чкаловской области. Он был из рода казаков и женился на потомственной казачке. В молодости был знаком с В.И.Чапаевым – знаменитым наездником Красной Армии. Прадед вспоминал, как возил Василия Ивановича на своей бричке в соседнюю деревню и по пути через степь пел с ним песню «Черный ворон».

Прадед служил в стрелковых войсках мотострелковой дивизии внутренних войск НКВД и в 55-й отдельной стрелковой бригаде, про которую К.Ю.Лосев написал книгу. Во время войны прадеда успели причислить к пропавшим без вести и даже погибшим, но он всегда возвращался в строй. Несколько месяцев Андрей Данилович участвовал в боевых операциях по защите Ленинграда. И там, на Синявинских высотах, в 1943 г. после обстрела гитлеровскими шестиствольными минометами был ранен, потерял

глаз, ему раздробило руку. Он выжил, но до конца жизни не мог нормально питаться – был серьезно поврежден желудок. А.Д.Иванов награжден медалью «За оборону Ленинграда».

Дома прадеда ждали жена Феодосия Терентьевна и шестеро малолетних детей. В голодные военные годы семью спасла прабабушка – все свои казачьи наряды и обувь ручной работы она меняла на еду.

В 1944 г. прадеда комиссовали. Внуки вспоминают, какой Андрей Данилович был трудолюбивый. Много работал в совхозе, занимался разведением лошадей, верблюдов и племенных быков. Продолжал трудиться по своей довоенной специальности – столяром. Семья держала большое хозяйство, дед сам обрабатывал землю, заготавливал сено. Помимо этого, плел корзины, бредни – рыбацкое приспособление. А вот о войне говорить не любил, каждый раз повторял: «Лишь бы это никогда не повторилось!» И изредка вспоминал: «До того было страшно идти в бой, дурак только не боится пули. Бывало, не хватало оружия, патронов, брали вилы, лопаты...». Те, кто был лично знаком с Андреем Даниловичем, отмечают его мужественность, силу духа, оптимизм и безмерную преданность семье.

О боевом пути моих прадедов я узнала от родителей. Они помнят, значит, и я, и мой сын будем помнить и бесконечно гордиться своими героями.

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

Человек номера



Владислав Кузнецов, мастер участка ПГВС

Почти 20 лет назад Владислав Александрович Кузнецов начал работать линейным трубопроводчиком в цехе ПГВС Орского НПЗ. За это время он не только состоялся как профессионал, но и пришел к следующему утверждению: чтобы работа даже спустя годы приносила удовольствие, нужно постоянно учиться, развиваться, совершенствоваться.

– С выбором будущей профессии я определился еще в юности. Сразу после школы решил поступать в Нефтяной техникум, – рассказал Владислав Кузнецов. – Специальность «техник-теплотехник» меня заинтересовала больше остальных, поэтому без колебаний выбрал это направление. И ни разу не пожалел. Учился с удовольствием. А после окончания техникума, в 1999 г., пришел работать на Орский НПЗ. И здесь интерес к профессии вырос еще больше. Мои представления о ней и реальность совпали на 100%. Часто бывает, что молодые люди долго ищут себя, меняют место учебы, работы. А мне повезло – я сразу себя нашел. К тому же на заводе были созданы все условия для дальнейшего развития. Так, довольно быстро пришло понимание того, что есть к чему стремиться, появилась необходимость в новых знаниях. Уже в 2000 г. при поддержке предприятия поступил в Южно-Уральский государственный университет, по окончании которого получил специальность «инженер-энергетик».

– Сегодня моей основной задачей является обслуживание водяных тепловых сетей – обеспечение их бесперебойной и безаварийной работы. Система теплоснабжения включает в себя источники теплоснабжения – это паровая котельная, конденсатная насосная №1, конденсатная насосная №2 – и систему магистральных трубопроводов. Общая протяженность трубопроводов сетевой воды составляет более 20 км, поэтому новые производственные задания здесь появляются ежедневно. К этому добавляется множество потребителей теплофикационной воды, численность которых превышает сотню объектов. Кроме того, я контролирую соблюдение технологического режима, отвечаю за порядок и дисциплину. Начальник участка осуществляет общий контроль, а я – предметный, по своему направлению.

Еще одной важной составляющей работы Владислава Александровича является обучение молодых специалистов.

– Новым сотрудникам я не только рассказываю теоретические основы, но и знакоблю их с организацией рабочего процесса, спецификой деятельности предприятия. Первое время курирую работу новичков. И делаю это с удовольствием, потому что каждый раз учусь чему-то новому вместе с ними.

Все свободное от работы время Владислав Александрович посвящает своей семье.

– С супругой мы воспитываем сына и дочь, поэтому все мои интересы, конечно, связаны с детьми. Летом мы часто катаемся на велосипедах, зимой у нас обязательно коньки. А наше главное семейное увлечение – путешествия. И обязательно на машине. К этому у нас уже все приспособлено, даже двухлетний сын.

Владислав Александрович Кузнецов пользуется большим уважением среди коллег.

– Мы работаем вместе уже почти 20 лет, поэтому с уверенностью могу сказать, что основные качества Владислава Александровича – обязательность, внимательность и доброжелательность, – рассказал начальник участка ПГВС Олег Николаевич Ларин. – Он грамотный специалист и отличный наставник, который оперативно решает все поставленные задачи. У него всегда и во всем строгий порядок, дисциплина. Поэтому на участке и в цехе за советом к нему обращаются не только молодые специалисты, но и опытные сотрудники.

85 лет Орскому НПЗ

ИСТОРИЯ ПОКОЛЕНИЙ

Татьяна Карпочева

В 1966-1975 годах в истории ПАО «Орскнефтеоргсинтез» произошла череда важных событий: вышли на режим мощные установки, которые успешно работают и по сей день, завод начал перерабатывать нефть с новых месторождений, выполнил ряд экологических мероприятий. С каждым годом увеличивалась выработка продукции, повышалось ее качество. Продолжая ударно трудиться, многие орские нефтехимики получали профильное образование.

1966 г. – первый год 8-й пятилетки – орские нефтехимики начали успешно. По итогам работы в первом квартале заводу была присуждена третья министерская премия.

В 1967 г. на заводе запустили ряд технологических объектов, которые продуктивно работают и поныне. В начале марта в строй действующих ввели установку каталитического риформинга №35-11, через полгода – установку №22-4. В сентябре завод начал получать новую высокопарафинистую нефть Мангашлыкского месторождения. К ее приему готовились долго и основательно. Содержание парафина в этой нефти настолько велико, что без движения она даже при плюсовой температуре застывала. На Гурьевском НПЗ, где она начала перерабатываться впервые, пришлось вывести из эксплуатации большой участок трубопровода, в котором застыла эта нефть. На нашем заводе благодаря комплексу подготовительных мероприятий ее переработка проходила без осложнений.

В начале 1968 г. закончили работы на ЭЛОУ-АВТ. В том же году освоены значительные энергетические мощности, реконструированы несколько подстанций. Очень многое делалось для улучшения организации труда, был создан отдел по научной организации труда.

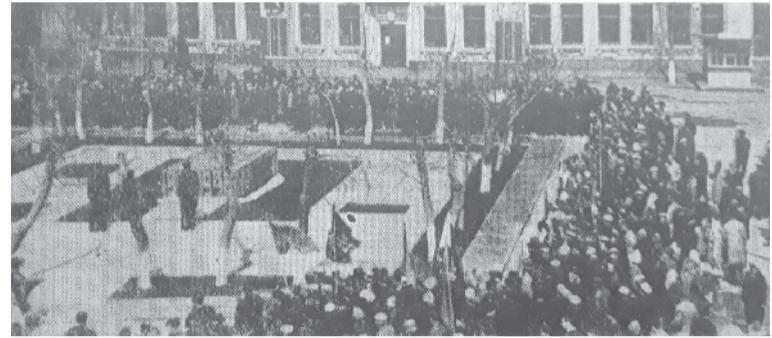
В 1969 г. в цехах завода начали внедрять конденсаторы воздушного охлаждения. К осени в работе было четыре таких аппарата.

8 мая состоялся торжественный митинг по случаю открытия у главной проходной завода памятника-обелиска сотрудникам, погибшим на фронтах Великой Отечественной войны. В конце года принято решение о создании на заводе музея, и в день 35-летия предприятия открылся музей трудовой славы.

В 1970 г. на заводе началась работа по ликвидации промежуточных парков. Кроме сокращения потерь нефтепродуктов это привело к улучшению состояния воздушной среды, условий труда, повысило производительность,

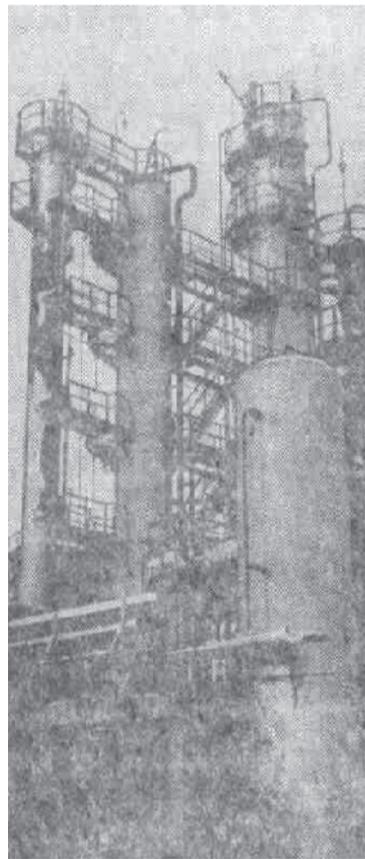
снизило энергозатраты за счет исключения лишних перекачек. Был принят ряд важных технических решений. Прошла реконструкция установок АВТ-3, ЭЛОУ-АВТ. Освоен выпуск летних осевых масел на АТ-4, осуществлена схема охлаждения обессоленной сырой нефти на установке ЭЛОУ-2.

Подводя итоги 8-й пятилетки, важно отметить, что выработка товарной продукции возросла на 45,6%, а объем ее реализации – на 46%. Увеличилась выработка



Открытие памятника-обелиска нефтехимикам завода, погибшим в Великой Отечественной войне, 8.05.1969 г.

Вот как описал пуск ЭЛОУ-АВТ в 1966 г. автор книги «Завод в разбухшей степи» А.В.Скрипников: «И вот мангашлыкская нефть на установке. Бригады старших операторов Н.Цыкунова, Н.Кондрикова, В.Шутова заполняют аппаратуру. Оживают стрелки и самописцы контрольно-измерительных приборов. Но не все идет гладко. При пуске сырьевых насосов обнаружилась неисправность. Механик П.И.Гончаров, старший оператор Н.Кондриков и слесарь И.Цыгулев быстро проложили перемычку и включили резервный насос. 29 января в 12 часов дня старший оператор В.И.Шутов сделал пометку в вахтовом журнале, что на установке получены первые тонны компонента автомобильного бензина А-66. С этого момента началась жизнь одной из самых мощных установок завода».



Установка №35-11 – пусковой объект 1967 г.

высокооктановых автобензинов, в 1970 г. их удельный вес составил 68%. Минувшее пятилетие характеризовалось ростом образовательного уровня. Более 100 заводчан без отрыва от производства получили дипломы инженеров и более 170 человек окончили Нефтяной техникум. Сдано 33 тыс. кв. м жилой площади. Около 400 семей переселены из 40 бараков в благоустроенные

квартиры. Всего за пять лет около двух тыс. семей улучшили свои жилищные условия.

В начале января 1971 г. сдана в эксплуатацию установка биохимической очистки сточных вод – важного объекта для завода и всего города. В этом же году 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 Социалистического Труда.

В 1971 г. сдана в эксплуатацию вторая установка риформинга – ЛГ-35-11/300-95. 5 января 1972 г. получена первая партия компонента высокооктанового бензина на новом объекте. Тогда же был освоен выпуск нового вида моторного масла М-10В.

В 1973 г. продолжились работы по улучшению очистки заводских стоков. Летом началась реконструкция установки АТ-солярового крекинга. По сути это было строительство установ-

ки заново, поскольку все ее оборудование было демонтировано и использовано в других целях.

Большое внимание уделялось повышению качества. В конце 1972 г. вся заводская продукция прошла отраслевую аттестацию и получила первую категорию. А в октябре 1973 г. три очень важных нефтепродукта – бензин А-76, авиабензин Б95/130 и холодильное масло ХА-30 – впервые в истории получили почетный пятиугольник – государственный Знак качества. В июне еще одному нефтепродукту – осевому маслу – присвоили государственный Знак качества.

В 1975 г., в год 40-летия завода, орские нефтехимики успешно выполнили задание 9-й пятилетки. За истекшее пятилетие построили более 19 тыс. кв. м жилой площади. Более 600 работников улучшили жилищные условия.

На пороге новой пятилетки заводчане продолжали ударно трудиться, осваивая новые технологии и расширяя ассортимент продукции.



Бригада старшего оператора установки №35-11 П.М.Железнова – передовики производства, 1967 г.

Социальная политика

КАНИКУЛЫ В ОСОБОМ РЕЖИМЕ

В связи со сложной эпидемиологической ситуацией летом 2020 года ДОЛ «Спутник» не будет принимать детей

Пандемия коронавирусной инфекции внесла свои коррективы в организацию работы детских оздоровительных лагерей. На основании постановления Правительства РФ и указа губернатора Оренбургской области

работа лагерей была приостановлена, поэтому руководство ПАО «Орскнефтеоргсинтез», на балансе которого находится ДОЛ «Спутник», приняло решение об отмене всех летних смен.



Достижения

НОВАЯ ВЫСОТА

Ирина Юматова

Дети сотрудников ПАО «Орскнефтеоргсинтез» очень разносторонние и творческие. Ежегодно они становятся призерами конкурсов и соревнований всех уровней. Среди них есть одаренные музыканты, начинающие ученые и талантливые спортсмены. Сегодня мы расскажем об одной из них – Виктории, дочери заместителя начальника цеха ВиК Ю.И.Воронина.

Почти 6 лет Вика занимается фигурным катанием. За свою небольшую спортивную карьеру она стала победителем в соревнованиях города Орска, Оренбургской и Челябинской областей, а также республики Баш-

кортостан. Эти и многие другие достижения стали критерием отбора Викторией Федерацией фигурного катания Оренбургской области для поездки в лучший образовательный центр страны – «Сириус». Вика оказалась единственной девочкой-спортсменкой из нашего города. Цель работы центра – раннее выявление, развитие и дальнейшая профессиональная поддержка одаренных детей, проявивших выдающиеся способности в области искусств, спорта, естественнонаучных дисциплин, а также добившихся успеха в техническом творчестве.

В центре у ребят не было ни минуты свободного времени. День был насыщенный и интересный.

– Утро у нас, как и в обычной школе, начиналось с уроков, – рассказала Вика. – Но построены они были на общении и на практических занятиях. Так, уроки географии проходили в планетарии, уроки биологии – в лаборатории. Затем мы приступали к тренировкам. У нашей группы их было по 4-5, на том самом льду, где проходила Олимпиада 2014 г.

Мастер-классы для одаренных юных спортсменов проводили одни из самых титулованных экспертов в области фигурного катания: Е.А.Чайковская, заслуженный тренер СССР и России, заслуженный деятель искусств России; В.Н.Кудрявцев, мастер спорта СССР, заслуженный тренер СССР и России; Э.К.Вагнер, судья международной категории, технический контролер одиночного катания.

Во время занятий упор делался на общефизическую подготовку, хореографию и оттачивание элементов на льду. Кроме того, ребят ждала еще и интересная дополнительная программа. Так, им удалось посетить сочинский автодром и зооцентр.

Регулярные тренировки, восстановительный отдых на берегу Черного моря, общение с сильнейшими спортсменами страны подарили нашей юной фигуристке бесценный опыт. И, надеемся, в дальнейшем они послужат хорошим подспорьем для ее будущих побед.



Виктория Воронина

– Мы с тренером Татьяной Владимировной Николаевой планируем в следующем году завоевать новую высоту – принять участие в Региональных соревнованиях по Приволжскому федеральному округу и пройти отбор для участия во Всероссийских, – поделилась Вика.

Свое будущее Виктория собирается связать со спортом, она хочет продолжить спортивную карьеру и стать тренером по фигурному катанию.

Дата

УКРАДЕННОЕ ДЕТСТВО

Ирина Юматова

22 июня 1941 года – одна из самых трагических дат в истории нашей страны. В этот день началась Великая Отечественная война, унесшая миллионы жизней. Она искалечила и тысячи детских судеб, отняла светлое и радостное детство. Одной из тех, чье начало жизни совпало с началом войны, стала и ветеран нашего предприятия – Надежда Максимовна Цыгулева.



Надежда Максимовна Цыгулева (вторая в верхнем ряду) с братьями Степаном и Петром (первый и третий в нижнем ряду), Орск, 50-е гг.

Когда началась Великая Отечественная, семья Надежды Максимовны жила в Харьковской области. Их село располагалось рядом со станцией Лозовая, недалеко от одноименного города. Этот важный железнодорожный узел СССР был оккупирован немецкими войсками уже осенью сорок первого. На протяжении нескольких военных лет здесь шли кровопролитные бои, населенный пункт переходил из рук в руки – то фашистов, то советской армии. В самом городе находился концлагерь для советских военнопленных. Поэтому о том, что происходило в то страшное время, Надежда Максимовна до сих пор не может спокойно вспоминать.

– Война началась, когда мне было 8 лет. Отца и старшего брата Петра на фронт забрали уже в первые дни. Я осталась с мамой и средними братьями – Федором и Степаном. А как только немцы захватили наше село, Федора с другими подростками и пленными угнали в Германию. Жизнь у нас была тяжелая. Как и все, голодали, ходили босые. Было очень страшно: постоянно раздавались выстрелы, взрывались мины. Многих наших односельчан покалечило. Бои периодически затихали. Чтобы заработать хоть какие-то копейки на хлеб, мама отправляла меня в город с бидончиком молока. Было очень страшно. Дорогу часто минировали, она была усыпана снарядами и трупами. До сих пор с трудом верится, что все эти ужасы остались позади.

Надежда Максимовна рассказывает, что сильнее страха было чувство голода. И конечно, дети есть дети, даже на войне – очень хотелось сладкого. А у немцев были полные мешки сахара.

– Они жили в наших домах, спали прямо на полу. А рядом лежали их вещи. Помню, как-то ночью я тихонько пробралась за сундук, где хранился сахар одного из немцев и взяла комоч. Ничего вкуснее, как мне тогда казалось, я еще не пробовала. Поэтому даже под угрозой смерти начала его тут же грызть. Хорошо, что рядом была мама, она меня остановила. Никто о моем воровстве, к счастью, так

и не узнал. Но историю эту я запомнила на всю жизнь.

Только осенью 1943 г. советские солдаты окончательно освободили оккупированный район. Немцы уходили, уничтожая все после себя.

– Я очень хорошо помню эти дни. Фашисты жгли наши хаты, противотанковыми минами взрывали колодцы – делали все, чтобы стереть наше село с лица земли. У одной бабушки дом никак не загорался, так они заставили ее саму разжигать в нем огонь – носить хворост, щепки.

А потом начался сильнейший обстрел. За селом находился большой ров, семья Надежды Максимовны вместе с другими односельчанами спряталась там от бомбежки.

– Сидели мы тут почти сутки, а нам тогда казалось, что это целая вечность. Все вперемешку – старики, женщины, дети, скотина. Когда бой затих, мы вылезли из ямы и вернулись в село. Только вместо него было сплошное пепелище, разрушено и сожжено было все, жить негде. К тому времени мы уже получили похоронку на отца, надеяться маме было не на кого. Тогда она написала письмо своему отцу, и мы перебрались в Житомирскую область.

Уже после разгрома фашистов на родину вернулись братья Надежды Максимовны – Петр с фронта и Федор из плена.

– Федор рассказывал, что в Германию их перевозили в вагонах, как скот. Такое же отношение было и на месте: всех пленных ставили в ряд, а хозяева палкой указывали на тех, кто им нужен. Хотя брату еще повезло – он попал работником в семью, где его не обижали. Хозяйка даже плакала, когда он уезжал домой. Но его история была все-таки больше исключением.

После службы старший брат Петр переехал жить в Орск, а затем перевез сюда и сестру. Оба здесь создали семьи и всю жизнь проработали на Орском НПЗ. О своем непростом детстве Надежда Максимовна часто рассказывает внукам и правнукам, приговаривая, «все переживем, главное, чтобы не было войны».