

# НЕФТЕХИМИК

№4 (2971) 2020

Издается с 6 июля 1956 года

2 мая

## В номере

## Профессия

Операторы АЗС  
обеспечивают топливом  
весь транспорт Орского НПЗ

0 3

## Модернизация

На блоке химводоподготовки  
запустили в работу  
декарбонизаторы

0 4

## Производство

Слагаемые успеха  
коллектива технадзора  
за строительством ДКП

0 4

## Модернизация

С новым паром!  
На Орском НПЗ ведутся  
пусконаладочные работы  
на парокотельной №2

0 5

## Модернизация

Пять лет реконструкции  
установки 22-4М

0 6

## Безопасность

Предприятие продолжает  
стабильно работать  
в период борьбы с пандемией

0 6

## Юбилей Победы

Подвиги орских  
нефтяников на передовой  
и в тылу врага

0 9

## Подрядчики

Специалисты  
ООО «Хозбытсервис»  
отвечают за чистоту  
и красоту территории  
предприятия

1 2



## ЮБИЛЕЙ ПОБЕДЫ

Промышленное производство в годы Великой Отечественной войны стало одним из ключевых факторов достижения Победы. За короткий срок Советский Союз смог превратиться в страну, способную производить любой вид промышленной продукции, доступной в то время человечеству. Важная роль в тылу отводилась нефтеперерабатывающей отрасли и, в том числе, заводу им. В.П. Чкалова.



Сотрудники цеха №5, 1945 г.

**В**оенные годы руководством предприятия были приняты определяющие экономические решения, выработаны и внедрены новаторские, во многом беспрецедентные, подходы к реализации поставленных целей и насущных производственных задач. Это заложило основу послевоенного экономического и инновационного прорыва.

За годы войны Орский НПЗ развелся в крупный нефтеперерабатывающий завод с выпускком большого ассортимента нефтепродуктов. Именно в это время были получены первые партии смазочного масла, освоено производство авиамасел, кокса. Выпуск продукции увеличился в 2,5 раза, ассортимент расширили почти в 5 раз. Каждая третья тонна масла для боевой техники была орской. За высокие производственные показатели коллектив нередко удостаивался поощрений. За многочисленные заслуги заводу неоднократно присуждалось переходящее Красное Знамя Государственного комитета обороны. 18 лучших работни-

ков завода наградили орденами и медалями, более 500 человек получили медаль «За доблестный труд в ВОВ». Десятки удостоены боевых наград.

Помимо трудовых побед, орские нефтехимики проявляли героизм на линии фронта. В боевых действиях Великой Отечественной войны приняли участие 274 сотрудника. 79 из них погибли.

Завод им. В.П. Чкалова награжден Орденом Отечественной войны I степени. Три члена коллектива Орского НПЗ получили почетные звания. Летчик-бомбардировщик Сорокин Виталий Андреевич, выполнивший боевое задание будучи раненым, удостоен звания Герой Советского Союза. Старший оператор Нетесанов Василий Иванович, разрабатывавший новые пути развития эффективного производства в военные годы, и мастер механического цеха Туркин Алексей Федорович, руководивший коллективом нефтехимиков с обмуроженными руками и не побоявшись нырнуть в емкость с автогом для устранения аварии, – Герои Социалистического труда.

Пройдя через небывалые испытания, проявив беспримерное мужество и героизм, защитники Отечества – кто на фронте, кто в тылу – показали потомкам пример истинного патриотизма и беззаветной преданности Родине. Спустя 75 лет со дня окончания самой разрушительной и кровопролитной войны в истории человечества современные нефтехимики с гордостью продолжают дело, начатое поколением героев. Производственному коллективу удалось существенно увеличить количественные и качественные показатели выработки топлив. Благодаря успешной реализации Программы развития ПАО «Орскнефтеоргсинтез» значится в числе наиболее успешных нефтеперерабатывающих предприятий страны. Продукция завода отвечает самым современным требованиям и используется во всех отраслях экономики. Сегодня с уверенностью можно сказать: традиции, заложенные ветеранами отрасли, будут продолжены и впредь.

## Поздравляю



Саид Гуцериев,  
Генеральный директор  
АО «ФортеИнвест»

Уважаемые коллеги,  
 заводчане!

В этом году наша страна отмечает 75 годовщину Победы над фашистской Германией. Этот праздник вместе с Россией отмечает все прогрессивное человечество.

Страшная война отразилась на судьбе миллионов, оставила след почти в каждой семье. Люди разных национальностей, возрастов, профессий встали плечом к плечу, чтобы сберечь свой дом и свою землю. Мы чтим великие заслуги ветеранов и героев тыла, тех, кто ежедневным трудом приближал день Победы. Мы преклоняемся перед их подвигом и отдаем вечную дань памяти тем, кого с нами уже нет. Мы чтим тех, кто без сна и отдыха работал на заводах и полях, жертвуя всем и отдавая все для фронта, для Победы. Этот праздник стал днем памяти и единения, символом веры в мощь нашей страны.

Мы, потомки героев Великой Отечественной, в неоплатном долгу перед поколением победителей. Их ратный и трудовой подвиг не знает себе равных, но мы обязаны сделать все, чтобы память об этом великом подвиге жила в наших детях и правнуках. Чтобы долг, честь и любовь к Родине оставались не словами, а смыслом жизни. И, конечно, каждый человек, на своем месте должен претворять эти заповеди в жизнь – надо много и честно трудиться, чтобы развивалось предприятие, на котором он работает, чтобы процветала Россия, чтобы мир и достаток был в доме. Ведь ради этого и была завоевана Великая Победа!

От всей души желаю всем, чтобы на нашей земле были мир и благополучие! Пусть дети растут умными и счастливыми, а наши старики гордятся подвигами внуков на мирном поприще!

Дорогие заводчане!  
С Днем Победы!

## Поздравляем



**Сергей Кращук,**  
Генеральный директор  
ПАО «Орскнефтеоргсинтез»

Дорогие ветераны и труженики тыла! Уважаемые коллеги!  
Поздравляю вас с Днем Победы!

История Орского НПЗ неразрывно связана с Великой Отечественной войной. Наш завод внес огромный вклад в общую Победу.

В числе доблестных защитников Родины – 274 заводчанина, которые в боях на всех фронтах снискали славу воинов-освободителей. 79 из них не вернулись домой с полей сражений. Их подвиг бессмертен, память о них всегда живет в наших сердцах.

Победа ковалась и в тылу. В военные годы Орский НПЗ совершенствовал действующие установки и вводил новые технологические схемы, обеспечивал фронт качественным топливом, расширял ассортимент выпускаемой продукции. Каждая третья тонна масла для боевой техники была орской.

Наш долг – помнить, какой ценой дала нам Победа в этой страшной войне, чтить память погибших и проявлять неустанный заботу о ветеранах. Завоеванная старшим поколением Победа и сегодня укрепляет наш дух, помогает преодолевать трудности и идти вперед. Личные мужество и стойкость, проявленные в боях за свободу страны, остаются ярчайшим примером беззаветного служения Отечеству и любви к Родине для всех поколений россиян.

Уважаемые ветераны и труженики тыла, благодарим вас за отвагу, за веру в наше Отечество! Желаем на долгие годы оставаться в строю победителей, всегда сохранять бодрость духа и хорошее настроение. Крепкого вам здоровья!

Уважаемые коллеги! Пусть благодарная память объединяет всех людей против новых войн и жестокости! Пример военного мужества и послевоенных трудовых подвигов вдохновляет нас на новые достижения! Здоровья и благополучия вам и вашим семьям!

Дорогие ветераны и труженики тыла, уважаемые коллеги, поздравляю вас с юбилеем Великой Победы!

9 Мая – это священная дата для нас всех, день доблести и мужества нашего народа, который неимоверными усилиями отстоял свободу своей Родины. В этот день мы вспоминаем тех, кто ценой своей жизни защищил Отчество, чествуем фронтовиков, гордимся теми, кто героически трудился в тылу. Мы восхищаемся поколением победителей, возродивших нашу страну из пепла войны, – оно навсегда останется для нас высоким примером мужества и верности долгу. Не хватает слов, чтобы передать всю благодарность за ваши бессмертный подвиг.

В эти майские дни мы снова и снова с глубокой признательностью обращаемся к ветеранам войны, ко всем, кто в сороковые боевые годы своими германскими ратными и трудовыми подвигами приближал Победу. Доблесть, честь, отвага, терпение, любовь, верность – эти качества в полной мере были проявлены вами в военные и послевоенные годы. Этих качеств я хочу пожелать и всем нам, всем наследникам Великой Победы, всем, кто помнит, чтит и празднует этот Великий день! От всего сердца желаю всем благополучия, здоровья, долголетия и мирного неба над головой! Низкий поклон вам, дорогие ветераны и труженики тыла, за радость жизни на свободной земле, за возможность спокойно трудиться и воспитывать детей! Добрая память всем героям, кто не дожил до этого светлого дня. С праздником! С Днем Великой Победы!



**Лариса Михайлова,**  
Председатель профкома  
ПАО «Орскнефтеоргсинтез»

## МЫ ПОМНИМ! МЫ ГОРДИМСЯ!

**Орский НПЗ поздравил ветеранов и тружеников тыла с 75-й годовщиной Победы в Великой Отечественной войне**

ПАО «Орскнефтеоргсинтез» заботится о ветеранах и тружениках тыла, работавших на предприятии. В этом году каждому из них была оказана материальная помощь. Пятерым участникам Великой Отечественной войны выплатили по 10 тыс. рублей, 78 труженикам тыла – по 3 тыс. рублей. Представители предприятия посетили всех ветеранов и вручили государственные награды – юбилейные медали «75 лет Победы в Великой Отечественной войне 1941–1945 гг.».

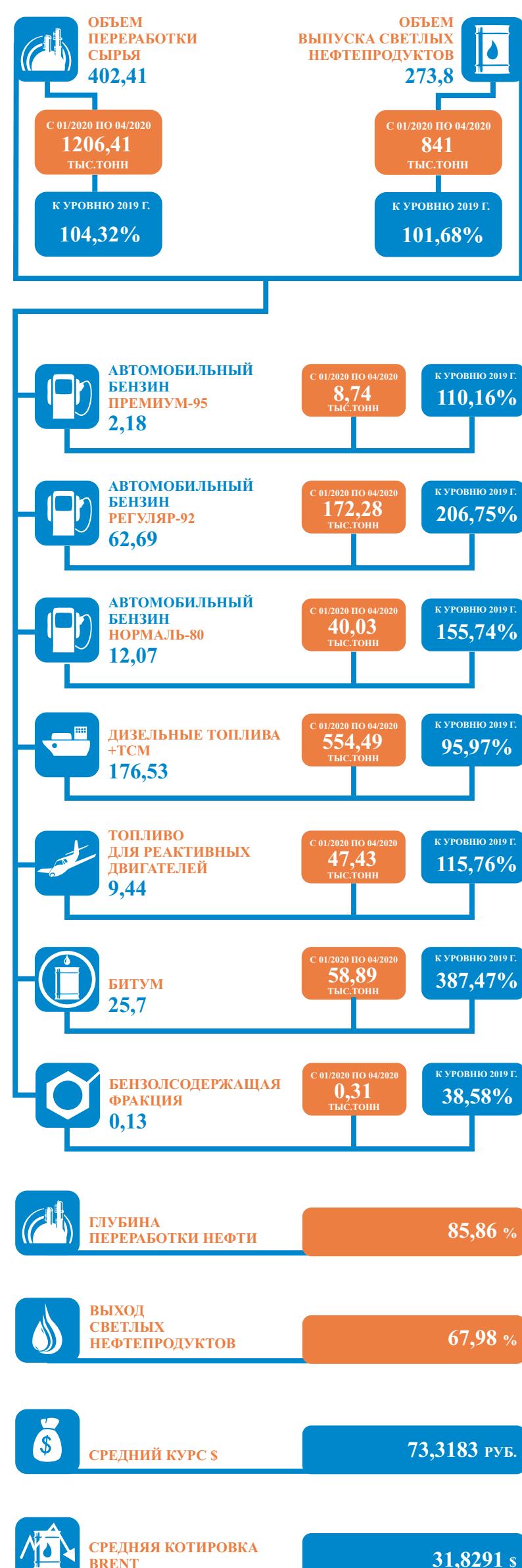


С каждым годом ветеранов Великой Отечественной войны становится все меньше. 75-ю годовщину Победы вместе с заводчанами встречают:

Юрий Павлович Журавлев  
Дмитрий Терентьевич Никитин  
Николай Степанович Столыпин  
Надежда Ивановна Шарова  
Иван Ефимович Шевяков

## Цифры

**ОСНОВНЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ПАО «ОРСКНЕФТЕОРГСИНТЕЗ» ЗА МАРТ 2020 ГОДА**



## Есть такая профессия

## ПОЛНЫЙ БАК

Татьяна Карпочева

**Есть на Орском НПЗ сотрудницы, которые не только отлично разбираются в марках автомобилей, но и помнят наизусть номера чуть ли не каждой единицы заводской техники. Благодаря труду операторов автозаправочной станции легковой транспорт и грузовики, тракторы и даже железнодорожный тепловоз готовы к работе в любое время суток.**

**Н**а автозаправочной станции (АЗС) Орского НПЗ посменно трудятся Динара Сарсенбаевна Кушербаева и Светлана Алексеевна Асеева. В таком tandemе заводчанки работают более 15 лет.

— Я пришла на завод в августе 1997 г., а уже в октябре открыли новую АЗС, которую мы осваивали практически с нуля, — рассказала Д.С.Кушербаева. — Она казалась нам такой современной! Просторное помещение, 6 автоколонок вместо трех на старой АЗС, автоматические раздаточные пульты. Теперь нам не нужно, как раньше, из окна следить за циферблатом на колонке, отмеряя нужное количество топлива. Мы просто выставляем нужную цифру на пульте — заданную норму, и налив прекращается автоматически.

Сотрудницы АЗС работают посменно. Самое «горячее» время — первый час смены.

— В 7 утра начинается массовая заправка техники завода и подрядных организаций, — пояснила С.А.Асеева, приведшая в коллектив в 2005 г. — В течение дня заправка также ведется, но основной наплыв машин именно с 7 до 8 часов. За смену мы заправляем более 150 единиц техники. В годы активного строительства эта цифра была больше в разы, движение на АЗС практически не иссякало, бензовоз не успевал подвозить топливо — ударно тружился весь коллектив предприятия.

На территории станции расположены пять основных автоколонок — две для дизтоплива, по одной для бензи-

нов АИ-95, АИ-92, АИ-80 — и одна резервная. Топливо поступает из расположенных рядом резервуаров объемом 25 тыс. литров каждый, которые водитель бензовоза С.С.Кочетов пополняет несколько раз в день. 4-5 раз в месяц поступает заявка на заправку железнодорожного тепловоза. В этом случае полный бензовоз дизельного топлива — 4200 литров — отправляется на место стоянки локомотива.

— В течение дня мы обязательно следим за уровнем топлива в резервуаре, — отметила Динара Сарсенбаевна. — Измеряем его с помощью специальной линейки — метроштока. В полном резервуаре уровень нефтепродукта находится на отметке 2,5 м. Стремимся, чтобы этот показатель не опускался ниже 2-х м, поэтому периодически отправляем бензовоз за новой партией горючего в цех №10.

Задача операторов АЗС — принять поступившее топливо.

— Во время приемки измеряем плотность нефтепродуктов в резервуаре и в самой колонке, высчитываем объем. Все показатели должны соответствовать нормам, заявленным в паспорте. При отборе пробы обязательно фиксируем температуру окружающей среды, т.к. этот фактор определяет допустимые отклонения от норм, — подчеркнула Светлана Алексеевна.

Самой ответственной и объемной частью работы операторов является оформление документации. Помимо паспорта на нефтепродукт, они ориентируются на инструкцию «Нормы смены выдачи ГСМ», которая обновляется ежегодно. На рабочем столе сотрудниц АЗС — обилие папок с хранящимися в них раздаточными ведомостями. Каждая содержит информацию по определенному виду топлива, для обслуживания подрядных организаций заводятся отдельные «хранилища».

— Заправка техники ведется по путевым листам, предоставляемым водителями. В раздаточной ведомости мы фиксируем ряд данных: марку автомобиля, время заправки, номер путевого листа, ФИО водителя, норму выдачи, подпись водителя. Важно не ошибиться и положить документ в нужную папку, иначе завтра ты его не найдешь. Поэтому внимательность в нашем деле — качество номер один! — заверила Д.С.Кушербаева.

В конце смены операторы АЗС составляют отчет, в очередной раз измеряя уровень нефтепродуктов в резер-



Операторы АЗС Д.С.Кушербаева и С.А.Асеева измеряют уровень и плотность нефтепродуктов

вуарах. Заступающий на работу следующим утром вновь снимает все показатели и сравнивает их с цифрами в ведомости. В конце каждого месяца делается отчет в программе ПАРУС. На станцию приезжают представители бухгалтерии, контролирующие работу сотрудниц АЗС.

Помимо двух операторов и водителя бензовоза, автозаправочную станцию обслуживает слесарь по ремонту топливной аппаратуры Н.М.Денисов, который следит за исправностью оборудования.

О своей работе Д.С.Кушербаева и С.А.Асеева рассказывают с большим интересом, что еще раз подтверждает — каждая из них на своем месте.

— Как и в других сферах, сложно было в самом начале, когда только осваивали новую профессию. Набираясь опыта, научились справляться с трудными моментами. Главное в нашей работе — разбираться в видах транспорта, мы визуально определяем марку машины, знаем, каким топливом нужно заправить. Также важны быстрота и четкость действий — стремимся, чтобы на АЗС не скапливалась очередь. Часто бывает так: водитель идет, а у тебя уже в голове автоматически выскакивает номер автомобиля, — смеялась, поведала С.А.Асеева. — В коллективе у нас полное взаимопонимание, всегда помогаем и поддерживаем друг друга, а ведь из таких мелочей складывается успех общего дела.

## Ремонт

## АПГРЕЙД

Ирина Гнездовская

**На Орском НПЗ завершился ремонт технологической установки первичной переработки нефти ЭЛОУ-АТ-5**



Оператор установки ЭЛОУ-АТ-5 М.В.Бондарь собирает технологическую схему откачки прямогонного бензина с установки

**Р**емонтные работы на установках предприятия необходимы для обеспечения стабильного выпуска продукции и безаварийной работы оборудования. В числе первых в этом году ремонт начал коллектив установки первичной переработки нефти ЭЛОУ-АТ-5. Для обеспечения безопасного выполнения ремонтных работ персоналу установки предстояло к указанному сроку подготовить технологическое оборудование к ремонту.

В объем подготовки установки к ремонту входило: остановка, освобождение всего технологического оборудования от нефтепродукта с помощью азота и пара. По словам начальника ЭЛОУ-АТ-5 Андрея Владимировича Сонина, персонал установки справился с поставленной задачей в отведенные сроки и сдал объект подрядным организациям.

В ремонте были задейство-

ваны более 100 сотрудников подрядных организаций: ООО «Строймонтаж», ООО «ОМУС-1», ООО «Промстроймонтаж», ООО «Лакралайн», ООО «Диатех».

Специалисты отделов охраны труда и промышленной безопасности совместно с ООО «Защита» осуществляли контроль за полнотой выполнения мероприятий, предусмотренных нарядами-допусками и контролировали безопасное их выполнение.

Во время ремонта была проведена экспертиза промышленной безопасности: сосудов и аппаратов — 22 единицы, трубопроводов протяженностью 1512 м. Выполнена большой объем работ по ремонту печи П-1, переложена кирпичная кладка и проведена замена 28 форсуночных камней. Монтажники в короткие сроки заменили дефектный участок трубопровода бензина длиною 250 м диаметром 100 мм.

Также в ремонте принимал участие персонал установки.

— Особо стоит отметить, машиниста В.Г.Щебета и оператора П.В.Захарова, которые обеспечивали подготовку, отправку и прием из ревизии 93-х единиц запорной арматуры, а также контроль над ее сборкой. Операторы А.Л.Суменков, М.Н.Ключенко, В.П.Быков тесно сотрудничали со специалистами ООО «Диатех», обеспечивая быструю и своевременную подготовку оборудования и трубопроводов к проведению экспертизы, — отметил А.В.Сонин.

Слаженная работа всех специалистов, занятых в процессе ремонта, позволила закончить его в установленные сроки и вывести установку на режим в соответствии с графиком. Все проведенные работы обеспечат безаварийную работу установки в ближайшие два года и выпуск продукции в соответствии со Стандартом предприятия.

## Модернизация

## ДОКАЗАННАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Татьяна Карпочева



Декарбонизаторы блока химводоподготовки

**На блоке химводоподготовки Орского НПЗ пустили в эксплуатацию декарбонизаторы, предназначенные для удаления растворенной в воде углекислоты**

Установка химводоподготовки обеспечивает химоочищенной водой Комплекс гидрокрекинга и установку производства водорода. Избыток в уже подготовленной воде свободного углекислого газа часто вызывает коррозию металла, что может привести к выходу из строя трубопроводов и другого оборудования установок. Для исключения этих негативных процессов над емкостями Е4-1 и Е4-2 сотрудники подрядной организации «Строймонтаж» установили два декарбонизатора.

– В ходе пусконаладочных работ после соответствующего согласования был скорректирован проект. Внесены изменения в систему обвязки трубопроводов и саму конструкцию, а именно убраны гидрозатворы, – рассказал механик блока химводоподготовки Михаил Петрович Кольцов. – Пуск оборудования состоялся в начале апреля.

Декарбонизаторы массой 2 т каждый представляют собой емкости высотой 4,6 м и диаметром чуть более 2 м, внутри которых находятся специальные насадки. Принцип работы данного оборудования следующий: исходная вода через верхний штуцер подается в распределительную систему корпуса декарбонизатора. Одновременно снизу от блока вентиляции через насадку подается воздух. В процессе десорбции из пленки воды удаляется углекислый газ и, проходя через каплеуловитель, отводится через штуцер крышки для отвода воздуха.

Декарбонизаторы уже доказали свою эффективность – они удаляют из химоочищенной воды растворенную углекислоту, что подтверждено анализами, которые лаборанты проводят ежедневно.

Для ПАО «Орскнефтеоргсинтез» оборудование из нержавеющей стали изготовило АО НПП «Биотехпрогресс», г.Кириши, Ленинградская область. Стоимость двух декарбонизаторов – 6,3 млн рублей.

## Производство

## СЛАГАЕМЫЕ УСПЕХА

Ирина Гнездовская

**Необходимость контроля процесса строительства возникает при возведении объектов любого типа. Особенno важным становится соблюдение норм проектной документации и требований законодательства при монтаже потенциально опасных производственных установок. В пору реализации Программы реконструкции Орского НПЗ за качеством выполнения работ и соблюдением подрядными организациями заявленных сроков следят инженеры отдела технического надзора за строительством ДКП.**

Значимость Программы модернизации Орского НПЗ для экономики города, области и всей нефтеперерабатывающей отрасли страны сложно переоценить. Миллиардные инвестиции позволили создать рабочие места для представителей сотен подрядных организаций, обеспечить стабильное будущее многим тысячам людей. Наращивание темпов строительства во многом зависит от успешного разрешения текущих вопросов. Со стратегически важными задачами Программы реконструкции успешно справляются специалисты отдела технического надзора за строительством ДКП.

Первым объектом, строительство которого контролировали инженеры подразделения, стала автоматическая установка танкового налива. Коллектив отдела тогда только формировался, к работе подключали специалистов, имеющих высшее

техническое образование: строителей, механиков, геодезистов, энергетиков. За восемь лет работы список вновь построенных установок пополнился более чем 15-ю объектами, коллектив отдела закалился, превратившись в надежную команду, готовую к любым сложностям.

Работу над новым проектом сотрудники отдела начинают с изучения проектной, сметной и рабочей документации, постепенно переходя к демонтажу старых объектов и подготовке территории под новое строительство. Первыми на строительную площадку заходят инженеры-геодезисты. Они занимаются подготовкой геодезической разбивочной основы и контролируют разбивочные и строительно-монтажные работы, выполняемые подрядными организациями. Затем в работу включаются инженеры-строители, механики, энергетики. Они контролируют соответствие выполненных работ проектной и рабочей документации, сроки и качество строительно-монтажных работ, а также качество применяемых материалов и оборудования. Контроль за процессом ведется на протяжении всего строительства до сдачи объекта в эксплуатацию и в последующее время до истечения гарантийных сроков на строительство согласно договору.

В процессе реализации задуманного любой специалист рано или поздно сталкивается с трудностями. Инженерам отдела технического надзора за строительством ДКП приходилось принимать ответственные решения из-за просчетов в проектной документации, срывов сроков поставок оборудования и т.д. Но даже в такие моменты профессионалы своего дела стараются найти оптимальный выход. Успешное разрешение проблемы становится полезным опытом, а очередной новый объект Орского НПЗ – гордостью коллектива.

– Приятно видеть работающие объекты, строительство которых мы контролировали в рамках Программы модернизации, – рассказал начальник отдела



Коллектив отдела технического надзора за строительством ДКП

В.Г.Рыжков. – Справиться с проблемами, которые могли существенно отдалить нас от сроков сдачи объектов, удалось за счет взаимопонимания с подрядными организациями, быстрого решения вопросов по внесению изменений в проектную и сметную документацию.

По словам Вячеслава Геннадьевича, одно из важных качеств сотрудников отдела технического надзора за строительством ДКП – взаимопомощь при решении проблемных вопросов. Это особенно важно в преддверии начала нового этапа Программы модернизации.

– К введению объектов Комплекса замедленного коксования мы готовы в полной мере. В рамках нового этапа предстоит выполнить очень большой объем строительно-монтажных работ. Исходя из опыта строительства предыдущих объектов можем выразить уверенность, что мы справимся со всеми задачами, – заверил руководитель подразделения. – Пока проект не перешел в активную фазу, мы стараемся изучать поступающие документы.

Кроме того, часть времени уходит на завершение строительства паровой котельной №2.

Основной принцип работы подразделения – минимизация отклонений от проектной и рабочей документации, осуществление деятельности в соответствии с законом, строительными правилами и требованиями НТД. Те же правила относятся и к соблюдению техники безопасности. Все сотрудники аттестованы в соответствии с регламентом ПАО «Орскнефтеоргсинтез», регулярно проходят переобучение по направлениям «Охрана труда», «Промышленная безопасность».

Отдел технического надзора за строительством ДКП – сплоченный коллектив. Все 11 сотрудников – инженеры с профильным образованием и большим опытом. Именно этим людям совсем скоро предстоит колоссальная работа – контроль за строительством установок самого масштабного этапа Программы модернизации.

## Технологии

## ЗАМЕДЛЕННОЕ КОКСОВАНИЕ

Татьяна Карпочева

## На Орском НПЗ продолжается реализация проекта «Комплекс замедленного коксования»

**В** состав Комплекса войдет ряд новых объектов: установка замедленного коксования с железнодорожными путями к складу кокса, установка гидроочистки дистиллятов коксования с секцией концентрации водородсодержащего газа с промежуточным парком, водоблок, установка химводоподготовки, установка отпарки кислых стоков и регенерации МДЭА, факельное хозяйство, бытовой комплекс, лаборатория охраны природы. Кроме того, в рамках реализации проекта выполнят строительство ЦРП-2а и резервуаров питьевой воды с насосной.

В настоящее время проектная документация, разработанная ЗАО «НЕФТЕХИМПРОЕКТ», находится на стадии подготовки для прохождения Главгосэкспертизы.

Продолжаются работы по выбору технологического оборудования. По возможности оборудование и комплектующие будут приобретаться у отечественных компаний или у известных европейских производителей, продукция

которых не имеет аналогов на российском рынке. Объявлены тендера на изготовление сложного оборудования с длительным сроком производства.

— Это касается коксовых камер и компрессорного оборудования для установки замедленного коксования (УЗК), компрессоров, сырьевых насосов, реакторов для установки гидроочистки дистиллятов коксования и блока КЦА, — рассказал директор проекта установки замедленного коксования Е.А.Бабаев. — Также на стадии подготовки находится документация для тендера на изготовление оборудования для водоблока и установки химводоподготовки, где планируется комплексная поставка.

Определен поставщик печей П-01 для УЗК и П-01, П-02 для установки гидроочистки дистиллятов коксования, им стала компания Amec Foster Wheeler Italiana S.r.l. (Wood). Печи данного поставщика работают на многих объектах Орского НПЗ: установках гидрокрекинга, висбреинга, производства водорода, вакуумной перегонки мазута.

Продолжаются подготовительные работы на месте ранее законсервированных объектов, где разместятся установки КЗК. Установку замедленного коксования построят на месте бывших установок маслоблока 39-1 и 42-2. Для установки гидроочистки дистиллятов коксования отведена тер-

## Технология производства:

Коксование тяжелых нефтяных остатков является разновидностью глубокого термического крекинга углеводородов с целью получения нефтяного кокса и газоильевых фракций. Первостепенное влияние на характеристики конечного продукта — нефтяного кокса — оказывает качество сырья. Производство кокса в основном осуществляется на установках замедленного коксования. Характерной особенностью условий работы УЗК является использование в качестве сырья разнообразных смесей, остающихся на заводах в результате переработки нефти.

Сырьем служат тяжелые фракции, образующиеся в результате атмосферной и вакуумной перегонки нефти — мазуты, полугудроны, гудроны, крекинг-остатки от термического крекинга мазутов и гудронов, тяжелые газоильи каталитического крекинга, остатки масляного производства — асфальт пропановой деасфальтизации гудрона, экстракти фенольной очистки масел и др.

НПЗ имеют разные производственные условия и используют в качестве сырья различные виды нефти, поэтому для каждого НПЗ установки замедленного коксования строятся с учетом конкретных условий.

При замедленном коксовании сырье, предварительно

нагретое в трубчатых печах до 291 °С, непрерывно поступает в колонну, где в процессе фракционирования происходит разделение сырья на легкие продукты — смесь углеводородных газов и

паров бензина, легкий газоиль, тяжелый газоиль и кубовый продукт фракционирующей колонны — сырье коксования. В результате тепло- и массообмена часть паров конденсируется, образуя с исходным сырьем так называемое вторичное сырье, которое нагревается в трубчатых печах до 487-504 °С и поступает в коксовые камеры — полые вертикальные цилиндрические аппараты. Реакционная масса непрерывно подается в камеру в течение 28 или 24 часов и благодаря аккумулированной ею теплоте коксуется. После заполнения камеры коксом на 70-90% его удаляют, обычно струей воды под высоким давлением — до 15 МПа.

Кокс поступает в дробилку, где измельчается на куски размером не более 150 мм. Камеру, из которой выгружен кокс, прогревают острый водяным паром и парами из работающих коксовых камер и снова заполняют коксовой массой.

Летучие продукты коксования, представляющие собой паро-жидкостную смесь, непрерывно



Реакторный блок установки замедленного коксования

выводятся из действующих камер и последовательно разделяются в ректификационной колонне, водоотделителе, газовом блоке и отпарной колонне.

Типичные параметры процесса: максимальная температура в камерах — 487-504 °С, давление — 0,2-0,6 МПа, продолжительность рабочего цикла коксовых камер составляет 56 часов — для варианта производства кокса с низким содержанием летучих — или 48 часов — для варианта производства кокса с высоким содержанием летучих. Достоинства замедленного коксования — высокий выход малозольного кокса. Из одного и того же количества сырья этим методом можно получить в 1,5-1,6 раза больше кокса, чем при непрерывном коксовании.

На российских НПЗ эксплуатируют 1-блочные и 2-блочные установки коксования нескольких типов, каждый блок состоит из двух или трех реакторов.

По материалам Neftegaz.RU



Коксовая камера установки замедленного коксования

ритория установок 37-4 и 39-4.

— Демонтаж 39-1, 42-2 закончен, ведется консервация котлована. На месте будущей установки гидроочистки с промпарком продолжается демонтаж оборудования, — отметил Евгений Александрович. — Готовится рабочая документация по пере-

носу действующих коммуникаций из зоны строительства. Проектировщики выдали рабочую документацию на строительство лаборатории охраны природы и бытового корпуса.

Завершение работ и ввод КЗК в эксплуатацию запланированы на 2022 г. Объем финансовых вложе-

ний составит более 30 млрд рублей с НДС. Реализация данного проекта позволит дополнительно загрузить сырьем Комплекс гидрокрекинга, наладить выпуск новых современных товарных продуктов, увеличить глубину переработки до 97% и выход светлых нефтепродуктов до 84%.

## Модернизация

## К РАБОТЕ ГОТОВЫ

Ирина Юматова

## На Орском НПЗ ведутся пусконаладочные работы на паровой котельной №2

На данный момент уже проведена наладка электрического оборудования и КИП, двух распределенных систем управления — обще-

котлового хозяйства и котла. В процессе эксплуатации они позволят следить за работой всего оборудования объекта. Между этими системами установлена связь, чтобы они могли обмениваться информацией, заведены сигналы. Устранены все замечания, полученные от служб завода.

В настоящее время ведутся пусконаладочные работы под нагрузкой — с выработкой пара высокого давления. Пусковые операции — прием энерго-

средств на установку — осуществляются под руководством представителей компаний-изготовителей специалистами цеха ПГВС, службы главного энергетика и персоналом паровой котельной.

Пар высокого давления с новой парокотельной теперь будет направляться в заводскую систему для обеспечения работы турбин насоса и компрессора установки гидрокрекинга — ключевого звена Программы модернизации предприятия.



Паровая котельная №2

## Модернизация

## СОВРЕМЕННЫЙ СТАНДАРТ

Татьяна Карпочева

**Пять лет назад в рамках Программы модернизации Орского НПЗ была проведена масштабная реконструкция установки четкой ректификации бензинов 22-4М, что позволило увеличить выпуск высококачественных бензинов, соответствующих современным экологическим стандартам**



Установка 22-4М

Реконструкция установки, проходившая в два этапа, стартовала в июне 2013 г. и закончилась осенью 2014 г.

— Были убраны старые шатровые и смонтированы четыре новые ребойлерные печи, заменены внутренние устройства колонн, насосное оборудование, построена трансформаторная подстанция ТП-33, внедрена система автоматического управления производством — АСУТП, установлены новые приборы КИПиА, — рассказал начальник установки 22-4М и БРР А.В.Гранкин.

Одним из важных мероприятий реконструкции стало строительство объединенной операторской бункерного типа, что обеспечило безопасность персонала и создало возможность управления технологическими установками из единого центра.

Преобразования позволили объекту подготавливать высококачественные компоненты бензина, являющиеся сырьем для установок изомеризации, каталитического риформинга, 45-1.

Выпущенные объемы полуфабрикатов — лучший показатель успешности проведенной реконструкции. В течение последних пяти лет установка 22-4М произвела порядка 2 378,7 тыс. т бензиновой фракции 105–178 °C, 1 028,7 тыс. т фракции н.к.–70 °C, 1 204,1 тыс. т фракции 70–105 °C, 268,7 тыс. т головки стабилизации, 454,2 тыс. т керосина.

За технологическим процессом на установке следят коллектив из 18 человек: старшие операторы, операторы 5 разряда, машинисты.

— Коллектив дружный, исполнительный, — отметил Александр Васильевич. — Один из самых опытных — С.В.Попов, в свое время явившийся начальником установки. Радуют молодые кадры. Приходит много специалистов, окончивших РГУ нефти и газа им. И.М.Губкина. В настоящее время четверо сотрудников установки 22-4М и БРР получают профильное образование в данном вузе. В их числе — С.Н.Шулико, исполняющий обязанности начальника установки в мое отсутствие.

Большое внимание на объекте уделяется вопросам промышленной безопасности и охраны труда. 9 человек являются членами нештатного аварийно-спасательного формирования, периодически проходят переподготовку.

*Установка стабилизации, четкой ректификации прямогонных бензинов и очистки сжиженных газов от сероводорода 22-4М была спроектирована институтом «Гипнефтезавод» в 1958 г. Введена в эксплуатацию в 1967 г. Первая реконструкция проведена в 1987 г., в результате чего установку оснастили блоками стабилизации и очистки сжиженных газов от сероводорода раствором моноэтаноламина.*

## ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

Установка 22-4М с проектной мощностью 1357 тыс. тонн/год предназначена для разделения широкой бензиновой фракции на более узкие. Сырьем являются прямогонные бензины, поступающие с установок первичной переработки нефти, Л-24-Т-6, ЛЧ-24-2000.



А.В.Гранкин

Объект состоит из трех блоков:

— блок стабилизации, целью которого является отделение легких углеводородов из сырья с получением головки стабилизации и стабильного бензина, поступающего на блок ректификации;

— блок четкой ректификации, предназначенный для разделения стабильной широкой бензиновой фракции н.к.–230 °C на более узкие. Данные фракции служат сырьем для установок изомеризации, каталитического риформинга, гидроочистки;

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

В фракциях легкого и тяжелого бензинов, отбираемых с верха колонн, содержатся растворенные углеводородные газы C1–C4. Поэтому прямогонные бензины подвергаются вначале стабилизации с выделением сухого и сжиженного газов и последующим их рациональным использованием.

Прямогонные бензины после предварительной стабилизации не могут быть использованы непосредственно как автомобильные бензины из-за их низкой детонационной стойкости. Для регулирования пусковых свойств и упругости паров товарных автобензинов обычно используется только головная фракция бензина н.к. –70 (85 °C), обладающая к тому же достаточно высокой детонационной стойкостью.

Для последующей переработки стабилизированные бензины подвергаются вторичной перегонке, предназначенной для получения из них узких фракций, которые используются как компонент автомобильного бензина, дизельного топлива, сырье установок каталитического риформинга, гидроочистки керосиновых и дизельных фракций.

Ректификацией называется диффузионный процесс разделения жидких смесей взаимно растворимых компонентов, различающихся по температурам кипения, который осуществляют путем противоточного, многократного контактирования неравновесных паровой и жидккой фаз.

Основной задачей процесса является: стабилизация и дальнейшее четкое разделение прямогонного бензина на узкие фракции, очистка сжиженных газов от сероводорода раствором МЭА. Разделение сырья на фракции производится в колоннах при строго определенных условиях (температура, давление).

Очистка сжиженных газов от сероводорода проводится в абсорбере Е-11 водным раствором моноэтаноламина.

## Безопасность

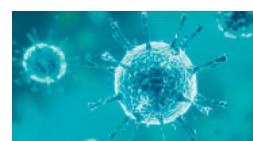
## ОПТИМАЛЬНЫЙ РЕЖИМ

**ПАО «Орскнефтеоргсинтез» в условиях борьбы с распространением коронавирусной инфекции продолжает работать в штатном режиме**

Орский НПЗ относится к предприятиям с непрерывно действующим производством, поэтому его стабильная работа не останавливается и в период борьбы с COVID-19. Производственная программа выполняется согласно плану, объекты завода своевременно обеспечиваются необходимым сырьем и материалами.

Вместе с тем в целях профилактики распространения инфекции на территории завода реализуется комплекс превентивных мер. Часть сотрудников в апреле была отправлена на удаленную работу. Персонал, занятый непосредственно в технологических процессах производства, работал в обычном режиме.

Коллективу предприятия даны рекомендации по профилактике инфицирования, разработанные Роспотребнадзором РФ. Строго соблюдаются правила личной гигиены. На КПП предприятия организован ежедневный утренний осмотр с применением термометрии. При выявлении первых признаков заболевания сотрудники отстраняются от работы и направляются в здравпункт завода и к участковому врачу. Для всех работников предприятия приобретены антисептические средства. Регулярно обеспечиваются антисептиками также санузлы, душевые и комнаты для приема пищи в зданиях и помещениях предприятия. Отменены массовые собрания и совещания, предпочтение отдано электронным средствам связи.



## ВРЕМЯ ОСТОРОЖНОСТИ

Ирина Юматова

## В Оренбургской области начался сезон активности клещей

Временем пробуждения этих опасных насекомых в нашем регионе является конец апреля — начало мая. Однако в этом году оно наступило раньше из-за аномально теплой зимы — уже во второй декаде марта были зафиксированы первые случаи укусов. В связи с этим специалисты Роспотребнадзора предупреждают жителей области о том, что пик их активности ожидается уже в середине мая, и призывают быть осторожными во время труда и отдыха на природе.

— Клещи представляют серьезную опасность для человека, ведь они могут быть переносчиками энцефалита, — отметил начальник отдела ГО и ЧС Орского НПЗ Н.С.Семенов. — Это тяжелое вирусное забо-

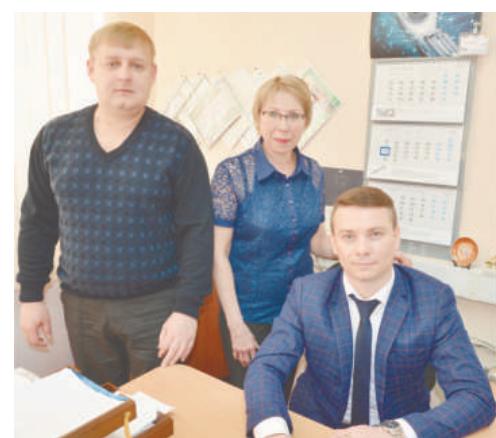
левание, которое поражает центральную нервную систему. Как правило, нападение клещей отмечается при выезде в загородную зону, но занести их в дом можно и с верхней одеждой, цветами, ягодами, грибами. И хотя на данный момент в нашей области не зафиксированы случаи укуса инфицированного клеща, пренебрегать элементарными правилами поведения на природе в этот период не стоит. Самый простой способ защититься от клещей — правильно одеваться, открытые участки тела должны быть максимально прикрыты одеждой. Также для отпугивания насекомых можно использовать различные репелленты. Обязательным является осмотр тела после посещения парков, выездов на природу. Обрабатывать специальными средствами нужно и домашних животных, которые на себе могут занести клещей в дом. Профилактикой заражения служит и серия прививок, которые делаются по определенной схеме и заблаговременно, чтобы организм успел выработать иммунитет к данной инфекции.

## Производство

## МАСТЕРА АУКЦИОНА

Татьяна Карпочева

**Каждому новому строительству, реконструкции или ремонту на Орском НПЗ предшествует большая подготовительная работа. Прежде чем на завод поступит то или иное оборудование, начнет трудиться новый подрядчик, проходит сложная тендерная процедура.**



Коллектив отдела тендерной работы

**В**ыбором исполнителей работ по ремонту, капитальному новому строительству, реконструкции объектов, а также поставщиков сложного оборудования более 13 лет занимается отдел тендерной работы ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

— В нашей компетенции — подготовка на рассмотрение тендерной комиссии многих вопросов, связанных с выбором подрядных организаций по линии промбезопасности, энергетики, информационных технологий и т.д., — рассказал начальник отдела И.Е.Макаров. — Перед проведением каждого тендера всю техническую документацию и сметы обязательно согласовываем с АО «Фортейнвест». После этого размещаем информацию в открытом доступе на сайте Орского НПЗ на 21 день. В течение этого времени каждая желающая организация

может прислать свое предложение. Участие в конкурсе нужно подтвердить документально.

По истечении трех недель тендерный отдел начинает работу с поступившими предложениями. Профильные подразделения Орского НПЗ дают свое заключение по всем претендентам — соответствуют ли они предъявленным требованиям или нет. При этом учитывается много нюансов: наличие лицензии на тот или иной вид деятельности, необходимого количества персонала, спецтехники.

— Когда готово техническое заключение по участникам, наш отдел приступает к так называемой «уторговке», — отметил Игорь Евгеньевич. — С подрядными организациями, допущенными к участию в тендерной процедуре, мы ведем переговоры относительно окончательной цены работ. Как правило, нам предоставляют определенную скидку. Кто в итоге станет победителем, решается на заседании тендерной комиссии, в состав которой входят 11 руководителей предприятия под председательством заместителя генерального директора — начальника службы безопасности С.Н.Кидяева. При выборе победителя тендера учитываются не только выгодные коммерческие условия, ставка также делается на опыт подрядчиков, качество и сроки выполнения работ, рекомендации.

Тендеры на поставку нового оборудования прорабатываются совместно с отделом сводного планирования и контроля закупка департамента МТО.

— Важно отметить, что речь о тендере идет, если стоимость работ или оборудования превышает 1 млн рублей. Если сумма меньше, у нас есть действующая процедура — лимит финансовой ответственности, в данном случае решение принимает генеральный директор завода. Тендеры свыше 10 млн рублей проводят АО «Фортейнвест». В Компании имеется аналогичное тендерное положение, также существует комиссия, которую возглавляет генеральный директор АО «Фортейнвест» С.М.Гуцериев. На основании принятых данной комиссией решений мы заключаем договоры.

Деятельность отдела не ограничивается только ведением тендерной работы.

*В пору активной модернизации завода только по поставкам сложного оборудования в год проводилось более 100 тендеров. В 2019 г. их было 17. С началом строительства Комплекса замедленного коксования эта цифра вновь значительно вырастет, тендерная работа в этом направлении уже активно ведется. Это касается, прежде всего, вопросов инженерно-геологических изысканий, закупки крупного оборудования с долгим сроком изготовления и т.д.*

— Мы занимаемся размещением на сайте Орского НПЗ информации и приемом предложений по линии договорной конкурсной комиссии на закупку товарно-материальных ценностей. Кроме того, отдел является структурной частью службы безопасности, поэтому мы контролируем процессы, связанные с заключением договоров по производственным и непроизводственным направлениям.

Коллектив тендерного отдела в настящее время составляет три человека. И.Е.Макаров руководит подразделением более 10 лет. Заместитель начальника отдела К.А.Курганов занимается тендерами на поставку оборудования, ведущий специалист Г.Г.Эльберг отвечает за тендеры, касающиеся выполнения ремонтных и других работ.

— В то же время коллектив трудится по принципу полной взаимозаменяемости, то есть каждый сотрудник отдела в курсе всех проводимых работ, — подчеркнул Игорь Евгеньевич. — Специфика деятельности обязывает нас напрямую взаимодействовать со многими заводскими подразделениями и руководством Орского НПЗ, что подразумевает большую ответственность. Также поддерживается постоянная связь с профильными структурами АО «Фортейнвест», что позволяет оперативно решать вопросы, возникающие в процессе согласования документации. Кирилл Александрович и Галина Геннадьевна — опытные специалисты, настоящие мастера своего дела, на которых я могу положиться даже в свое отсутствие.

## ЦЕННЫЙ ОПЫТ

**Сотрудники ПАО «Орскнефтеоргсинтез» побывали в командировке по обмену опытом на Ангарском НПЗ**

**Y**частниками рабочей встречи с коллегами из Ангарска, которая состоялась в середине марта, стали начальник цеха №11 Р.Н.Трубин и зам. начальника цеха №10 по наливу темных и светлых нефтепродуктов Е.В.Суходолов.

— На предприятии нас встретил заместитель главного инженера М.В.Замятин, познакомив с руководителями, причастными к организации налива. Заместитель начальника производства А.Н.Бровко охотно поделился опытом работы, подробно описав, по какому принципу организована работа на эстакадах налива, — рассказал Роман Николаевич.

На Ангарском заводе отгрузкой нефтепродуктов занимаются два цеха.

— Цех №1 специализируется на отгрузке и приготовлении бензинов, которое осуществляется в потоке согласно заявке, разработанной на 5 суток. В цехе имеются две эстакады галерейного типа и установка герметичного налива. В настоящий момент здесь отгружается в среднем 75 вагонов-цистерн в сутки, — отметил Р.Н.Трубин.

Цех №2 занимается отгрузкой дизельного топлива, керосина, мазута. В цехе находятся четыре галерейные эстакады. Объем отгрузки — порядка 330 вагонов в сутки.

— Основной целью поездки на Ангарский НПЗ было увидеть, каким образом здесь организован процесс налива на эстакаде АУТН. Все операции протекают одновременно: осмотр, налив, отбор проб, сдача сотруднику военизированной охраны (ВОХР). Подобная командировка — отличная платформа для обмена ценным опытом, — подчеркнул Е.В.Суходолов.

## Социальная политика

## ВКЛАД В ОБЩЕЕ ДЕЛО

**Группа «Сафмар» Михаила Гуцериева мобилизовала более 1200 человек и 50 единиц техники для участия в строительстве инфекционной больницы в Вороново**



Инфекционная больница в Вороново

**О**б этом говорится в сообщении дочерней компании «Моспромстрой-М», которая в числе подрядчиков возводила медицинский объект.

В конце прошлой недели строители передали корпуса новой больницы, предназначенной для лечения больных коронавирусной инфекцией нового типа.

«Моспромстрой-М» вел работы на объекте с момента старта проекта 19 марта. В период с 19 марта по 17 апреля 2020 г. компания с использованием быстровозводимых конструкций построила три реанимационных блока (Б1, Б2 и Б10) инфекционного корпуса новой больницы общей площадью 5 400 квадратных метров. Также компания выполнила работы по обеспечению соответствующей инфраструктуры построенных блоков.

Заместитель генерального директора группы «Моспромстрой», директор по развитию объектов Правительства Москвы Янис Карабов отметил: «Строительство такого крупного инфраструктурного объекта в настолько сжатые сроки — это уникальный проект для России, и мы гордимся тем, что нам в ряду ведущих строительных подрядчиков столицы довелось принять в нем участие. Мы понимали, как важен новый госпиталь для общего дела по борьбе с новой инфекцией, и буквально

за один день мобилизовали ведущих специалистов «Моспромстрой-М», которые работали в круглосуточном режиме. В установленные столичными властями сроки мы завершили строительство новой больницы, продемонстрировав вместе с нашими коллегами из других компаний, на что способен московский строительный комплекс».

Генеральный директор ПАО «Моспромстрой» Шагор Степанян рассказал, что данная стройка стала приоритетным проектом для всего строительного блока группы «САФМАР»: «Когда мы стали одним из подрядчиков города по строительству инфекционной больницы, наш акционер Михаил Гуцериев лично распорядился выделять все необходимые ресурсы для того, чтобы проект был закончен в срок и в надлежащем качестве. Сложная ситуация с пандемией коронавируса требует максимальной мобилизации от каждого, кто способен внести свой вклад в общее дело по борьбе с инфекцией. Я благодарю всех наших строителей, которые приложили максимум усилий для того, чтобы за столь короткое время построить с нуля этот больничный комплекс, и продемонстрировали, что для профессионалов своего дела нет неразрешимых задач».

75 лет Победы

# ВОЙНА МОТОРОВ

**Победа в Великой Отечественной войне – это бессмертный подвиг воинов Советской Армии и тружеников тыла, которые отстояли свободу и независимость нашей страны, спасли народы Европы и всего мира от фашизма. Нефтяники СССР внесли неоценимый вклад в это благородное дело, их неимоверными усилиями в короткие сроки осваивались эффективные способы бурения, перевыполнялись планы по добыче и переработке нефти и нефтепродуктов, создавались новые предприятия.**

Уже с первых дней войны экономику СССР в ускоренном режиме стали переводить на военный лад. В июле 1941 г. демонтировали и вывезли с территории Украины в восточные районы страны Одесский, Херсонский, Бердянский крекинг-заводы. В августе стало известно, что советские нефтяники стремительно увеличивают выработку необходимых для фронта горюче-смазочных материалов. На предприятиях распространялось патриотическое движение рабочих, которые за смену выполняли не менее 200 % нормы. По закону военному времени многие мужчины – нефтяники призывающего возраста были отправлены на фронт. И тогда на нефтяных промыслах на смену им пришли старики, женщины и дети.

Еще до начала реализации плана «Барбаросса» по молниеносному завоеванию СССР Германия распоряжалась практически всей нефтяной промышленностью западной континентальной Европы. Но уже осенью 1941 г. для обеспечения операции по взятию Москвы под кодовым называнием «Тайфун» только для немецкой группы армий «Центр» ежедневно требовалось поставлять от 27 до 29 железнодорожных составов с горючим. Румынская нефтяная промышленность с задачей не справлялась. Провал операции под Москвой обострил проблему обеспечения вермахта нефтепродуктами. Нефть можно было взять только на Кавказе. Знаменитое сражение под Москвой обнажило просчеты немцев в снабже-

нием наступавших войск топливом. Переоценяв свои силы, германское командование не подготовилось к ведению войны в осенне-зимних условиях. Когда грянули морозы, танковые моторы, работавшие на синтетическом топливе, отказались заводиться, а смазка мгновенно замерзала.

В начале 1942 г., оправившись от поражения под Москвой, германское командование приступило к подготовке новой наступательной операции под кодовым названием «Блау», носившей четко выраженный характер «похода за нефтью».

В течение 150 дней и ночей с августа 1942-го по январь 1943 г. вдоль всего Главного Кавказского хребта – от Эльбруса до Новороссийска – шли напряженные бои. Благодаря массовому героизму воинов Красной Армии, мобилизации тыла наступление фашистских войск на Кавказе было остановлено и прорваться к нефтяным промыслам Апшеронского полуострова им не удалось. Тогда гитлеровское командование поставило задачу хотя бы отрезать центральные районы СССР от бакинской нефти. Главный удар был перенесен на Сталинград, и здесь, на берегах Волги, развернулась самая знаменитая битва Второй мировой войны, приведшая к началу коренного перелома в пользу СССР.

В первый военный год советские нефтяники приложили титанические усилия по наращиванию объемов нефтедобычи. На промыслах Апшеронского полуострова было пробурено 930 тыс. м горных пород, введено в эксплуатацию 752 скважины. В первый год войны Бакинский район дал стране 23,5 млн т нефти, то есть более двух третей всей добываемой нефти, и 2,6 млн м<sup>3</sup> природного газа. Это был самый высокий показатель за всю историю промышленной нефтедобычи. Внес свою лепту в общее дело и Грозненский район, где было добыто 3 млн т. В целом в 1941 г. в СССР было добыто 33 млн т нефти, что превысило уровень последнего довоенного года.

О моральном духе тружеников страны, вставших на защиту Родины в тылу, говорят слова резолюции, принятой 22 июня 1941 г. на митинге ишимбайских нефтедобытчиков: «Мы знаем, что значит нефть на войне. Пусть мы далеки от боевых



Нефтеналивной состав, готовый к отправке на фронт

«Современная война – есть война моторов. Но моторы сами по себе – безжизненная сталь. Для того чтобы они работали, приносили пользу, разили врага, нужен бензин. Бензин – кровь самолетов, танков, автомобилей, индустрии. Наши нефтяники оживляют холодную сталь моторов, приводят их в действие. Они дадут фронту столько горючего, сколько нужно для полного разгрома врага», – писала газета «Правда» 8 февраля 1942 г.

ных предприятий, перебазированных с запада.

Огромную роль в организации добычи нефти сыграли буревики. За 1941–1945 гг. они пробурили 1374 разведочные скважины, в основном в районах «Второго Баку», что позволило открыть 34 нефтяных и газовых месторождения, из них 21 – в восточных районах, и таким образом между Волгой и Уралом были созданы основы новой сырьевой базы страны.

«Второе Баку» стал полигоном для испытания и внедрения новых способов нефтедобычи и переработки нефти. В Башкирской АССР передовые бригады достигали скорости 800 м на станок в месяц при норме 240 м. Именно тогда начал применяться крупноблочный монтаж буровых вышек, что ускоряло разбуривание нефтяных месторождений Урало-Поволжского района. В 1943–1944 гг. на промыслах Доссора и Маката в Эмбинском районе стали активно применять заводнение нефтяных пластов для увеличения добычи нефти. В Ишимбае для увеличения добычи нефти обрабатывали забои скважин соляной кислотой и применяли торпедирование скважин, на Краснокамском месторождении была начата закачка воздуха в нефтяные месторождения.

Благодаря коллективу Экспериментально-конструкторского технического бюро – создателям отечественного многоступенчатого турбобура – эта технология получила широкое распространение в Урало-Поволжье. Освоение и промышленное внедрение наклонно-направленного метода бурения турбобурами позволило создать новую форму организации буровых работ при разработке нефтяных месторождений,

расположенных под труднодоступными местностями – болотами, горами, реками и т. п. Как следствие – развитие кустового бурения: сокращение затрат, увеличение темпов строительства скважин.

Для советского нефтяного хозяйства в годы войны было характерно сочетание как новых технологий, так и давно забытых способов. На ряде промыслов возродилось тартание – добыча нефти вычерпыванием – при помощи особых ведер, сильно вырос удельный вес примитивной фонтанной добычи.

В годы войны были построены новые магистральные нефтегазопроводы, магистральный керосинопровод «Астрахань–Урбах–Саратов», нефтеперерабатывающие заводы. НПЗ обеспечили переработку практически всей добываемой нефти в стране (93–97%).

Важнейшим событием можно считать эпохальное открытие в 1944 г. девонской нефти на скважине №41 в Куйбышевской области, а затем на скважине №100 Туймазинского месторождения Башкирской АССР. С открытием девонской нефти началось бурное развитие нефтяной промышленности на востоке, столь необходимое для обеспечения горючим фронта и тыла.

Все это является убедительным доказательством того, что обеспеченность топливными ресурсами Красной Армии и Военно-Морского Флота во время Великой Отечественной войны явилась весомым фактором победы советского народа в борьбе с немецко-фашистскими захватчиками.



Чтобы поднять в воздух ИЛ-2, требовалось 525 кг горючего

75 лет Победы

# ТРУД ВО ИМЯ МИРА

**Орские нефтехимики внесли неоценимый вклад в Победу над фашистами. Сотни заводчан сражались на передовой в составе войск и партизанских отрядов. Заменяя ушедших на войну, ударно работали труженики тыла: поставляли на фронт ценное топливо для техники, осваивали дополнительные профессии, запускали новые установки, обучались военному делу, собирали для бойцов теплые вещи.**

## 1941 год

Война застала Орский НПЗ в момент становления. Заводу присвоили номерной знак №421. В архивных документах все чаще мелькают приказы с формулировкой: «Уволить в связи с уходом в РККА». И далее – список фамилий. За добровольцами сохранялась жилплощадь и должности.

На непрерывно действующих предприятиях нефтяной промышленности ввели 12-часовой трехсменный график работы. Нужно было немедленно наладить выпуск автомата. На заводе решили смонтировать автоловую установку за трое суток. Задание выполнили на 12 часов раньше срока. Это стоило нечеловеческих усилий! Остро ощущалась нехватка рабочих кадров. Заводчане осваивали еще одну профессию, рабочих и служащих переводили на работу в другие предприятия.

В июле на заводе создали постоянно действующий штаб местной противовоздушной и химической обороны (МПВО). Части МПВО обезвреживали авиабомбы и снаряды, восстанавливали мосты, строили убежища. Большое внимание уделялось усилению революционной бдительности: «Призываю: у всех посторонних проверять наличие пропусков. Лиц, вызывающих малейшее сомнение, задержать и передать охране завода для выяснения».

В сентябре 1941 г. под грифом «Не подлежит оглашению» на Орском НПЗ приняли к действию приказ И. Седина «О порядке назначения и выплаты пособий семьям партизан в военное время». Семьи народных героев обеспечивались господдержкой.

Жизнь в тылу шла своим чередом. Закончили реконструкцию отдельных цехов, вводили новые технологические схемы. В октябре вышел приказ: «Оказать всемерное содействие работе общественных бригад Всесоюзного научного инженерно-технического общества нефтяников, в порядке товарищеской помощи взявших на себя обследование ряда установок и внедрение рационализаторских предложений». В военное время, когда на счету была каждая тонна топлива, данным работам придавалось особое значение.

## 1942 год

1942 г. стал переломным в работе тыловой экономики. На Урале была создана новая военно-промышленная база, полностью покрывающая потребности фронта. Одну из лидирующих позиций в ряду стратегически важных производств занял Орский НПЗ, обеспечивающий военную технику горюче-смазочными материалами.

Закончили реконструкцию нескольких цехов, ввели в строй принципиально новую технологическую схему про-

изводства. Она позволила сократить потери сырья, существенно снизить себестоимость продукции. Наладили выпуск одной из наиболее востребованных марок автомата – ОР-18 – летнего масла.

Производственно-экономические достижения стали возможны благодаря героизму заводчан. Мужчины и женщины трудились по 10 часов в день. В целях мотивации изменили систему поощрения особо отличившихся: «Призываю продажу по карточкам производить в первую очередь стахановцам, выполняющим и перевыполняющим нормы, и членам их семей».

Весной проблем коллективу добавило половодье. Архивные документы повествуют о беспрецедентных противопаводковых мероприятиях. В цехах устанавливалось оборудование, способное поднять над водой жизненно важные для производственного процесса аппараты и агрегаты. Круглосуточно работали электрики, сотрудники цехов №13 (парокотельная) и №9 (водоснабжение), на 10-часовой рабочий день переведен конный двор.

Летом заводчане находили время и силы для выезда за город на сельхозработы. С наступлением осени был организован сбор теплых вещей для бойцов. Каждый месяц коллектив нефтехимиков провожал на фронт товарищей, вступавших в ряды Красной Армии.



Награды нефтехимиков

## 1943 год

Орский НПЗ продолжал обеспечивать фронт и страну топливом. В это время был построен и начал работу глиноразмольный цех, проведены гидравлические испытания вакуумной колонны атмосферно-вакуумной установки. Цехам завода присвоили порядковые номера.

30 мая Наркомат Нефтяной Промышленности СССР сообщил «О подготовке к строительству нового нефтеперегонного завода в г. Орске под №228», которому было передано все ж/д хозяйство завода №421. Предприятие располагалось на площадях завода им. В.П. Чкалова и было сдано к 25.11.1945 г.

Военное положение привело к ужесточению трудовой дисциплины: «Дежурство в заводе и в управлении в нерабочее время и выходные дни является государственной обязанностью. Замена дежурств разрешается только в исключительных случаях. Все случаи опоздания или неявки вовсе рассматриваться как прогул». В то же время руководство предприятия всегда шло навстречу коллегам: «В связи со сложившимися тяжелыми семейными обстоятельствами (болезнь жены, остались без присмотра семеро детей) для поездки домой и урегулирования семейных дел предоставить отпуск на 10 дней сливщику товарного отдела товарищу Шмарину Л. без сохранения содержания».

Продолжалась военная подготовка заводчан. При крекинг цехе организовали военно-учебный пункт (ВУП).

Заслуги заводчан были оценены на самом высоком уровне. В августе Орскому НПЗ за выполнение и перевыполнение госплана в очередной раз было присвоено первое место в соцсоревновании предприятий Наркомнефти и переходящее Красное Знамя Госкомобороны. Многие работники получили денежные премии. 12 человек удостоили звания «Гвардеец трудового фронта».

## 1944 год

Обстановка на фронте изменилась в пользу СССР, войска приступили к наступательным операциям. Но фашистская армия все еще была сильна, путь к окончанию войны – труден.

На Орском НПЗ вели активную подготовку мобилизационного резерва. На военных курсах без отрыва от производства за год обучилось 629 заводчан. Из них 126 освоили навыки автоматчиков и мастеров снайперского огня.

В архиве сохранился приветственный адрес директора завода А.В. Карамяна: «Поздравляю весь колектив с



Ветераны Орского НПЗ в местах боевой славы

победой на трудовом фронте и выражают уверенность, что заводчане приложат еще больше сил и энергии в деле обеспечения выполнения и перевыполнения Государственного плана!» Особо отличившимся выдали премии в размере от 300 до 1400 рублей.

Показывали пример стахановской производительности труда комсомольцы. Молодежь завода совершила подвиги. К примеру, комсомолец А.А. Волостников проявил находчивость и ликвидировал пожар в цехе №2, не допустив трагедии.

В октябре для оказания помощи в ремонте коллегам с Уфимского нефтяного завода из Орска со своими инструментами выехала группа специалистов. В декабре ремонт потребовался уже нашим технологическим объектам. Из-за этого коллектив предприятия несколько отстал от выполнения плана. Не замедлил себя ждать строгий приказ руководства: «В связи с тяжелой обстановкой необходимо усиление технического руководства, [...] всем начальникам, старшим инженерам цехов и отделов запрещаю уходить с производства домой без моего разрешения».

Особую роль в военное время сыграли советские женщины. Отдавая последние силы, они по 16 часов в сутки трудились на производстве, в одиночку воспитывали детей.

## 1945 год

Год Победы над фашистами стал годом десятилетия Орского НПЗ. В приказе Наркома нефтяной промышленности говорилось: «За 10 лет завод развился в крупный нефтеперерабатывающий завод с выпуском большого ассортимента нефтепродуктов. В годы войны коллектив дополнительно освоил выпуск авиамасел и кокса». За большие достижения заводчанам было выделено много одежды, обуви, началось строительство жилых домов в аварийном поселке. 34 труженика наградили значком «Отличник соцсоревнования нефтяной промышленности СССР», еще 30 были отмечены Почвальным листом.

Красная Армия уверенно шла к Победе, однако противники не желали сдавать позиции. Продолжалась боевая подготовка граждан. Приказ от 13 февраля гласил: «Приступить к обучению 7-й очереди бойцов-стрелков. Для обучения привлечь призывников 1928 г.р. и старших возрастов, не проходивших обучение в 6-7-й очередях. Технадзору обеспечить ВУП бумагой 2 кг, карандашами и картоном. Категорически запрещаю задерживать на производстве призывников в дни и часы занятий. Всякая задержка будет рассматриваться как срыв военного обучения».

Одновременно с этим заводчане успешно выполняли производственную программу, вводили новые мощности. 1 марта на заводе №228 запустили асфальтовую установку, через четыре месяца установки 24, 25, 26, представляющие собой замкнутый технологический цикл, объединили в цех №1. На заводе №421 ликвидировали Отдел перекачек, организованный 8 месяцев назад, т.к. он «не оправдал возложенных на него функций и оказался нежизненным отделом для завода».

С окончанием войны началась новая веха в истории развития Орского НПЗ. Одним из первых послевоенных пусковых объектов был бензиновый блок. Для освоения нового процесса на завод приехали выпускники ремесленных училищ из других городов. Пополнили ряды заводчан и возвращающиеся с войны герои.



Экспонаты времен ВОВ, хранящиеся в заводском музее

75 лет Победы



# БЕССМЕРТНЫЙ ПОЛК

Ирина Гнездовская

**Информация о подвигах, проявленных сотрудниками Орского НПЗ в годы Великой Отечественной войны, передается не только из уст в уста. Многое о поколении нефтехимиков, доблестно сражавшихся на фронте, можно почерпнуть из документов, хранящихся в заводском музее.**



В апреле 1942 г. в ряды Красной Армии был призван Зленко И.В. (слева первый в первом ряду). На тот момент Ивану Васильевичу было 47 лет, он трудился на Орском НПЗ с момента его основания, то есть с 1935 г. Известно, что заводчанин погиб, защищая Родину, 16 августа 1943 г. в боях под Смоленском.



стороне фотокарточки лишь одна строка: «Погиб в 1941 году, защищая Брестскую крепость».

В одну пору с вышеназванным героем был мобилизован с завода им. Чкалова Смирнов П.В. 32-летний рабочий стал младшим политруком. Он проводил среди солдат политическую воспитательную работу, разъяснял красноармейцам справедливость и необходимость целей и задач, поставленных руководством страны. Петр Владимирович погиб в 1942 г.



С 5 июля по 23 августа 1943 г. шли бои на Курской дуге. В сражении принимали участие более шести тысяч танков. Такого в мировой истории никогда не было и, будем надеяться, не повторится. В боях под Курской дугой принимал участие рабочий Орского НПЗ Попов Александр Иванович, в этих боях он получил смертельное ранение.

1943 год – самый разгар Великой Отечественной войны. Советская армия начала наступательные операции по всем фронтам, а немецкие захватчики были озлоблены предчувствием неминуемого поражения. Даже в это страшное время на фронт призывались советские женщины. В 1943 г. к 572 стрелковому полку была прикреплена 25-летняя девушка – Минеева Е.Т. Она служила в звании старшего сержанта поваром-инструктором. Екатерина Тимофеевна пребывала на фронте до 1944 года. За службу в рядах РККА ее наградили медалью «За победу над Германией», орденом «Отечественной войны II степени». После войны Екатерина Тимофеевна почти 20 лет работала на Орском НПЗ машинистом насосов цеха №10.



Многочисленными наградами была отмечена служба в рядах Красной Армии Бабченко А.С. 20-летняя Анна Степановна сражалась с гитлеровской Германией в составе 13-й Краснознаменной гвардейской дивизии. Девушка служила снайпером. Примечательно, что снайперскому делу молодых людей и девушки в военное время обучали практически на всех крупных предприятиях, не исключением стал и Орский НПЗ. Только в 1944 г. на военно-учебном пункте завода без отрыва от производства прошли подготовку 126 будущих снайперов.

Бабченко А.С вернулась в мирную жизнь с орденом Отечественной войны II степени, медалями «За отвагу», «За освобождение Праги», «За победу над Германией», грамотой от Верховного Главнокомандующего Сталина. С 1954 по 1969 гг. Анна Степановна работала на Орском НПЗ оператором АВТ-3.

Пожалуй, каждый солдат, беря оружие в руки, мечтал собственными глазами увидеть гибель вермахта. К сожалению, дойти до Берлина было суждено лишь единицам. На подступах к Германии погиб рабочий нефтеперерабатывающего завода им. В.П.Чкалова Кузьмищев П.И. Он трудился на предприятиях с момента начала его строительства – 1934 г. Работал аккумуляторщиком гаража, электриком, шофером. На фронт Петр Иванович отправился в числе первых – в 1941. Пройдя самые ожесточенные бои, Кузьмищев П.И. не дожил до Победы всего полгода. Он погиб 27 октября 1944 г.



Через ожесточенные бои Великой Отечественной войны прошел ветеран Орского НПЗ Зубарев Е.П. Он участвовал в войне с июля 1943 по февраль 1944 гг. Евгений Петрович воевал в составе 1-го Украинского фронта 6-го гвардейского кавалерийского корпуса 8-й гвардейской минометной расчета. Удостоен ордена Отечественной войны I степени, медаляй «За отвагу», «За взятие Кенисберга», «За победу над Германией». На Орском НПЗ работал как до войны – с 1940 по 1942 гг. прибористом – так и по возвращению с фронта – с 1950 по 1981 гг., оператором, начальником участка.

Одной из самых страшных страниц Великой Отечественной войны стали фашистские концентрационные лагеря. По официальной статистике, с 1933 по 1945 гг. через них прошло около 20 млн человек из 30 стран мира, около 12 млн погибли, при этом каждый пятый узник был ребенком. В коллективе Орского НПЗ в послевоенные годы работало много людей, переживших ужасы концлагерей. Одной из них стала Морева Лидия Александровна.



1944 г. Советские войска освобождают один город за другим. Красную Армию уже не остановить! В апреле 1944 на фронт был мобилизован 18-летний Новожилов А.М. Он служил командиром отделения связи. Александр Макарович воевал на 4-м Украинском и 1-м Прибалтийском фронтах. По окончании войны молодой сержант получил орден Красной Звезды, орден Отечественной войны II степени, медали «За боевые заслуги», «За взятие Кенигсберга», «За освобождение Праги», «За победу над Германией». На Орском НПЗ Новожилов А.М. работал с 1969 по 1990 гг. начальником команды ВОХР.

Вернулся с войны и продолжил мирную жизнь, устроившись на завод синтетического спирта, Ткаченко Ф.Т. Будучи 25-летним молодым человеком, Федор Трофимович отправился на фронт в 1943 г. В звании старшего лейтенанта он служил в 583 зенитно-артиллерийском полку противовоздушной обороны, с первых дней войны именно артиллеристы стали основой советской обороны. В первую очередь это касалось противотанковой артиллерии, на вооружении которой на 22 июня 1941 г. находилось более 16 тыс. 45-миллиметровых пушек, чьи снаряды на расстоянии 500 м пробивали броню любых немецких танков того времени. Также был заместителем командира дивизии по политической части. Федор Трофимович имеет награды: орден Красной Звезды, орден Отечественной войны II степени и другие. На заводе синтетического спирта Ткаченко Ф.Т. трудился с 1955 по 1979 гг.



85 лет Орскому НПЗ

# ИСТОРИЯ ПОКОЛЕНИЙ

Ирина Юматова

**Начало третьего десятилетия завода совпало с новой, шестой, пятилеткой. Страна оправлялась после разрушительной войны, производство развивалось стремительно. Перед советскими нефтяниками была поставлена задача почти вдвое увеличить добывчу нефти и производство продуктов, более чем в четыре раза – добывчу газа. За решение этой задачи взялись и нефтехимики завода имени Чкалова.**

Уже в июле на предприятии был освоен выпуск нового вида продукции – веретенного масла. Оно применялось для смазки подшипников скольжения и качения в станках и механизмах с высокой скоростью вращения.

Кроме того, большое внимание в это время уделялось вопросам дальнейшей автоматизации отдельных процессов, операций, а также механизации трудоемких процессов. В связи с этим перед коллективом предприятия была поставлена новая цель – провести комплексную автоматизацию атмосферной части установки АВТ-2, замеров уровня в резервуарах товарных парков, налива цистерн на эстакадах. Силами бюро автоматизации были изготовлены приборы по определению вспышки дизельного топлива и масел, запроектировано изготовление приборов для реконструкций установок ЭЛОУ-2 и солярового крекинга.

В мае 1958 г. в стране появилась новая задача – ускорение развития химической промышленности и особенно производства синтетических материалов и изделий из них для удовлетворения потребностей населения и нужд народного хозяйства. Для нефтехимиков завода имени Чкалова это означало найти резервы для максимального увеличения

ресурсов газового сырья с тем, чтобы дать возможность заводу синтетического спирта в короткий срок значительно расширить свое производство. И с этой задачей коллектив в очередной раз успешно справился. Его работа получила высокую оценку руководства государства уже в начале 59-го г. За значительные успехи в труде большая группа орских нефтехимиков была награждена почетными орденами и медалями, среди которых «Знак Почета», орденами Ленина, Трудового

Красного Знамени, медалями «За трудовую доблесть», «За трудовое отличие».

Наряду со значительными успехами в производственной деятельности орские нефтехимики преуспели и в социальной сфере. Так, заводчане активно участвовали в строительстве домов поселка Победа – в 1957 г. своими руками они построили 17 домов общей площадью 1000 м<sup>2</sup>.

Еще одним важным событием этого времени стало открытие главного корпуса больницы для нефтяников завода имени Чкалова, где разместились шесть отделений на 300 коек, поликлиника на 500 ежедневных приемов, детская консультация, родильное отделение, рентгеновский кабинет и пр.

А в июле 1956 г. вышел первый номер заводской газеты «Нефтяник» – в дальнейшем переименованной в «Нефтехимик», сразу же включившийся в работу по мобилизации коллектива на выполнение поставленных задач.

В проекте семилетнего плана на 1959–1965 гг. предусматривалось дальнейшее расширение завода. Ставились задачи ликвидировать диспропорцию в отдельных производствах, сложившуюся в силу неравномерности развития завода в предыдущие годы.

На заводе продолжались работы по совершенствованию производства. На установке АТ-4 закончилась коренная реконструкция. Работа ее по новой схеме позволила поднять производительность на 15–20% без существенных затрат. А коллектив исследовательской лаборатории вел большую и интересную работу по получению новых видов нефтепродуктов, изучению новых процессов нефтепереработки. Ранее были закончены исследования по получению



Панорама медицинского городка медсанчасти завода

маловязких низкозастывающих масел. В промышленности такие масла получались кислотной обработкой дистиллятов из масляных балохонской и доссорской нефти, ресурсы которых к тому времени были ограничены. В нашей лаборатории маловязкие масла были получены в результате селективной очистки дистиллятов из жирновской и бавлинской нефти. Они обладали высокой стабильностью против окисления.

Кроме того, коллективом завода в кратчайшие сроки была разработана схема усовершенствования АВТ-3. При незначительных расходах, связанных с модернизацией, производительность установки увеличилась на 200–300 т в сутки.

Летом 1959 г. началась реконструкция солярового крекинга. После модернизации он станет комбинированной установкой. Государственный план года по выпуску валовой продукции был завершен досрочно. Значительно перевыполнен план по производительности труда, по снижению себестоимости выпускаемой продукции, более чем на 29 млн рублей выработано сверхплановых нефтепродуктов, значительно возросла переработка нефти.

1960 г. стал годом четвертьевекового юбилея завода. С первых дней года заводчане начали активное внедрение новшеств, модернизацию оборудования. Рабочие установок деасфальтизации взялись за решение комплекса вопросов, возникших в связи с подготовкой к переработке нового вида сырья. Им предстояло осуществить изменение схемы откачки полуфабрикатов, разработать схему включения новых конденсаторов, заменить существующие и пр. Для увеличения производительности, улучшения технологии и качества продукции были проведены реконструкции установок АВТ-1, двухпечного крекинга, №№39-1 и 2, велась реконструкция установки ЭЛОУ-3 с вводом термохимического обессоливания и монтажом предварительных отстойников. Завод готовили к приему шкаповской нефти. А 22

января 1961 г. нефтепровод Ишимбай – Орск вступил в строй, и нефть Шкаповского месторождения, пройдя по трубам более 330 км, пришла в резервуары завода имени Чкалова.

Работы по совершенствованию технологии производства продолжились и в 1962-м г. По итогам своей трудовой деятельности во II квартале года коллектив нефтехимиков был признан лучшим среди промышленных предприятий города. Это же признание он получил и в III квартале.

Успешно трудились нефтехимики завода и в 1963 г. Достаточно сказать, что по итогам работы во II квартале года завод был признан лучшим в городе и ему было присуждено очень почетное на тот момент переходящее Красное знамя.

Накануне 1964 г. в стране была принята программа развития химической промышленности. Пути развития ее тесно переплетались с нефтепереработкой, поэтому заводчане с большой ответственностью отнеслись к этой задаче. Работники исследовательской лаборатории совместно с представителями лаборатории Орского Халиловского металлургического комбината и Уральского филиала ВУИ провели опыты по получению поглотительного масла, в котором очень нуждались коксохимики. Это масло металлурги получали из Баку, что из-за дальности перевозок отрицательно сказывалось на себестоимости их продукции.

Коллективный творческий труд увенчался успехом – ценнейший продукт был получен.

Группа заводских новаторов разработала новую технологию производства нейтрализованного черного контакта (НЧК). Неиногенный деэмульгатор только что начал поступать эпизодическими малыми партиями, и в процессе обессоливания применялся в основном НЧК.

Это интересное техническое новшество было сначала опробовано в лабораторных условиях, затем методика была тщательно проверена на установке НЧК. Внедрение этого ценного предло-

жения дало возможность сэкономить более 1200 т свежей и 1275 т отработанной серной кислоты, значительное количество химреагентов, а серная кислота, как известно, считается «хлебом» химии.

В те годы в стране шло строительство мощных промышленных холодильников. Однако их освоение встретило серьезные затруднения из-за того, что в ассортименте существующих на тот момент масел отсутствовали требуемые эксплуатационные качества.

Наши специалисты активно включились в работу по созданию нового продукта. И здесь их ждал успех. Приготовленный в скромном времени орскими нефтехимиками образец масла удовлетворял требованиям работы высокооборотных компрессоров. Многочисленные испытания образцов масла, проведенные на различных типах зарубежных и отечественных холодильных компрессорах в Чимкенте, Караганде, Орджоникидзе, Вологде и Москве, подтвердили высокую работоспособность и противоизносные свойства разработанных на нашем заводе холодильных масел, которые с этого времени стали основными маслами при конструировании новых образцов холодильных машин отечественного производства.

1965 г. был годом, завершающим очередную пятилетку. Уже в начале октября коллектив завода выполнил семилетнее задание по общему объему производства. За счет реконструкции действующих установок выработка нефтепродуктов на заводе за семилетку увеличилась на 23%, производительность труда повысилась на 15%, а себестоимость выпускаемой продукции снижена на 10%. За эти годы завод освоил выпуск новых видов продукции – масла для холодильных машин, веретенное АУ, индустриальное ИС-45 и др. Организован сбор и компримирование атмосферного газа, что позволило увеличить сдачу сырья химкам заводу синтезспирту более чем на 50%. Всего на тот момент предприятиемрабатывалось около 50 видов продукции.



Коллектив установки №36-37 первого маслоблока

## Подрядчики

## ПОЛНЫЙ ПОРЯДОК

Татьяна Карпочева

**Традиционно с приходом весны «оживают» при заводские клумбы. Сотрудники ООО «Хозбытсервис» высаживают тысячи разнообразных цветов, которые радуют заводчан до поздней осени**



Сотрудники ООО «Хозбытсервис» ежегодно облагораживают заводские клумбы

Работа подрядной организации во многом носит сезонный характер, однако неизменным остается одно – дел сотрудникам ООО «Хозбытсервис» хватает в любое время года.

– Этой зимой в связи с гололедом нам часто приходилось посыпать скользкие поверхности, теперь все это убираем. Дороги подметает специализированная техника, параллельно задейство-

ваны рабочие с метлами, – рассказала начальник участка О.В.Меркулова. – Убрали предзаводскую площадь, территорию столовой, центральной проходной, работаем на других дорогах. Март-апрель – это пора субботников, в мае начинаем готовиться к посадочному сезону.

Рабочие зеленого хозяйства приводят в порядок газоны, занимаются обрезкой кустарников и деревьев, перекапывают клумбы. В этом году высадка цветов намечена ориентировочно на 12-15 мая.

– Цветов будет много: петуны, герань, кани, луковичные – всего будет закуплено порядка 10 тыс. корней, которые займут площадь около 430 м<sup>2</sup>, – отметила Ольга Владимировна. – Предпочтение отдаем петуньям, т.к. они цветут весь вегетационный период, с весны и до первых заморозков. Главное, чтобы рассада прижилась, а для этого важно не опоздать со сроками закупки, выбрать закаленные экземпляры, иначе даже ветреная погода может погубить только что высаженные цветы. В преддверии нового сезона на круглой и шести маленьких клумбах перед зданием завоудования №1 обновили грунт. Землю привезли с территории ДОЛ «Спутник».

Ежегодно начальник участка ООО «Хозбытсервис» О.В.Меркулова проектирует макет рисунка, по

которому в клумбы будут высаживаться цветы. Проект утверждает директор департамента по общим вопросам О.П.Митин. В этом году решили уйти от строгих геометрических фигур, но сохранили цветовое разнообразие.

Помимо ухода за зелеными насаждениями летом работники ООО «Хозбытсервис» продолжают заниматься уборкой заводской территории.

– В жару работает поливочная машина, с помощью которой вовремя организуем полив цветов и увлажняем дороги – так удается бороться с пылью. Спецтехнику заказываем в АТЦ. Кроме вышеперечисленного, это погрузчик и КАМАЗ для вывоза мусора, зимой – снега.

Отдельно стоит сказать о мерах, предпринимаемых работниками подрядной организации в борьбе с распространением коронавирусной инфекции.

– Завод закупил дезинфицирующие средства, три раза в день проводится влажная уборка. Особое внимание уделяется дверным ручкам, выключателям, турникетам и другим поверхностям. В административных зданиях установлены дозаторы с антисептиком. Соблюдаются санитарно-эпидемиологические нормы – важнейшее условие нераспространения вируса.

## Налоги

## ПОРА ПЛАТИТЬ

Ирина Юматова

**Инспекция Федеральной налоговой службы по г.Орску напоминает сотрудникам ПАО «Орскнефтеоргсинтез» о необходимости погашения задолженностей по имущественным налогам**



Имущественные налоги физических лиц – транспортный, земельный, налог на имущество физических лиц – являются основными источниками формирования доходной части регионального и муниципальных бюджетов. До 2 декабря 2019 г. граждане нашей страны должны были уплатить налоги по полученным уведомлениям. Однако не все выполнили данные обязательства. Заплатить начисленную сумму налога должникам все равно придется. А раннее погашение задолженности дает ряд преимуществ. К ним относятся минимальное начисление пени, исключение судебных издержек, ограничительных мер, таких как арест имущества, ограничения права на выезд за пределы Российской Федерации.

Уточнить размер налоговой задолженности и оплатить ее можно не выходя из дома: с помощью мобильного приложения «Личный кабинет для физических лиц» – «Налоги ФЛ»; личного кабинета для физических лиц на сайте [www.nalog.ru](http://www.nalog.ru); сервисов «Уплата налогов, страховых взносов физических лиц», «Уплата налогов за третьих лиц».

Специалисты налоговой службы призывают заводчан, не заплативших начисленные налоги, не дожидаться мер принудительного взыскания и погасить образовавшуюся задолженность.

## ЭЛЕМЕНТ БЕЗОПАСНОСТИ

Ирина Гнездовская

**Коллектив ООО «Хозбытсервис» на протяжении многих лет помогает Орскому НПЗ в решении важных задач. Одна из них – приведение в порядок спецодежды рабочих разных подразделений предприятия.**

Спецодежда, пропитанная нефтью, мазутом, битумом, гудроном и другими легковоспламеняющимися веществами, не соответствует требованиям техники безопасности. Поэтому заводские подразделения регулярно направляют ее в прачечную. Здесь трудятся аппаратчики химчистки и операторы машинной стирки – всего пять человек. Руководит процессом мастер-технолог З.П.Рябова.

Основную массу заказа ПАО «Орскнефтеоргсинтез» составляют летние и зимние спецовки персонала установок. Регулярно поступают медицинские халаты и белье из здравпункта, ЦЗЛ. В летнее время прачечная работает с ДОЛ «Спутник». Помимо одежды и белья это подразделение ООО «Хозбытсервис» производит очистку мебели, жалюзи, ковров ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

Стирка осуществляется при помощи трех специализированных машин, две из них – с загрузкой до 22 кг, одна – для деликатной стирки. Обработка белья, в зависимости от степени загрязнения, происходит при температуре до 95 °C. Мокре белье на тележках перевозят к центрифугам для отжима, а затем направляют в сушильные шкафы и на разглаживание.

Приведение в порядок спецодежды происходит при помощи самого мощного агрегата – машины химчистки. В нее единовременно

можно поместить до 30 кг спецовок и порядка 120 литров растворителя для первой чистки и 180 литров для второй. Цикл работы агрегата составляет около 2 часов. В итоге сотрудники химчистки получают вычищенную, высушеннную и проветренную одежду. На экстренный случай ООО «Хозбытсервис» имеет резервную машину химической очистки с меньшим объемом загрузки.

В работе прачечной используется растворитель перхлорэтилен. Он является относительно безопасным и используется во всех химчистках страны.

Помимо химической чистки спецодежды, сотрудницы подразделения производят ее починку. Для этого используют две швейные машины.

Ежегодно на химчистку спецодежды ПАО «Орскнефтеоргсинтез» направляет немалые средства, на закупку новых качественных рабочих костюмов, обуви и средств индивидуальной защиты выделяются десятки миллионов рублей. Спецодежда – необходимый предмет производственного гардероба. Она помогает уберечься от воздействия опасных веществ, ожогов, переохлаждения, ударов электрического тока и т.д.



Е.А.Жилина заправляет машину химчистки