

В номере

Новости

На установке висбрекинга установлено новое оборудование, на установке 22-4М произведена замена устаревшего

0 3

Производство

В цехе №2 в этом году выполнен ряд важных ремонтных работ

0 4

Производство

Объекты Орского НПЗ подготовлены к зиме 2020-2021

0 5

Безопасность

Проходные предприятия оснастят тепловизорами

0 6

Актуально

На заводе реализуется комплекс энергосберегающих мероприятий

0 8

Обучение

Очередная группа нефтехимиков стала студентами РГУ нефти и газа

0 9

Профессионалы

ООО «ПромСтройМонтаж» – подрядная организация, выполняющая ремонтно-строительные работы

1 0

День календаря

Бухгалтеры Орского НПЗ отмечают профессиональный праздник

1 2

Тема

НОВЫЙ ЦЕХ



Мастер УМРТО ООО «Строймонтаж» С.В.Фишман и начальник участка И.С.Добрынин обсуждают демонтаж и монтаж емкости Е-10 на установке 22-4М

В структуре ПАО «Орскнефтеоргсинтез» появится новое подразделение – ремонтно-механический цех, основной задачей которого станет поддержание заводского оборудования в рабочем состоянии

– Принимая решение о создании на Орском НПЗ ремонтно-механического цеха (РМЦ), руководство предприятия преследовало несколько

целей, – отметил заместитель генерального директора по эксплуатации и ремонтам А.В.Кобылянец. – По предварительным расчетам, это позволит снизить ремонтные затраты на 70 млн рублей без НДС в год и выполнять плановые текущие ремонтные работы собственными силами. Кроме того, данные меры помогут наладить безопасную и безаварийную работу ПАО «Орскнефтеоргсинтез» за счет обеспечения эксплуатационной надежности оборудования. Появление ремонтно-механического цеха в структуре завода позволит значительно расширить функционал сотрудников, сократив численность персонала и затраты на

его содержание. Мы сможем приступить к повышению квалификации специалистов, подготовке высокопрофессиональных кадров и произвести необходимую смену рабочих пенсионного и предпенсионного возраста. Новое подразделение создаст конкуренцию подрядным организациям, выполняющим ремонт оборудования и работающим по сниженным налоговым ставкам. В конечном итоге предпринимаемые меры будут способствовать оптимизации затрат на техобслуживание и ремонт оборудования, позволят сократить простои и увеличить производительность оборудования, заметно повысить качество ремонта.

Структурно ремонтно-механический цех будет состоять из нескольких участков. Механическая мастерская будет отвечать за ремонт машинного оборудования – насосов, компрессоров, запорной арматуры и т.д. Ремонтно-эксплуатационный цех будет осуществлять межремонтное обслуживание установок. Кроме того, в составе цеха будут участки по ремонту теплообменного оборудования, по монтажу и ремонту технологического оборудования, ремонтно-строительный участок.

Штат РМЦ составят 233 человека. 90% из этого числа – бывшие сотрудники ООО «Строймонтаж». > 5



Новости группы «САФМАР»

НОВЫЙ СТАРТ

Компания «Русс-Нефть» возобновляет бурение на Варьеганском нефтяном блоке

Нефтегазовая компания «РуссНефть» в текущем году приступит к возобновлению эксплуатационного бурения на Варьеганском нефтяном блоке. Бурение было приостановлено в связи с ограничением добычи по соглашению «ОПЕК+». Решение по его возобновлению было принято 1 октября. В планы «РуссНефти» входит ввод в эксплуатацию пяти неф-тяных скважин на Ачимовские отложения (Тагринское месторождение). Кроме того, компания запланировала запуск в работу четырех скважин по окончании проведения работ по зарезке бокового ствола (ЗБС).

«РуссНефть» является одной из шести ведущих отечественных нефтяных компаний с точки зрения объема добычи. Она предоставляет работу почти 10 тыс. человек.

ВЫГОДА ПЛЮС

НПФ «САФМАР» запускает инвестиционные планы с гарантированной доходностью

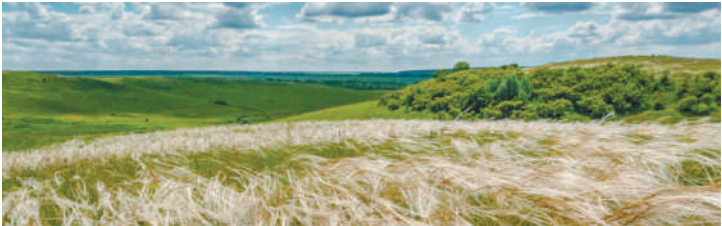
– Наши новые инвестиционные планы «Доходный» и «Доходный+» – это альтернатива одновременно и банковским вкладам, и классическому доверительному управлению. С одной стороны, как и по депозиту, клиент получает гарантированную доходность, с другой – при благоприятной рыночной ситуации доходность может быть еще выше. При этом клиент не несет инвестиционных рисков, а в случае необходимости может забрать свои взносы досрочно без каких-либо комиссий, – подчеркнул генеральный директор НПФ «Сафмар» Д.Сивачев.

Гарантированная доходность предусмотрена на сроках четырех и пяти лет, в зависимости от типа инвестиционного плана. Если клиент перечисляет на счет дополнительные взносы не менее первоначального, то гарантированный доход увеличивается на 1% годовых. Инвестиционный доход начисляется на счета ежегодно и прибавляется к инвестированной сумме. Все вложения, в соответствии с федеральным законом 75-ФЗ, защищены от взысканий.

Для планов разработаны отдельные инвестиционные стратегии, согласно которым средства клиентов вкладываются в защищенные государственные и корпоративные облигации с высокими кредитными рейтингами.

ЗАПОВЕДНОЕ ДЕЛО

ПАО «Кузбасская Топливная Компания» успешно восстановила ковыльную степь после реставрации на экспериментальном полигоне разреза «Виноградовский»



Полигон разреза «Виноградовский» в Кузбассе был создан в рамках сотрудничества ПАО «КТК» с Проектом Программы Развития ООН и Глобального экологического фонда. Поддержка была оказана отечественным Министерством природы. Созданная ПАО «КТК» технология реставрации растительного покрова рекомендована горнодобывающим пред-

приятиям для применения на территории Кузбасса. Компания одной из первых в России разработала экологическую политику и план действий по сохранению биоразнообразия Караканского хребта и реставрации экосистем на нарушенных землях после угледобычи. Такой опыт угольщиков является не только передовым для Кузбасса, но и входит в ряд наилучших мировых практик.

ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ ЭФФЕКТ

Афипский НПЗ завершил пусконаладочные работы на установке рекуперации паров

В ООО «Афипский НПЗ» завершены пусконаладочные работы на установке рекуперации паров в цехе резервуарных парков, перекачек и коммуникаций. Работы состоялись в рамках технического перевооружения эстакады слива и налива нефтепродуктов. Установка рекуперации паров (УРП) позволит значительно снизить выбросы углеводородов в атмосферный воздух. – Установка предназначена для улавливания паров легких углеводородов, – прокомментировал генеральный директор ООО «Афипский НПЗ» Александр Грибок. – При применении оборудования углеводороды переходят в жидкую фазу, что позволяет ценные фракции паров использовать повторно. Но главное – данные мероприятия положительно повлияют на экологическую ситуацию.

РЫБНОЕ НОВОСЕЛЬЕ

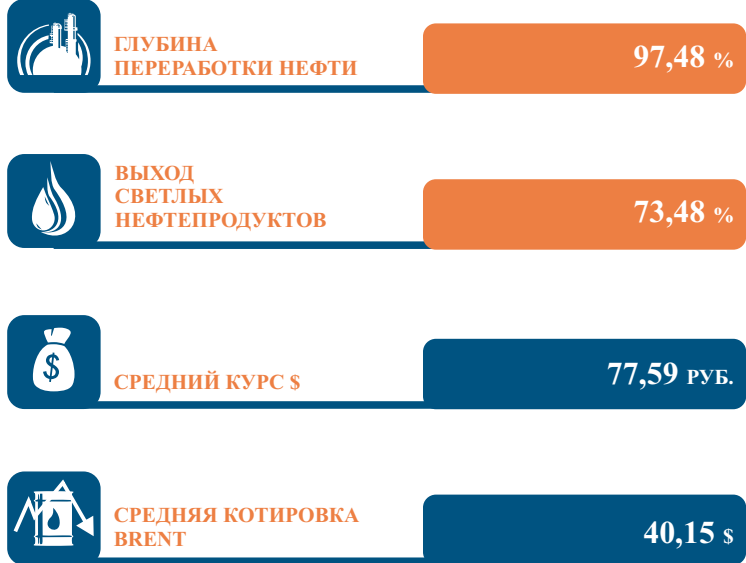
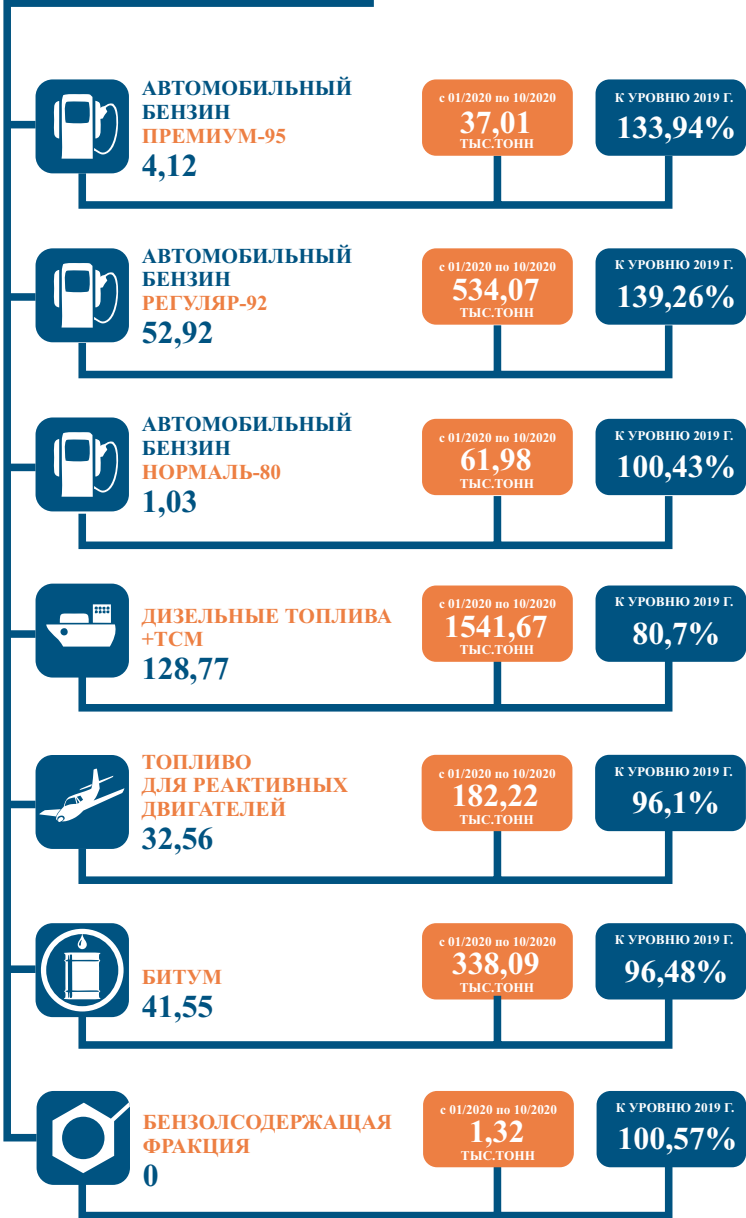
«Русский Уголь» выпустил в Енисей около 3,6 тысяч мальков сибирского осетра

В Красноярском крае около 3,6 тыс. мальков сибирского осетра выпустили в реку Енисей. Компенсационное мероприятие в регионе провел разрез Саяно-Партизанский. Разрез Саяно-Партизанский проводит зарыбление водоемов Красноярского края ежегодно. Таким образом предприятие способствует восстановлению водных биоресурсов, затронутых при отработке участка «Ивановские 3-4» Саяно-Партизанского каменноугольного месторождения. – Молодь сибирских рыб выращивается специально для последующего восполнения вод-



Цифры

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



Новости

ДОЗИРОВОЧНЫЕ СТАНЦИИ

На установке висбрекинга ПАО «Орскнефтеоргсинтез» смонтированы две насосные дозировочные станции

Новое оборудование стоимостью 5 млн рублей – предназначено для подачи в сырье ингибитора, замедляющего образование коксовых отложений на оборудовании. На установке висбрекинга повышенному загрязнению подвержены теплообменное оборудование, сокер-камера, кубы колонн, змеевики печей. По словам начальника установки В.Ф.Бородина, один-два раза в год, персонал технологического объекта совместно с представителями подрядных организаций выполнял очистку аппаратов. С вводом

в эксплуатацию новых станций эти работы планируют проводить гораздо реже. Увеличение межремонтного интервала повысит эффективность объекта за счет снижения финансовых затрат на ремонт. Две насосные установки дозирования ингибитора произвела и поставила на Орский НПЗ тульская компания АО «СОЛИД СИСТЕМС». Монтажом оборудования и трубопровода к нему занимались рабочие ООО «Строймонтаж». К наладке электрооборудования и устройств КИПиА привлекались специа-

Насосная дозировочная станция представляет собой комплекс агрегатов: насос, трубопровод небольшого диаметра, емкость объемом 1м³, приборы КИПиА.

листы ООО «Электротехсервис». – Установки смонтированы в холодной насосной, одна из станций будет производить подачу ингибитора перед сырьевыми насосами Н-01/А,В, вторая – в трубопровод питания колонны К-01, – пояснил Валерий Федорович. Ввод оборудования в эксплуатацию намечен на конец 2020 года. До этого времени предстоит смонтировать электрообогрев трубопроводов, выполнить теп-



Дозировочные станции на установке висбрекинга смонтированы в холодной насосной

лоизоляционные работы. Пусконаладкой станций займутся специалисты компании-поставщика оборудования.

ОБНОВЛЕНИЕ

На установке четкой ректификации бензинов 22-4М произведена замена теплообменного и емкостного оборудования

По программе замены физически изношенного оборудования на установке 22-4М необходимо было заменить теплообменник Т-14, предназначенный для подогрева колонны К-6 блока очистки, и факельную емкость Е-10. Особенность ремонта заключалась в том, что на установке оставались в работе блоки стабилизации и ректификации. Поэтому на персонал объекта легла двойная нагрузка: часть сотрудников были заняты ведением технологического режима, их работа позволила обеспечить безопасное проведение огневых и ремонтных работ, другая часть занималась подготовкой аппаратов к демонтажу и его очисткой для передачи их представителям подрядной организации. Замену оборудования производило ООО «Строймонтаж». Помимо замены теплообменного и емкостного оборудования, были проведены работы по укреплению фундаментов, замене обвязки технологических трубопроводов Т-14 и Е-10, ремонту емкости Е-13 и теплообменника Т-13, теплоизоляционные работы. Сложенная работа персонала установки 22-4М и работников подрядной организации позволила выпол-



Теплообменник Т-14 необходим для подогрева колонны К-6

нить ремонт в короткие сроки – с 23 по 30 октября и вывести блок очистки на режим в соответствии с графиком. – Новый теплообменник позволит более эффективно отпаривать сероводород из раствора МЭА и улучшить качество очистки головки стабилизации, а также продолжить эксплуатировать данное оборудование гарантированный заводом изготовителем срок – 20 лет, – подвел итог начальник установки 22-4М А.В.Гранкин.

ОПЕРАЦИЯ «АКТИВАЦИЯ»

На установке каталитического риформинга ЛГ-35-11-300/95 проведена процедура регенерации катализатора

По словам начальника установки ЛГ-35-11-300/95 И.С.Тришкина, процесс регенерации проходил по следующему плану: первый выжиг кокса с поверхности катализатора риформинга при температуре 385 °С, контрольный выжиг кокса при более высокой температуре – 510 °С, окисление, охлаждение, продувка азотом, восстановление. Целью данных мероприятий стала активация катализатора. В последний раз данные работы на установке проводились год назад. – В течение двух недель, отведенных для данного процесса, на установке были проведены сопутствующие ремонтные работы по ревизии предохранительных клапанов, задвижек, опрессовка системы, – рассказал Иван Сергеевич. В апреле 2020 года параллельно с капитальным ремонтом установки аналогичная процедура – регенерация катализатора риформинга – была проведена на установке Л-35-11-300.

ТРУБА В ТРУБЕ



Новый трубопровод предназначен для дренаживания подтоварной воды четырех промышленных резервуаров

В цехе №10 проведены ремонтные работы по замене трубопровода промышленной канализации стоимостью свыше полумиллиона рублей

Ремонт хризотилцементного трубопровода промышленной канализации на участке №1 – отделении слива нефти – потребовался ввиду его длительной эксплуатации. Специалисты опасались возможных протечек нефтепродукта, которые могли негативно отразиться на экологии. В связи с этим было принято решение о замене этой осенью наиболее сложного участка – 50-метрового отрезка трубопровода, предназначенного для дренаживания подтоварной воды четырех промышленных резервуаров. Особенностью проведения ремонтных работ стала труднодоступность аварийного участка. Поэтому было решено заменить трубопровод бестраншейным методом – с помощью протаскивания новой трубы через старую с помощью специальных устройств. Работы выполняли рабочие ООО «ПромСтройМонтаж». В 300 мм хризотилцементную трубу была вставлена 250 мм пластиковая. Как заверил начальник цеха №10 С.И.Левченко, уменьшение диаметра трубопровода не повлияет на рабочий процесс.

Производство

РАБОТА НА РЕЗУЛЬТАТ

Татьяна Карпачева

В цехе №2 – крупнейшем производственном подразделении Орского НПЗ – в 2020 году проведен ряд важных ремонтных работ, направленных на увеличение производительности технологических установок

С началом реализации Комплексной программы модернизации в 2012 году началось полномасштабное развитие Орского НПЗ. Изменения коснулись как структурной схемы завода, так и производственных процессов. В частности, в цехе №2 были смонтированы новые установки – изомеризации и производства водорода. Вместе с ними были освоены и новые процессы: изомеризация и паровой риформинг. После строительства новой установки производства серы с блоком грануляции в цехе №5 невостребованной оказалась установка производства элементарной серы цеха №2. Объект был законсервирован и в дальнейшем подлежит демонтажу.

– В настоящее время в состав цеха №2 входят шесть объектов. Установки каталитического риформинга Л-35-11-300 и ЛГ-35-11-300/95, введенные в эксплуатацию в 1967 и 1972 годах соответственно, предназначены для получения из прямогонных бензиновых фракций компонента высокооктановых бензинов. На Л-35-11-300 в 2014 году была проведена модернизация внутренних устройств реакторов блока риформинга и досыпан катализатор R-56, заменен катализатор на блоке гидроочистки, – рассказал заместитель начальника цеха №2 В.В.Абрамов. – В 2012 году в ходе модернизации ЛГ-35-11-300/95 был реконструирован печной блок. Главным решением по технологии производства стал перенос нагрева сырья блока гидроочистки из

камеры конвекции и первой камеры радиации печи П-1 в отдельную вновь смонтированную печь П-1/1. При этом общая производительность блока риформинга не изменилась. В апреле 2017 года на установке были заменены катализаторы, в реакторы блока риформинга засыпан свежий катализатор R-86.

На установке гидроочистки дизельных фракций ЛЧ-24-2000, вошедшей в структуру завода в 1995 году, производится компонент дизельных топлив согласно стандарту предприятия. В 2013 году в ходе первого этапа реконструкции установки был смонтирован дополнительный реактор и выведен из эксплуатации существующий, заменены катализатор, продуктовый сепаратор, теплообменник. Через год на объекте стартовал второй этап реконструкции.

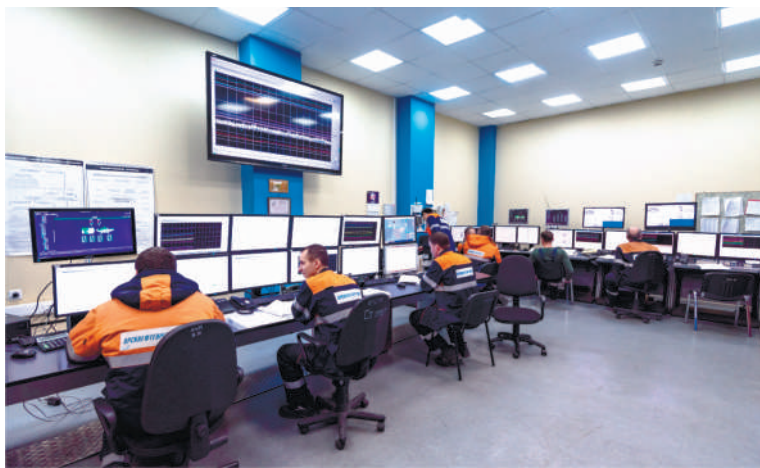
Установка Л-24-Т6 – год ввода 1982-й – предназначена для каталитической очистки прямогонных керосиновых фракций от сернистых, азотистых и кислородных соединений.

Комбинированная установка изомеризации с предварительной гидроочисткой сырья была построена на Орском НПЗ в

– Установка позволяет вырабатывать изомеризат с октановым числом не менее 91 пунктов по исследовательскому методу для вовлечения в товарное производство бензинов, соответствующих современным экологическим требованиям, – подчеркнул Владимир Владимирович.

В 2016 году в структуре цеха №2 появился еще один объект – установка производства водорода (УПВ), которая обеспечивает потребности в водороде ЛЧ-24-2000 и установки изомеризации. Для получения водорода используется процесс паровой каталитической конверсии природного газа в сочетании с процессом очистки газа методом короткоциклового адсорбции. Водород, вырабатываемый УПВ, имеет высокую степень чистоты – 99,9% об.

– Цех №2 тесно связан практически со всеми цехами предприятия, – отметил В.В.Абрамов. – Так, например, из цеха №1 к нам поступает прямогонное сырье для риформингов, Т-6, установок гидроочистки и изомеризации. Для УПВ сырье поступает с газорегуляторного пункта цеха №3. Свою продукцию мы отправляем в цех №1 – катализат на БРР, некондиционный бензин на 22-



Объединенная операторная установок изомеризации, 22-4М и БРР

2014 году. На объекте вырабатывается высокооктановый компонент товарного бензина, соответствующего экологическим классам 4,5, по технологии «Изомалк-2». Сырьем установки служит фракция НК-70 °С, вырабатываемая на установке 22-4М, легкий риформат с БРР и легкий бензин с установки гидрокрекинга.

4М, в цех №3 – сжиженный газ на 45-1, в цех №10 – гидроочищенное дизельное топливо, топливо РТ, изомеризат. Из цеха №5 берем водород для установки ЛЧ-24-2000, т.к. собственная установка УПВ находится в технологическом простое в связи с производственной необходимостью. Из цеха ВиК получаем воду для охлаждения продуктов и технологического оборудования, из цеха ПГВС – пар и технический воздух, из цеха №3 – топливный газ для печей. Сотрудники электроцеха обслуживают функционирующее у нас электрооборудование, цех КИПиА – приборы КИПиА, оборудование АСУТП.

Объекты цеха №2 выпускают ряд востребованных нефтепродуктов, часть которых используется как промежуточное сырье другими заводскими объектами, еще часть является уже готовой товарной продукцией. Это высокооктановый компонент автомобильных бензинов, товарный изомеризат, компонент товарных ди-



Установка гидроочистки дизельных фракций ЛЧ-24-2000

В этом году в цехе №2 проведены значимые ремонтные работы. В мае был смонтирован 600-метровый трубопровод, соединивший блок разделения риформата с колонной К-201 установки изомеризации.

– Максимальная нагрузка установки изомеризации составляет 37,5 тонн, – пояснил начальник установки изомеризации Д.Е.Анисимов. – Сырье, поступающее с 22-4М и БРР, предварительно проходит через блок гидроочистки. При повышении нагрузки 22-4М часть сырья с БРР остается невостребованной. В то же время сырье БРР – легкий риформат – уже является гидроочищенным, дополнительно пропускать его через блок гидроочистки на установке изомеризации не нужно. Поэтому было решено загрузить колонну К-201, напрямую соединив ее трубопроводом с БРР. Тем самым нам удалось разгрузить блок гидроочистки и увеличить выпуск высокооктанового бензина.

В октябре на установке Л-24-Т6 начался монтаж двух новых насосов по откачке бензиновой фракции из сепаратора С-4. Физически изношенное оборудование меняется на новое.

– Было решено отказаться от используемых насосов герметичного типа, эксплуатация которых сопряжена с определенными трудностями. Как только прерывался поток жидкости, насосы тут же выходили из строя, при этом ремонту оборудование не подлежало. Каждый раз его приходилось менять на новое. В настоящее время устанавливаются современные насосы ГДМ-21-06, произведенные ЗАО «ГИДРОДИНАМИКА», г.Минск, Республика Беларусь. Это герметичные динамические насосы с приводом через магнитную муфту, которая служит для передачи крутящего момента от электродвигателя к насосу. Описанные выше проблемы новому оборудованию не страшны.

На установках каталитического риформинга в этом году проведены процедуры регенерации катализаторов, направленные на активацию катализаторов и способствующие повышению производительности объектов.



О.М.Никифоров

зельных топлив, топливо для реактивных двигателей марки РТ для гражданской и военной авиации, водородосодержащий газ и чистый водород, сухой и сжиженный газы.

В коллективе цеха трудятся 190 заводчан: операторы технологических установок, машинисты насосов, машинисты компрессоров и т.д. Много молодых перспективных сотрудников, часть которых в настоящее время получает высшее профильное образование в Оренбургском филиале РГУ нефти и газа имени И.М.Губкина, успешно совмещая работу на производстве с учебой.

Возглавляет цех опытный нефтехимик О.М.Никифоров, который работает на Орском НПЗ более четверти века. Начав свой трудовой путь в 1994 году оператором установки ЛЧ-24-2000, через два года Олег Михайлович стал мастером на данном объекте. В декабре 1996 года возглавил УПЭС, в 1998 году – установку Л-24-Т6. В этом же году О.М.Ники-

форов был назначен на должность заместителя начальника цеха №2, в 2000 году возглавил установку ЛГ-35-11-300/95. Через полгода вновь вернулся на должность заместителя начальника цеха. С 2012 года Олег Михайлович руководит цехом №2. Профессионализм и трудовые заслуги О.М.Никифорова неоднократно были отмечены руководством завода и города. В копилке наград – Почетные грамоты ОАО «ТНК-ВР Менеджмент», ОАО «НК «РуссНефть», главы г.Орска, Благодарность Министерства энергетики РФ, нагрудный знак «Трудовая слава» III степени.



Установка производства водорода

Производство

С ТОЧНОСТЬЮ ДО ГРАММА!

Ирина Гнездовская

Весоизмерительные комплексы необходимы на нефтехимическом производстве. С их помощью определяют массу груженых и пустых автомобилей, железнодорожных вагонов. В ПАО «Орскнефтеоргсинтез» эксплуатируются две единицы автомобильных и четыре единицы железнодорожных весов, каждые из которых раз в год проходят обязательную поверку.

Процедуру поверки самых мощных измерительных приборов предприятия выполняют специалисты ОАО «РЖД» совместно с сотрудниками метрологической службы завода. По словам ведущего инженера по метрологии А.П.Лысакова, ОАО «РЖД» в соответствии с графиком поверки направляет на предприятие весоповерочный вагон, груженный эталонными гириями, при помощи которых и осуществляются работы.

– Поверка средств измерения утвержденного типа проводится согласно утвержденной методике. Если весы укладываются в погрешность, указанную в документации, то РЖД выдает свидетельство об их соответствии утвержденному типу, терминал пломбируется, – пояснил А.П.Лысаков.



Автомобильные весы Scalex 1000 взвешивают в среднем 100 автоцистерн в сутки

Так, в сентябре свидетельство о поверке получили автомобильные измерительные комплексы ВА-60, функционирующие при установке 45-1, и Scalex 1000 цеха №10.

Принцип действия весов одинаков.

– Автомобильные весы Scalex 1000 предназначены для статического взвешивания грузов, перевозимых автомобильным транспортом. Они состоят из грузоподъемного устройства с датчиками, вторичного прибора с процессором, терминалом и принтером, – пояснил начальник участка №3 цеха №10 А.Г.Копылов. – Грузоподъемное устройство – сердце весов – включает в себя платформу с модульными элементами, которые через тензорезисторные датчики упираются в



Железнодорожные весы «Рекон-150» производят измерения движущихся вагонов

бетонную плиту. Нагрузка прикладной платформы весов с помощью датчиков преобразуется в сигнал, измеряемый вторичным прибором. Центральный процессор позволяет запомнить данные автомобиля в груженом и порожнем состоянии, вычислять массу нетто, вводить и обрабатывать разнообразную информацию об автомобилях, грузах, отправителях, перевозчиках и т.д.

Весы способны работать при любой погоде. В холодное время года операторы включают систему электрообогрева. На период дождей предусмотрено влагозадержание.

22 октября – последними в этом году – прошли поверку железнодорожные весы «Рекон-150», относящиеся к цеху №11. Они, также как и автомобильные, производят взвешивание в статике. Максимальная грузоподъемность – 150 тонн.

Единственные весы Орского НПЗ, производящие взвешивание движущихся вагонов, закреплены за участком №3 цеха №10.

Поскольку качеству отгрузки нефтепродуктов в ПАО «Орскнефтеоргсинтез» уделяется большое внимание, правильность работы весов проверяют еще и раз в квартал. Эта работа выполняется силами представителей метрологической службы завода. В случае необходимости проводятся ремонтные работы.

К примеру, ремонт финской системы Scalex 1000 запланирован на весну 2021 года. Уже подобран поставщик нужных расходных материалов. Необходимость ремонта вызвана большой нагрузкой, испытываемой данным весоизмерительным комплексом. В среднем за сутки через него проходят порядка 100 автоцистерн со светлыми нефтепродуктами, битумом, керосином, дизельным топливом.

НОВЫЙ ЦЕХ

<1 Начальником цеха назначен А.А.Бычков, прошедший трудовой путь от слесаря до начальника участка ООО «Строймонтаж» и начальника ремонтно-механического цеха ООО «Афипский НПЗ».

кадровых задач, вырастив и обучив новых специалистов, – рассказал Анатолий Александрович.

Наличие собственного ремонтно-механического цеха позволит нашему предприятию сэкономить не только бюджет, но

До 2002 года в составе Орского НПЗ имелся ремонтно-механический цех. Когда один из бывших собственников предприятия принял решение о выводе непрофильных активов, на базе РМЦ была основана самостоятельная организация – ООО «Строймонтаж». До настоящего времени ООО «Строймонтаж» являлось одним из основных подрядчиков ПАО «Орскнефтеоргсинтез». В рамках Программы модернизации бригады ООО «Строймонтаж» успешно справились с реконструкцией установки гидроочистки дизельного топлива и блока ВСГ. При строительстве Комплекса гидрокрекинга участвовали в возведении столь важных объектов, как блок оборотного водоснабжения, промышленные резервуарные парки, азотная станция. Кроме того, представители подразделения трудились над реализацией проекта «Установка вакуумной перегонки мазута».



А.А.Бычков

– Основные профессии, которые будут представлены в цехе: токарь, слесарь по ремонту запорной арматуры, слесарь по ремонту теплообменного оборудования, монтажник, каменщик, плотник и другие. Кроме сотрудников ООО «Строймонтаж», будут набраны инженеры, дополнительный коллектив участка изоляции. Нам необходимо решить ряд

и другой не менее ценный ресурс – время. Проведение тендера по выбору подрядной организации, которая займется теми или иными ремонтными работами, оформление договоров и других многочисленных документов – процесс небыстрый.

– Теперь эта процедура будет протекать значительно быстрее и эффективнее, – подчеркнул А.А.Бычков.

Территориально участки РМЦ будут располагаться в разных частях завода. В настоящее время ведутся работы по подготовке помещений для участка по ремонту и монтажу технологического оборудования и ремонтно-строительного участка. Одно из них находится на территории выведенной из эксплуатации установки производства элементарной серы, второе помещение – здание насосной парка готовой продукции в районе цеха №10.

ГОТОВНОСТЬ №1

В ПАО «Орскнефтеоргсинтез» завершены работы по подготовке технологического оборудования, зданий и сооружений, межцеховых коммуникаций к эксплуатации зимой 2020-2021

В рамках подготовки предприятия к зиме выполнены работы по ремонту теплоизоляции и остекления, мягкой кровли производственных и бытовых помещений, замене ветхих деревянных окон на пластиковые.

По данным главного механика А.В.Труш, суммарная стоимость выполненных работ составила 5 млн рублей. В

результате оформлен акт готовности предприятия к эксплуатации в осенне-зимний период.

Реализация запланированных работ позволит избежать рисков замерзания технологических трубопроводов, приборов КИПиА, исключить риски отказов электрооборудования, связанные с проникновением атмосферных осадков.



Безопасность

МНОГОСТОРОННЯЯ ЗАЩИТА

Ирина Гнездовская

В ПАО «Орскнефтеоргсинтез» будут установлены бесконтактные высокоточные тепловизоры для измерения температуры тела работников. Устройства используются для профилактики распространения коронавирусной инфекции.



Тепловизоры позволяют выявить человека с повышенной температурой в плотном потоке людей

Тепловизоры — эффективный инструмент недопущения распространения COVID-19 на предприятиях, продолжающих работать в условиях пандемии. Они позволяют измерять температуру тела у нескольких десятков чело-

век одновременно, даже если они движутся в одном потоке. Точность скрининга высокая — до 0,3 °C. Результаты в реальном времени выводятся на монитор и оповещают о потенциальной опасности звуковым и световым сигналом.

— Руководство АО «ФортеИнвест» и Орского НПЗ заботятся о здоровье и безопасности коллектива. Поэтому было принято решение о выделении дополнительных средств на оснащение контрольно-пропускных пунктов завода тепловизорами. Всего будет установлено 5 единиц оборудования на общую сумму свыше 1,2 млн рублей, — рассказал начальник отдела технических средств защиты А.Ю.Смолянинов.

Монтаж системы бесконтактного мониторинга температуры осуществляют специалисты АО «Уфанет». Они же выполняют пусконаладочные работы.

Работникам, повышение температуры тела у которых будет выявлено при помощи тепловизора, предстоит пройти еще одну — индивидуальную — термометрию. По мнению специалистов, тепловизоры могут показывать повышенные температурные значения, если человек, к примеру, бежал, использует защитную маску черного цвета, носит головной убор с длинным козырьком, удерживающим теплый воздух в границах лица, и т.д.

Наряду с мерами по профилактике распространения коронавирусной инфекции отдел технических средств защиты проводит комплекс мероприятий по антитеррористической защищенности коллектива. Необходимость их

реализации обусловлена рядом федеральных законов и нормативных актов. Выполнение установленных требований контролирует Федеральная служба войск национальной гвардии.

В этом году в числе наиболее значимых осуществленных на территории завода мероприятий: оснащение предприятия дополнительным освещением, приобретение комплектов обнаружения взрывчатых веществ, установка бронированной пленки на окна зданий, входящих в состав ограждения предприятия.

— На 2021-2023 годы в рамках реализации требований антитеррористической защищенности запланированы шесть проектов по оснащению объектов Орского НПЗ техническими средствами защиты. Проектную документацию на проведение необходимого объема работ выполнили специалисты АО «Уфанет». Эта компания, являющаяся многолетним партнером предприятия, хорошо зарекомендовала себя в подобного рода деятельности, — пояснил А.Ю.Смолянинов.

Вопросы антитеррористической защищенности имеют первостепенную важность, когда речь идет о крупном промышленном предприятии, в том числе и ПАО «Орскнефтеоргсинтез». Специалисты службы безопасности завода напоминают, что наравне с комплексом внедряемых мероприятий большое значение в деле физической защиты производства и коллектива имеет личная ответственность и бдительность сотрудников.

МИНЭНЕРГО: АТТЕСТОВАНЫ

В период с 22 по 23 сентября 2020 года эксперт отраслевой аттестационной комиссии Минэнерго России по аттестации аварийно-спасательных служб № 16/2-2 Виталий Богач проводил проверку готовности профессионального аварийно-спасательного формирования газоспасательного отряда ООО «Защита» к оперативному реагированию на чрезвычайные ситуации и проведению аварийно-спасательных работ

спасательных служб, аварийно-спасательных формирований, спасателей и граждан, приобретающих статус спасателя» от 22.12.2011 №1091, не реже одного раза в три года каждое аварийно-спасательное подразделение проходит серьезную проверку, подтверждая свой статус и законные полномочия выполнять газоспасательные работы, а также работы по локализации и ликвидации аварийного разлива нефти на суше на опасном производственном объекте.

Проверке предшествовала серьезная подготовка руководителей и спасателей ГСО ООО «Защита». Командир отряда Р.Г.Бикташев и его заместитель В.Е.Трипицын обучались по программе «Руководство газоспасательным формированием» в Центре аварийно-спасательных формирований в г.Новомосковске Тульской области, признанной столице газоспасателей. Спасатели в количестве 23 человек обучались в течение двух недель на базе учебно-тренировочного комплекса НАСФ ПАО «Орскнефтеоргсинтез» преподавателями АНО «УКЦАСФ им. В. В.Никулина» по дисциплинам: тактика ведения газоспасательных работ; высотная подготовка; оказание первой помощи пострада-

давшим; работы по локализации и ликвидации аварийного разлива нефти на суше. По окончании обучения 100% газоспасателей подтвердили свою квалификацию. Преподаватели учебного центра дали высокую оценку знаниям и навыкам, приобретенным газоспасателями как на занятиях, так и в межаттестационный период.

Изучив все представленные документы, проверив вооружение и снаряжение, проведя контрольно-проверочное учение по ликвидации возможной аварии с выбросом сероводорода на опасном производственном объекте, а также умение оказывать первую помощь пострадавшему и взаимодействовать с нештатным аварийно-спасательным формированием ПАО «Орскнефтеоргсинтез», эксперт Виталий Богач выдал заключение о высокой степени готовности профессионального аварийно-спасательного формирования ГСО ООО «Защита».

Данное заключение позволило уже в пятый раз без препятствий пройти аттестацию в отраслевой аттестационной комиссии Минэнерго России и получить Свидетельство об аттестации на право ведения аварийно-спасательных работ со сроком действия до 9 октября 2023 года.



ООО «Защита» всегда на страже безопасности ПАО «Орскнефтеоргсинтез»

С возросшими требованиями к организации безопасности на опасных производственных объектах, а также с учетом изменения федерального законодательства по оказанию услуг в области обеспечения безопасности, директор ООО «Защита» Р.Ф.Шарипов принял решение о расширении видов оказываемых услуг и обучении пожарных-спасателей на аварийно-спасательные работы, связан-

ные с тушением пожаров. Таким образом, пройдя все этапы подготовки к аттестации формирований, ООО «Защита» по состоянию на 1 января 2021 года в своем активе будет иметь полный комплект разрешительной документации для надежного и качественного исполнения своих обязательств по обеспечению пожарной и газовой безопасности в ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

Технологии

ПЕРВИЧНАЯ ПЕРЕРАБОТКА НЕФТИ

Поступающая на переработку нефть содержит воду, соли, механические примеси, от которых на НПЗ избавляются на блоках подготовки (ЭЛОУ) установок первичной переработки

Механические примеси затрудняют транспортировку нефти по трубопроводам и ее переработку, вызывают эрозию внутренних поверхностей труб, приводят к образованию отложений в аппаратуре. Все это приводит к снижению коэффициента теплопередачи, повышает зольность остатков перегонки – мазутов, гудронов, содействует образованию стойких эмульсий.

Присутствие пластовой воды в нефти удорожает ее транспортировку, повышает энергозатраты на испарение воды и конденсацию паров. Кроме того, присутствие балластной воды повышает вязкость нефтяной системы, вызывает опасность образования кристаллогидратов при понижении температуры.

Наиболее вредное воздействие на нефтепереработку оказывают растворенные в воде соли — хлориды, особенно хлориды кальция и магния. При их гидролизе образуется соляная кислота. При наличии сероводорода, образующегося в результате разложения сернистых соединений нефти, и в сочетании с кислотой происходит сильная коррозия аппаратуры.

В нефти также содержатся олеофильные загрязнения, нафтеновые кислоты, металлоорганические соединения и др.

На НПЗ уделяется повышенное внимание к процессам обессоливания и обезвоживания перерабатываемой нефти, поскольку при снижении содержания солей в нефти с 50 мг/л до 5 мг/л межремонтный пробег установки прямой перегонки нефти увеличивается со 100 до 500 суток и более. Кроме того, уменьшается коррозия аппаратуры, снижаются расходы катализаторов, улучшается качество топлив.

В основе процесса обезвоживания лежит разрушение нефтяных эмульсий, которые образуются при добыче нефти за счет зачатки воды в пласт.

Эмульсия — это гетерогенная система, состоящая из двух несмешивающихся или малосмешивающихся жидкостей, одна из которых диспергирована в другой в виде мелких капелек – глобул – диаметром, превышающим 0,1 мкм. Эмульсии с диаметром глобул от 0,1 до 20 мкм считаются мелкодисперсными, 20-50 мкм – средне- и более 50 мкм — грубодисперсными.

На нефтеперерабатывающий завод поступают высокоэмульсионные, промежуточные или низ-

коэмульсионные нефти. Оценка эмульсионности позволяет выбрать оптимальный режим обезвоживания и обессоливания.

Если размеры капель и разность плотностей воды и нефти незначительны – тяжелая нефть, а вязкость нефти высокая, то скорость оседания капель весьма низкая, и эмульсия практически не расслаивается даже в течение длительного времени. Напротив, при большом размере капель, значительной разности плотностей и низкой вязкости нефти расслоение эмульсии идет очень быстро.

Основными факторами, определяющими устойчивость эмульсии вода-нефть, являются:

- физико-химические свойства нефти (плотность, вязкость);
- концентрация и тип природных эмульгаторов;
- pH водной фазы;
- средний диаметр глобул воды;
- время «жизни» эмульсии;
- температура.

Целенаправленное воздействие на эти факторы улучшает результаты обезвоживания нефти.

Водонефтяные эмульсии являются весьма стойкими, поэтому необходимо создавать условия, при которых возможно укрупнение капель воды, увеличение разности плотностей, снижение вязкости нефти.

Основными методами воздействия являются:

- подогрев эмульсии;
- введение в нее дезэмульгатора;
- применение электрического поля.

Наиболее быстрое и эффективное расслоение эмульсии обеспечивает сочетание ряда методов.

На практике применяется в основном сочетание термохимического и электрического способов разрушения эмульсий.

Установлено, что даже при умеренном повышении температуры до 30-60 °С существенно снижается вязкость нефти, увеличивается разность плотности воды и нефти, уменьшается прочность защитной пленки, окружающей капельки воды.

Наряду с повышением температуры используют и введение дезэмульгатора, который, адсорбируясь на границе раздела, диспергирует и пептизирует скопившиеся вокруг капелек природные эмульгаторы и тем самым резко снижает структурно-механическую прочность бронирующих слоев. При совместном воздействии температуры и дезэмульгаторов происходит интенсивное слияние капелек воды в более крупные капли, способные под действием силы тяжести достаточно быстро выпадать в осадок и отделяться от нефти.

Термохимический метод разрушения эмульсии применяется



Технологическая схема переработки нефти во многом зависит от качества и состава сырья

Упрощенно схему работы блока ЭЛОУ можно описать следующим образом. Сырая нефть насосом прокачивается через теплообменники, и с температурой порядка 120 °С поступает в электродегидратор I ступени. Перед сырьевым насосом в нефть вводится дезэмульгатор, отстоявшаяся вода, которая отводится из электродегидратора II ступени и закачивается в инжекторный смеситель. Предусмотрена также подача свежей воды на нефть. В смесителе нефть равномерно перемешивается с водой.

Нефть поступает вниз электродегидратора через трубчатый распределитель. Обессоленная нефть выводится из электродегидратора сверху через коллектор. Благодаря такому расположению устройств ввода и вывода нефти обеспечивается равномерность потока по всему сечению аппарата.

Отстоявшаяся вода отводится через дренажные коллекторы в дополнительный отстойник. Из электродегидратора I ступени сверху не полностью обезвоженная нефть поступает в электродегидратор II ступени, с верха которого обессоленная и обезвоженная нефть нагревается и подается в ректификационную колонну атмосферной перегонки.

Подача дезэмульгатора в зависимости от природы нефти и типа дезэмульгатора производится иногда в несколько точек технологической схемы. Для нефти с высоким содержанием парафинов, смолистоасфальтеновых веществ и механических примесей целесообразна подача дезэмульгатора еще и перед электродегидратором.

в сочетании с электрохимическим. В отсутствие электрического поля капельки воды распределяются в нефти хаотически. С подачей напряжения к электродам вид эмульсии изменяется. Капельки воды вытягиваются вдоль силовых линий поля, образуя цепочки, смежные капли сливаются в более крупные, а к ним притягиваются расположенные рядом мелкие капли. Скорость слияния капель зависит от напряженности электрического поля: с повышением напряженности от 1 до 5 кВ/см скорость коалесценции капель возрастает в десятки раз.

Наряду с обезвоживанием необходимо глубокое обессоливание нефти. Для этой цели используют промывку нефти свежей пресной водой, которая не только вымывает соли, но и оказывает гидромеханическое воздействие на эмульсию, турбули-

зирует поток. При этом подается до 1% пресной воды и 4-5 % рециркулирующей. Число ступеней обессоливания нефти определяется свойствами исходной эмульсии и содержанием в ней солей.

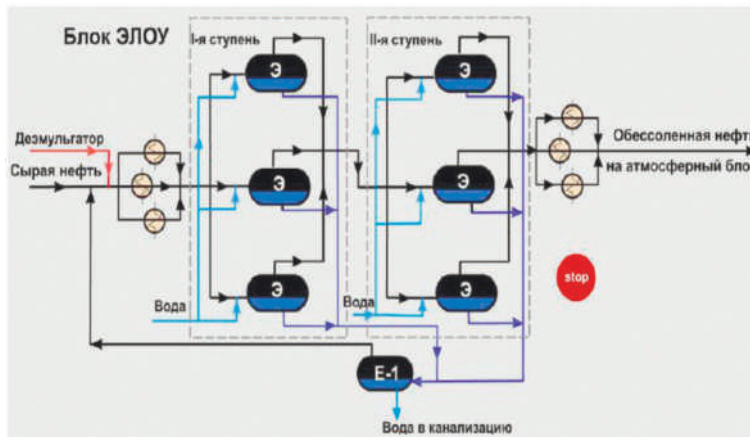
Основная масса промысловой воды и растворенных в ней солей, а также механические примеси отделяются на промыслах. Окончательное же обезвоживание и обессоливание проводят на НПЗ на электрообессоливающих установках – ЭЛОУ. Основными аппаратами этих установок являются электродегидраторы. Электрическое поле в них создается между подвешенными примерно на половине высоты аппаратов горизонтальными электродами, к которым подводится высокое напряжение – 33-44 кВ. Расстояние между электродами в зависимости от конструкции аппарата колеблет-

ся в пределах 120-400 мм, напряженность электрического поля – в пределах 1-3 кВ/см. Водонефтяную эмульсию вводят либо в зону электрического поля, т. е. в межэлектродное пространство, либо ниже этой зоны под электроды. Обезвоженная нефть выводится из верхней части электродегидратора, выделявшаяся из нефти вода – из нижней.

Основными технологическими параметрами процесса электрообессоливания нефти являются температура, давление, расход промывной воды, расход дезэмульгатора, а также удельная производительность электродегидраторов.

Процесс обессоливания нефти связан с большим потреблением воды. Для сокращения расхода пресной воды и, следовательно, количества стоков, пресную воду подают только на последнюю ступень, а затем повторно используют дренажную воду последующей ступени для промывки нефти в предыдущей. Дальнейшее сокращение расхода пресной воды может быть достигнуто за счет повторного использования воды не только со ступени на ступень, но и внутри ступеней, т.е. при рециркуляции дренажной воды. На НПЗ обычно используют технологические конденсаты, обратную воду и т. п., т. е. применяется замкнутый цикл водооборота.

На современных ЭЛОУ обессоливается остаточное содержание солей в нефти порядка 5 мг/л.



Принцип работы и схема установки

Актуально

ЭНЕРГОСБЕРЕЖЕНИЕ

Ирина Гнездовская

Вопросы повышения энергоэффективности предприятий в последние годы звучат повсеместно. Интерес к этой теме проявляется как со стороны государства, так и со стороны собственников предприятий. Заинтересовано в повышении эффективности производства и руководство ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

С увеличением глубины переработки нефти и освоением технологий по выпуску новых нефтепродуктов – топлив, соответствующих современным стандартам РФ и Евросоюза, – на Орском НПЗ возросло потребление топливных ресурсов, электроэнергии, воды, пара, сжатого воздуха. Для выявления способов возможного снижения энергетических затрат на предприятие были приглашены специалисты Санкт-Петербургской фирмы ООО «ГЦЭ-Энерго». Итогом энергоаудита стал объемный документ, включающий в себя множество мероприятий по энергосбережению, планируемых к реализации в 2021–2023 годах.

Так, для экономии тепловой энергии планируется выполнить работы по изоляции резервуаров в цехе №10 и установить здесь конденсатоотводчики. Это сравнительно недорогое оборудование признано полезным в плане энергосбережения во многих странах мира. Конденсатоотводчики позволят исключить пролетный пар, тем самым снизится расход пара на обогрев резервуаров. Наряду с этим специалисты предлагают установить термочехлы на запорную арматуру паропроводов и реконструировать пароконденсатную систему установки гидрокрекинга. Результатом реконструкции будет являться снижение потребления пара среднего давления, снижение потребления химочищенной воды и увеличение возврата конденсата с установки.

Цифры:

Расчетный экономический эффект от внедрения мероприятий составляет 108 млн рублей в год. Средний срок окупаемости по всем мероприятиям составляет 2,2 года.

С целью экономии электроэнергии в ПАО «Орскнефтеоргсинтез» планируется внедрение частотных регулируемых приводов на насосы и тягодутьевые машины цехов №1, 2, ПГВС. Согласно статистическим данным, внедрение этих устройств позволяет добиться экономии электроэнергии на 20%, уменьшить затраты на ремонты оборудования, повысить срок службы электромоторов и т.д. Расход электроэнергии также рассчитывают сократить за счет замены ламп накаливания на светодиодные и замены стальных колес в насосах водоблоков цеха ВиК на колеса из композитных материалов.

Наряду с ООО «ГЦЭ-Энерго» на завод была приглашена компания ООО «Оргнефтехимэнерго», г.Самара. На нашем предприятии специалисты данной организации отлаживали работу технологических печей.

На долю печного оборудования на нефтеперерабатывающих заводах страны приходится от 60 до 80% потребляемого топлива. Эти цифры существенно разнятся в зависимости от уровня модернизации производственных мощностей. На Орском НПЗ печи традиционных конструкций остались лишь на нескольких установках. Как правило, коэффициент полезного действия этого оборудования с несовершенной теплоизоляцией, не превышает 55-60%. Специалисты ООО «Оргнефтехимэнерго» откорректировали нормы расхода топлива на технологических установках на основе отладки режима горения печей. Кроме того, в целях экономии топлива на ближайшие годы запланирован ремонт печей на установках: ЭЛОУ-АВТ, ЭЛОУ-АВТ-3, АТ-5, установке по производству битума.



Энергоэффективность - залог устойчивого развития любого предприятия

ОБ ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОСТИ В ДРУГИХ СТРАНАХ МИРА:

Германия является страной, которая наиболее активно использует современные технологии энергосбережения и альтернативные источники энергии. Сегодня уже треть всей электроэнергии здесь получают от ветроустановок.

В Норвегии уделяется большое внимание вопросам эффективности энергоемких отраслей промышленности (производство алюминия, ферросплавов). Создаются программы инвестиционной поддержки в отношении особых демонстрационных и опытных проектов. Уже много лет введены образовательные программы по повышению знаний в области энергоэффективности.

Очень остро стоит проблема энергосбережения в Японии.

Страна развивает возобновляемую энергетику с целью снижения потребления углеводородных энергоносителей и выбросов углекислого газа в атмосферу. Специалисты полагают, что для производства альтернативных видов топлива необходимо применять сырье, которое не используется для изготовления продовольственных товаров. В стране имеются несколько предприятий, вырабатывающих биодизельное топливо из пищевых отходов для нужд местного общественного автотранспорта.

К основным направлениям сокращения потребления энергии на НПЗ относятся: замена устаревшего и использование современного оборудования – печи, котлы-утилизаторы, насосы и др.; реализация имеющихся резервов энергии на установках нефтепереработки; использование высоко-

активных и селективных катализаторов; строительство собственных источников энергоснабжения. Благодаря действующей в ПАО «Орскнефтеоргсинтез» Программе модернизации большинство вышеназванных направлений в настоящее время находятся в стадии реализации.

ВАЖНЫЕ РЕШЕНИЯ

С началом отопительного сезона-2020 жители г.Орска получили счета за жилищно-коммунальные услуги с увеличенными тарифами за теплоэнергию. Наш город перешел на новую систему начисления платы по данной статье. Теперь вносить плату необходимо только в отопительный сезон, ранее годовая сумма делилась на все месяцы года. Увеличение счетов в 1,5 - 2 раза заставило многих задуматься о необходимости энергосбережения. Приведем рейтинг наиболее популярных инструментов энергосбережения, доступных городскому жителю.

1.ЭКОНОМИЯ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ

Экономить электроэнергию мы приучены с детства. Но если раньше для этого нужно было в

чем-то себе отказывать, то сегодня можно использовать специальное энергосберегающее оборудование: энергосберегающие, люминесцентные, светоди-

одные лампы. Еще одна современная идея – использование солнечных мини-электростанций. Квартирной мини-электростанции, состоящей из пары панелей – 1,5х0,8 м, компактного инвертора и 4-х аккумуляторов хватит для питания всех осветительных приборов в квартире, телевизора и холодильника.

2. ЭКОНОМИЯ ТЕПЛА

Тепло – самый дорогой из коммунальных ресурсов в современном городе. При этом классической проблемой для большинства российских потребителей является отсутствие возможности регулировать свое теплопотребление. Поэтому здесь

актуален переход домов на поквартирный расчет отопления и применение автоматических радиаторных терморегуляторов. Но это вопрос федерального уровня... Следующий после установки терморегуляторов шаг к экономии – замена обычных окон на энергосберегающие, например, пластиковые.

3. ЭКОНОМИЯ ВОДЫ

Еще одна статья семейного бюджета – расходы на горячую и холодную воду. Экономить воду можно разными способами, например, сократив ее расход при приеме душа и мытье посуды. Сделать это позволяют душевые лейки, оборудованные экономичной кнопкой.



Естественно, все эти мероприятия займут некоторое время, чтобы окупить все приобретенные приборы.

Образование

КУРС – НА ОБУЧЕНИЕ

Татьяна Карпочева

Список студентов Филиала РГУ нефти и газа имени И.М.Губкина в г.Оренбурге, обучающихся на льготных условиях от Орского НПЗ, пополнился пятью новыми фамилиями. В новом учебном году форма обучения и процедура проведения вступительных экзаменов претерпели ряд изменений.

Первокурсниками высшего профильного учебного заведения, с которым наше предприятие плодотворно сотрудничает не первый год, стали трое заводчан: Е.В.Ткач, М.В.Филатов, А.А.Гуз. Еще двух сотрудников ПАО «Орскнефтеоргсинтез», поступивших в прошлом году, завод взял к себе на баланс за хорошие показатели в учебе – А.А.Зубринских и Э.В.Брагина. Все пятеро – будущие инженеры-технологи, учатся на факультете «Химическая технология природных энергоносителей и углеводородных материалов». Согласно льготной программе, из общей суммы за обучение заводчане внесут только 20%, остальные 80% оплатит Орский НПЗ.

– Наших сегодняшних первокурсников в определенном смысле можно назвать первопроходцами, – отметила ведущий инженер по подготовке кадров С.Ю.Суслина. – Во-первых, в этом учебном году на факультете поменялась форма обучения, теперь она очно-заочная. Это значит, что ребятам необходимо постоянно быть на связи с преподавателями, ежедневно посещать занятия, которые ведутся в дистанционном режиме. В связи с тем, что наши сотрудники посменно заняты на производстве, руководство университета пошло навстречу и разрешило студентам в определенные дни сдавать материал в видеозаписи. Во-вторых, в этом году в связи с пандемией вступительные экзамены впервые проходили в режиме онлайн, удален-



А.А.Гуз

но. Все это связано с некоторыми трудностями, но заводчане настроены серьезно и уже успешно влились в учебный процесс.

Вступительные экзамены – русский язык, математику и химию – абитуриенты сдавали в течение трех дней. К организации экзаменов предъявлялись серьезные требования, вводились строгие ограничения по времени.

– Необходимо было заранее подготовить себе рабочее место. Настроив видеосвязь, мы демонстрировали членам комиссии комнату, в которой не должно было быть посторонних людей, предметов – телевизора, компьютера и т.д., – рассказал Е.В.Ткач, аппаратчик по приготвлению химреагентов блока ХВП. – На столе только ручка и тетрадь. Перед началом экзамена мы представлялись в камеру, демонстрируя свой паспорт. И только после этого нам присылали задания, по формату напоминающие задания ЕГЭ: решали тесты, давали письменные развернутые ответы. Выполненные задания мы фотографировали и тут же отправляли на проверку комиссии.

По словам С.Ю.Суслиной, работы абитуриентов поступали напрямую в Москву, а уже потом отправлялись в Оренбургский филиал. Каждый из сотрудников Орского НПЗ, сдавший экзамен, набрал проходной балл.

– Честно говоря, я не был готов к новому формату обучения: ежедневно с 7 до 10 вечера мы должны присутствовать на онлайн-занятиях. Исключение для нас составляют те дни, когда мы работаем в смену. Но за два месяца успел привыкнуть к системе и уверен, что справлюсь. В современной жизни высшее обра-

зование, а тем более профильное, просто необходимо, – подчеркнул Евгений Витальевич. – Стараюсь не пропускать пары без уважительной причины, ведь в видеозаписи дублируется далеко не весь материал. Лабораторные работы, семинары протекают только в так называемом «прямом эфире».

Сливщик-разливщик цеха №10 А.А.Гуз, получив несколько средних профессиональных образований, но не имея профильного, поступил за свой счет в Нефтяной техникум. Одновременно решил попробовать силы и сдать вступительные экзамены в РГУ нефти и газа им. И.М.Губкина.

– Было непросто, но я основательно готовился, изучал специальную литературу. Экзамены сдал успешно, и, отказавшись от учебы в техникуме, сделал свой выбор в пользу университета. Я очень рад, что у меня появилась такая возможность: работать на предприятии и одновременно получать высшее образование на льготных условиях, – рассказал Александр Александрович. – Учеба занимает много времени, по вечерам необходимо ежедневно три часа присутствовать на парах, уже начались профильные предметы: химия, начертательная геометрия. И хотя у меня семья, маленький ребенок, я стараюсь все успевать. Как только появляется свободное время, например, в обеденный перерыв или в выходные дни, открываю тетрадь и занимаюсь. Супруга меня всячески поддерживает, ведь именно сейчас мы вместе закладываем фундамент нашего общего будущего. Спасибо нашему куратору, начальнику учебно-организационного отдела филиала РГУ Т.Л.Шубиной, которая постоянно поддерживает связь с орскими студентами и помогает решать все организационные вопросы.

– Ребята молодцы! Положительно зарекомендовав себя на рабочем месте, они так же серьезно взялись за учебу, что нас очень радует, – отметила Светлана Юрьевна. – Ежегодно из стен университета выходят дипломированные специалисты, которые пополняют ряды высококвалифицированных сотрудников Орского НПЗ. В этом учебном году на защиту выпускных работ выйдут три заводчанина.

Российский государственный университет нефти и газа (национальный исследовательский университет) имени И.М.Губкина основан в 1930 году академиком Иваном Михайловичем Губкиным. За свою почти вековую историю университет подготовил свыше 90 тыс. дипломированных специалистов.

У РГУ есть единственный региональный филиал – Оренбургский, действующий на территории области с 1984 года. Целесообразность открытия Оренбургского вечернего факультета университета, который в 1988 году стал полноценным филиалом, вызвана потребностью в подготовке специалистов для оренбургского газодобывающего и перерабатывающего комплексов. Одним из основателей филиала является В.С.Черномырдин, являвшийся на тот момент заместителем министра газовой промышленности СССР. Руководит филиалом полномочный представитель ректора РГУ нефти и газа имени И.М.Губкина по региональному развитию, доктор исторических наук, профессор по кафедре внешней экономики, действительный член-корреспондент Российской академии естественных наук С.Г.Горшенин.

За 35 лет в филиале подготовлены свыше 7 тыс. специалистов, многие из которых стали крупными руководителями: директор Оренбургского гелиевого завода С.А.Молчанов, генеральный директор АО «Газпром газораспределение Оренбург» Д.А.Бородин, директор Оренбургского филиала ООО «РН-Бурение» В.Е.Харитонов, генеральный директор ООО «РН-Бузулукское газоперерабатывающее предприятие» С.А.Иванов и многие другие.



Выпускники Оренбургского филиала РГУ нефти и газа имени И.М.Губкина 2019 года

В филиале ведется подготовка студентов по пяти направлениям бакалавриата: «Нефтегазовое дело», «Технологические машины и оборудование», «Автоматизация технологических процессов и производств», «Химическая технология», «Менеджмент».

В филиале учатся более 1500 студентов из 29 регионов Российской Федерации, около 7% являются гражданами иностранных государств.

Согласно мониторингу Министерства образования и науки РФ 2018 года, филиал РГУ нефти и газа имени И.М.Губкина имеет один из самых высоких показателей в России по трудоустройству выпускников – 95%. Более 80% выпускников работают на предприятиях нефтегазовой отрасли.

Орский НПЗ сотрудничает с университетом с 1996 года. Выпускниками РГУ, в том числе филиала в Оренбурге, являются многие руководители ПАО «Орскнефтеоргсинтез»: А.В.Гладышев, А.В.Котов, М.А.Кулюкин, В.Е.Хвостов, А.В.Жмурин, А.В.Труш, Р.Н.Трубин, А.М.Сидоров, К.М.Кипкаев, Ю.А.Черепченко и другие.

Цифры:

В РГУ нефти и газа имени И.М.Губкина обучаются 44 сотрудника Орского НПЗ, трое из них получают второе высшее образование



Е.В.Ткач

Профессионалы

НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР

Ирина Гнездовская

Отвечает высоким стандартам ПАО «Орскнефтеоргсинтез» коллектив подрядной организации ООО «ПромСтройМонтаж»

ООО «ПромСтройМонтаж» было образовано в 2015 году и довольно быстро зарекомендовало себя как надежный деловой партнер. Коллектив организации специализируется на выполнении строительных и ремонтных работ на территории Оренбургской области. Так, в 2016 году «ПромСтройМонтаж» принимал активное участие в строительстве подводного перехода нефтепровода Салават-Орск на реке Сухая Губерля. В 2019-м

новый уровень ответственности и культуры производства. Требовательное отношение к соблюдению правил промышленной безопасности, охраны труда, срокам выполняемых работ стимулировало нас к повышению качества организации труда и условий работы.

ООО «ПромСтройМонтаж» работает на объектах Орского НПЗ с 2015 года. В рамках Программы модернизации производства в качестве субпод-



В этом году ООО «ПромСтройМонтаж» выполняло ремонтные работы в цехе №10

рабочие подрядной организации привлекались для монтажа высотного здания в ПАО «Гайский ГОК». В настоящее время ООО «ПромСтройМонтаж» заканчивает работы по монтажу металлоконструкций в АО «Уральская Сталь».

— Каждый новый объект — будь то работа на высоте или под водой — позволяет коллективу приобрести уникальный опыт, — отметил директор компании заслуженный строитель атомной промышленности И.Н.Милицкий. — Сотрудничество с ПАО «Орскнефтеоргсинтез», к примеру, вывело наш коллектив на

рядчиков выполняло строительно-монтажные работы при возведении Комплекса гидрокрекинга, установки вакуумной перегонки мазута, принимало участие в строительстве сетей общезаводского хозяйства и т.д. В этом сезоне подрядная организация монтировала технологическое оборудование и трубопровод в рамках реализации проекта отгрузки остатков гидрокрекинга в ж/д цистерны цеха №10, монтировала трубопровод сжатого воздуха в междупутье путей 33-35 цеха №10, производила замену участка трубопровода в цехе №10.

При производстве работ коллектив ООО «ПромСтройМонтаж» использует парк собственной спецтехники, специализированное оборудование: автокраны, экскаваторы, бульдозеры, самосвалы, станки и т.д.

Как в любой эффективной компании, в ООО «ПромСтройМонтаж» уверены: фундаментальная составляющая успешности — профессиональный коллектив.

— Посвятив всю жизнь строительству, работая на сложных объектах атомной промышленности в городах Снежинск, Озерск и т.д., считаю, что коллектив должен состоять из ответственных, профессиональных единомышленников. В нашей организации трудятся свыше 30 специалистов, благодаря совместной деятельности которых удается реализовывать самые смелые проекты.



А.Д.Юрков - мастер строительно-монтажных работ ООО «Промстроймонтаж»

СВЕТЛАНА ЕГОРОВА

Ведущий специалист отдела корпоративного управления

Акционеры и инвесторы — люди, от которых во многом зависит финансирование предприятия. Владеть полным объемом информации о происходящем на заводе акционерам — физическим и юридическим лицам — помогает ведущий специалист отдела корпоративного управления С.Н.Егорова. В этом году за высокий профессионализм Светлана Николаевна удостоена награды — Почетной грамоты ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

Светлана Николаевна трудится на Орском НПЗ без малого 20 лет. Несмотря на сугубо экономическое образование, подразумевающее оперирование цифрами, деятельность С.Егоровой требует знания и применения законов и правовых актов, действующих в РФ.

Одним из важных направлений ее работы является раскрытие информации. Согласно Положению о раскрытии информации эмитентами эмиссионных ценных бумаг, С.Егорова подготавливает сообщения о существенных фактах деятельности предприятия, ежеквартальные отчеты, списки аффилированных лиц и иную информацию для ленты новостей информационного агентства «Интерфакс». Своевременные



публикации позволяют держателям акций контролировать деятельность завода. По ним инвесторы и акционеры могут увидеть информацию о банковских счетах, анализ факторов и условий, влияющих на результаты деятельности Общества, информацию о лицах, входящих в состав органов управления Общества, их компетенцию, бухгалтерскую отчетность и др. Работа с информацией подразумевает обратную связь. Ежедневно Светлана Николаевна вместе с коллегой отрабатывает множество вопросов владельцев акций, а их свыше 2000. По словам собеседницы, юридическая грамотность акционеров разная, потому консультационная деятельность носит индивидуальный характер.

— Большую помощь в работе мне оказывает начальник отдела А.Б.Филиппович. Именно Анна Борисовна научила меня азам профессии, — подчеркнула Светлана Николаевна. — Сегодня мы вместе

решаем наиболее сложные производственные задачи, поставленные перед нашим отделом руководством.

В этом году процесс взаимодействия с людьми претерпел изменения — практически все консультации ведутся дистанционно. Но, тем не менее, уверяет собеседница, работа — в удовольствие, есть место и строгой отчетности, и творчеству.

Свободное от работы время Светлана Николаевна любит проводить на природе. Вместе с близкими путешествует, в том числе и по просторам родного края.

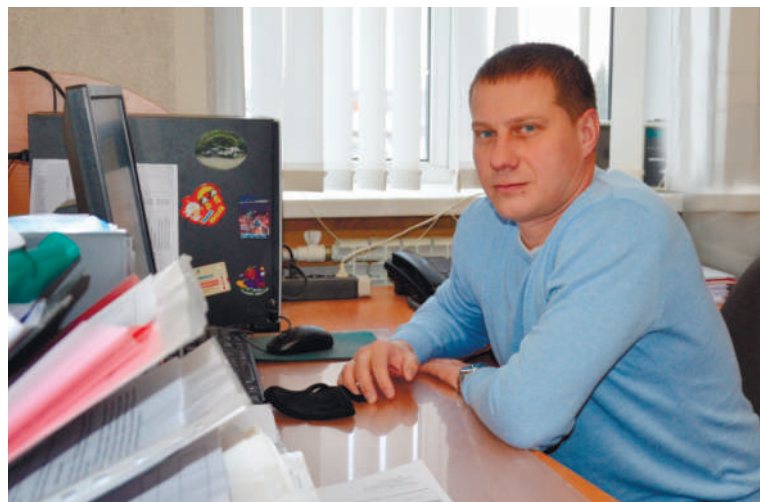
— Я искренне рада, что судьба связала меня с таким промышленным гигантом, как ПАО «Орскнефтеоргсинтез». Сегодня на фоне непростой экономической ситуации 2020 года как никогда чувствуется мощь и стабильность нашего завода. Приятно осознавать, что в этом большом деле есть и частичка моего труда.

ЕВГЕНИЙ РОЖКОВ

Инженер-куратор отдела капитального строительства и реконструкции

Специалист отдела капитального строительства и реконструкции — профессия многопрофильная. Здесь необходимы знания технологии строительства и особенностей ведения работ на нефтехимическом производстве, навыки организационной деятельности и работы со сметной документацией. Все это удастся сочетать и применять в ежедневной трудовой деятельности инженеру Е.Н.Рожкову, профессиональная деятельность которого была отмечена в 2020 году Почетной грамотой ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

Евгений Николаевич стал частью коллектива Орского НПЗ в 2003 году, начинал в цехе №10, затем некоторое время был механиком цеха №3. В 2016 году окончил Российский госуниверситет нефти и газа имени И.М.Губкина по специальности «Механик нефтегазового оборудования». В 2019 — перешел в отдел капитального ремонта и реконструкции (ОКСИР).



Сегодня в числе основных обязанностей Е.Н.Рожкова — проверка соответствия строительных и ремонтных работ, осуществляемых представителями подрядных организаций, проектно-сметной документации.

— Все оборудование на нефтехимических заводах, и на Орском НПЗ в частности, находится в постоянном взаимодействии с агрессивными средами, поэтому ремонты, замена устаревших устройств новыми — неотъемлемая часть ежедневной жизни предприятия. Подрядные организации выполняют работы в соответствии с плановой и сметной документацией. По разным причинам могут происходить отклонения от гра-

фиков. Мы выявляем причины задержек, помогаем решить вопросы, относящиеся к компетенции ОКСИР, — пояснил собеседник.

По словам Евгения Николаевича, чтобы быть успешным в выбранной профессии, мало быть просто знающим специалистом. Необходим ряд личных качеств, к примеру, повышенная концентрация внимания, требовательность, коммуникабельность.

Свободное от работы время наш собеседник посвящает семье. Совместно с супругой Евгений Рожков воспитывает двоих детей. Обоих активно приобщает к спорту личным примером.

История

БЕССМЕРТНЫЙ ПОЛК

Татьяна Карпочева

Великая Отечественная война затронула судьбы тысяч российских семей, сделав настоящими героями многих простых людей. В юбилейный год Победы сотрудники Орского НПЗ продолжают рассказывать о родных и близких, на чью долю выпали тяжелые военные испытания.

Александр Александрович Челухин, электромонтер электроцеха:

— Мой дедушка, Челухин Григорий Сергеевич, родился в с.Нечаевка Пензенской области в 1918 году. В 1937 году его призвали в армию. Так дедушка стал солдатом на долгих 8 лет. В 1939 году началась советско-финская война, спустя два года — Великая Отечественная. Домой дедушка вернулся только в мае 1945-го.

Г.С.Челухин был участником многих кровопролитных боев и сражений, но рассказывать об этом времени, как и многие его сослуживцы, не любил — слишком тяжелы были эти воспоминания. Только одна история, рассказанная дедом, передается в нашей семье из поколения в поколение.

Дедушка служил в артиллерийском полку связистом. Во время битвы под Курском, так называемой Курской дуге, полк попал в окружение. Боеприпасы закончились, пушки стояли без снарядов. Началась бомбежка со стороны немцев, после которой автоматчики шли в атаку. Казалось, что советские солдаты обречены на

гибель. И тогда однополчанин дедушки, увидев рядом яблоневое дерево, придумал, как выйти из непростой ситуации. Ствол дерева был расщеплен на две части в виде рога. Солдаты привязали к яблоне автомобильные камеры и стали запускать из этого самодельного оружия в немцев гранаты, которые летели очень далеко и взрывались. Так удалось сбить врагов с толку. К сожалению, выжить в этом бою удалось немногим. Из окружения вышли один молодой офицер и 11 солдат.

Дедушка имеет ряд почетных наград: орден Красной Звезды, орден Отечественной войны II степени, два ордена Славы — II и III степени, две медали «За отвагу», множество юбилейных медалей. Практически все награды и военные документы хранятся в нашей семье.

Когда закончилась война, дедушка вернулся на Родину, в Курскую область. В начале 1950-х годов, во время освоения целинных земель, уже будучи женатым, переехал в Орск. Устроился электриком на никелькомбинат, где работал до пенсии.



Молодой семье дали 6-метровую комнату в общежитии. В 1953 году семья переехала в дом, который дедушка построил своими руками.

Доброжелательный и хозяйственный, дедушка был настоящим народным умельцем: мастерил деревянную мебель — диваны, комоды, шкафы. Причем не только для себя, к нему обращались все в округе. Вместе с моей бабушкой, Надеждой Силантьевой, которая вела большое домашнее хозяйство, воспитали двоих сыновей.

Г.С.Челухина не стало в 1995 году. Я счастлив, что успел провести рядом с дедом немало времени. Хорошо помнит дедушку мой сын. Я считаю своим долгом передавать эти добрые воспоминания о герое нашей семьи новым поколениям.

Владимир Дмитриевич Дриняев, начальник участка нефтеловушек:

— Дедушка, Дриняев Василий Яковлевич, уроженец п.Лунино Пензенской области, ушел на фронт в первые дни Великой Отечественной войны и сражался за победу долгих четыре года, дойдя до г.Берлина. Никто из нашей семьи никогда не слышал от него военных рассказов, дедушка не отвечал на вопрос, был ли он ранен, в каких боях сражался. Наверное, это правильно. Только сильные духом люди, такие, как мой дед, повидавшие столько смертей и горя, не сломались, смогли влиться в мирную жизнь, вырастить детей и внуков.



В нашем семейном архиве как настоящая реликвия хранятся награды деда, грамоты и благодарности, врученные от имени Верховного главнокомандующего И.С.Сталина, документы военных лет. Эти ордена и медали говорят сами за себя. По ним мы и воссоздали историю героя ВОВ В.Я.Дриняева, узнали те города и населенные пункты, где сражался за свободу наш дед. За смелость и проявленное в боях мужество дедушка был удостоен ордена Отечественной войны II степени, ордена Красной Звезды. За освобождение столицы Польши и городов Сохачев, Скерневице и Лович ему вручена медаль «За освобождение Варшавы». В апреле 1945 года за прорыв обороны немцев на западном берегу Одера и вторжение в столицу Германии, за участие в полном окружении Берлина и овладение городами Ратенов, Шпандау, Потсдам дедушку наградили медалью «За взятие Берлина» и объявили три благодарности.

В г.Подольске Московской области установлена мемориальная доска, на которой высечено имя дедушки, гвардии сержанта В.Я.Дриняева.

Моя бабушка, Аграпена Васильевна, тоже внесла свою лепту в Великую Победу. Она работала санитаркой в военном госпи-

тале, спасала раненых солдат. После войны дедушка с бабушкой приехали в Орск, построили дом, воспитали четверых детей — три сына и дочь. В этом доме я провел все свое детство. Помню, на стене у деда всегда висело ружье с патронным ремнем, на заборе красовалась ярко-красная металлическая звезда, означавшая, что в этом доме живет участник войны. Дом, построенный дедом, до сих пор принадлежит нашей семье. В нем жили мои родители, сейчас продолжает жить мама, семья брата.

После войны В.Я.Дриняев работал на никелькомбинате. В свободное время никогда не сидел на месте, помогал строить дома многим родственникам и соседям.

До сих пор День Победы для нас — великий праздник. Мои дочери гордятся своим прадедом, ежегодно выступают с докладами в школе, на различных конкурсах. В этом году нашу семью огорчило, что из-за пандемии юбилейную дату отмечали не так масштабно, не состоялся традиционный парад. На доме дедушки и бабушки мы вывесили праздничный баннер, в семейном кругу почтили память своих героев. Мы будем помнить вечно, а это — самое главное!

85 ЛЕТ ОРСКОМУ НПЗ

В конце 2005 года Орский НПЗ сменил собственника: к управлению приобретенными у ТНК-ВР активами приступила ОАО «НК «РуссНефть», нацеленная на всестороннее развитие предприятия. В истории завода началась новая веха, которая продолжается и поныне.

В январе 2006 года ПАО «Орскнефтеоргсинтез» посетило высшее руководство ОАО «НК «РуссНефть». На встрече с заводчанами президент компании М.С.Гучериев назвал Орский НПЗ приоритетным объектом, в развитие которого будут вкладываться значительные инвестиции. Было принято решение о переработке 5 млн тонн нефти в год. Для предприятия это была серьезная нагрузка.

Руководство компании и завод разработало три программы развития Орского НПЗ: краткосрочную, среднесрочную и долгосрочную — на год, три, пять лет. Эта мера была связана с ужесточением требований к качеству продукции. Мероприятия требовали больших капитальных затрат. По итогам 2006 года сумма капитальных вложений составила 566 млн рублей, более половины пошло на замену физически изношенного оборудования. Важнейшим проектом стала замена катализатора установки риформинга ЛГ-35-11-300/95. Завод приступил к производству дизтоплива, соответствующего экостандарту «Евро-3».

ОАО «НК «РуссНефть» активно взаимодействовала с властью в регионе. Компания подписала двустороннее соглашение о соопартнерстве сначала с городской администрацией, а чуть позже и с администрацией области. В 2006 году на строительство спортивных сооружений было выделено 30 млн рублей, еще 20 млн рублей — на помощь лечебным учреждениям и детским организациям Оренбуржья.

В 2007 году Орский НПЗ достиг наивысшего показателя за последние пять лет, переработав почти 5 млн тонн сырья. Была проведена реконструкция установки 22-4М, закончено проектирование БРР, активно шла разработка проекта строительства установки изомеризации. С заменой катализатора на установке гидроочистки появилась возможность производить дизтопливо с содержанием серы до 50 ppm. Особое внимание уделялось экологической программе, по нескольким направлениям реализовывалась социальная программа. По итогам 2008 года коллективный договор Орского НПЗ был признан лучшим в области.

В 2009 году весь мир столкнулся с непростыми испытаниями. Словосочетание «мировой кризис» бросалось кричащими заголовками газет, сообщениями по радио, телевидению. По

всей стране приостанавливали работу предприятия, сокращалась рабочая неделя, люди теряли в зарплате. Администрация завода при поддержке «РуссНефти» принимала все возможные меры, чтобы сохранить кадры и защитить сотрудников. Предприятие было загружено работой, поэтому удалось сохранить полную рабочую неделю, избежать кадровых сокращений, зарплата заводчан на уровне города выглядела достойно. Продолжал действовать соцпакет.

В 2010 году в Оренбурге было подписано очередное соглашение о взаимном сотрудничестве между ОАО «НК «РуссНефть» и Правительством Оренбургской области. На реализацию социально значимых для региона проектов холдинг направил 12,7 млн рублей. Компания продолжала поддерживать АПК области: сохранялась скидка 10% на нефтепродукты для с/х сектора региона на время посевной и уборочной кампаний.

В 2010 году на 5% увеличилась базовая зарплата сотрудников. На Орском НПЗ стартовал смотр-конкурс «Лучший по профессии», направленный на выявление наиболее подготовленных в профессиональном плане сотрудников.

По словам президента «РуссНефти» М.С.Гучериева, для компании 2010 год стал временем мощного перелома. И это действительно так. Орскому НПЗ исполнилось 75 лет. Важнейшей статьей стала замена устаревшего оборудования и реконструкция предприятия. В 2012 году на заводе стартовала крупнейшая в России Программа модернизации, рассчитанная на 12 лет. Цель — улучшение качества моторных топлив и увеличение глубины переработки нефти.

В конце 2014 года произошло еще одно знаменательное событие: постоянный партнер завода ЗАО «ФортеИнвест» во главе с гендиректором С.М.Гучериевым приобрело основной пакет акций ОАО «ОНОС».

К 2020 году в рамках Программы модернизации было построено и реконструировано свыше 15 объектов. Ключевое звено первого этапа — Комплекс гидрокрекинга, благодаря вводу которого Орский НПЗ производит бензин с ультранизким содержанием серы, авиационный керосин и дизельное топливо экологического класса 5. Сегодня ПАО «Орскнефтеоргсинтез» стоит на пороге нового этапа модернизации, главным объектом которого станет Комплекс замедленного коксования.

День календаря

ПУСТЬ ВСЕГДА БУДЕТ МАМА

Татьяна Карпочева

Праздник День матери, учрежденный президентом в 1998 году, уже прочно вошел в российские дома. И это замечательно: сколько бы хороших, добрых слов мы ни говорили нашим мамам, сколько бы поводов для этого ни придумали, лишними они не будут. Героини данной статьи – сотрудницы Орского НПЗ, которые еще вчера трудились на заводе, а сегодня их главная профессия – быть мамой.

В этом году в семье старшего кладовщика складского хозяйства Ирины Паржецкой и ее супруга Александра произошло важное событие – родилась дочка Кристина. И хотя год выдался непростым – в связи с пандемией и всеобщей весенней самоизоляцией гулять приходилось урывками, а то и на балконе – Паржецкие сообща преодолели все трудности. В самом начале лета их усилия были вознаграждены – на свет появилась долгожданная дочь.

– Все мы с нетерпением ждали этого момента, потому что хотели именно дочку, но больше всех обрадовалась появлению младшей сестренки наш старший сын Максим, – рассказала Ирина.

Пятилетний Максим – настоящий мамин помощник! Днем он с удовольствием ходит в садик, а вечерами играет и общается с



В 2020 году в семье Александра, Максима и Ирины Паржецких появилась Кристина

72 семьи работников ПАО «Орскнефтеоргсинтез» являются многодетными. В этом году в преддверии Дня знаний заводчанам – членам профкома, воспитывающим трех и более детей, была оказана материальная помощь от профсоюзной организации. Ежегодно около 1500 детей сотрудников Орского НПЗ получают приглашения на новогодние утренники и подарки.

пятимесячной сестренкой, приносит ей погремушки, ответственно выполняет небольшие поручения, которые дает ему мама. Кристина уже узнает старшего брата и улыбается ему в ответ.

О заботах И.Паржецкая говорит с легкостью:

– Трудно с одним малышом, а с двумя больше успеваешь. Помогает бабушка, во всем поддерживает муж, который работает программистом. У нас очень дружная семья, любим встречать гостей, на все праздники собираемся за одним большим столом. Главная радость для меня – это дети. Когда слышишь дома звонкий детский смех, все проблемы и трудности отступают на задний план. Материнское сердце – оно большое. Любви хватит на всех!

В 2020 году в семье Меркуловых, пробоотборщика ЦЗЛ Орского НПЗ Елены и ее мужа, сварщика ООО «ОЗМК» Александра, произошло несколько знаменательных событий. В начале лета у супругов родился долгожданный первенец – сын Богдан. Чуть позже Александр стал крестным отцом малыша, появившегося в семье близкого друга.

– Я всегда хотела, чтобы у меня был сыночек, а вот мужу пол ребенка был совершенно нева-

Цифры:

С начала 2020 года в 39 семьях сотрудников Орского НПЗ родились дети



Елена, Александр и Богдан Меркуловы в день выписки из роддома

Статистика

За 10 месяцев 2020 года в Орске родились 1744 детей. В 20 семьях появились двойни. Редкие имена новорожденных орчан: Мирослав, Давид, Добрыня, Марк, Демид, Назар, Герман, Мирон, Тит, Виталина, Авелина, Есения, Мартина, Жасмина, Теона, Анфиса, Мия, Амели.

жен, лишь бы он родился здоровым, – рассказала Е.Меркулова. – Беременность проходила хорошо, настроение было позитивным. Когда началась пандемия, мы дали себе установку – все будет хорошо, мы справимся, поэтому этот период пережили довольно легко. Я следила за правильным питанием, укрепляла иммунитет. 16 июля родился Богдан, это для нас огромная радость!

Четырехмесячный Богдан – очень разговорчивый и улыбающийся малыш. Вечерами, когда папа приходит с работы, он с удовольствием рассказывает ему на своем детском языке, как прошел день.

– Праздник День матери в нашей семье пользуется особым почетом. Каждый год мы обязательно поздравляем маму, бабушку, а в этом году впервые поздравления буду принимать и я, – улыбнулась Елена. – Дети – это счастье, и его должно быть много! Конечно, в ближайшем будущем мы с мужем хотим еще детей, а пока нам очень хорошо вдвоем.

МАГИЯ ЦИФР

21 ноября в России отмечают День бухгалтера. От четкой и внимательной работы этих специалистов зависит не только успех отдельно взятого предприятия, но и экономика всего государства. Нефтехимики, которые профессионально сводят дебет с кредитом, рассказали, как открыли в себе бухгалтеров.

А.В.Бурдин, главный бухгалтер:

– После окончания кооперативного техникума в 1990 году я работал товароведом в Ново-орском райпо, через год – в налоговой инспекции г.Орска, где и началось мое становление бухгалтера. Получил высшее образование. Затем трудился в аудиторской фирме. В 1999 году я пришел на Орский НПЗ, в 2006 году возглавил бухгалтерскую службу. Для меня бухгалтерия – не просто арифметика, я вижу за каждым документом, цифрой конкретную работу людей. Бухгалтерия объединяет все направления деятельности предприятия. Сегодня труд бухгалтера требует не только хороших знаний бухгалтерского и налогового учета, но и знаний в самых разных областях.



М.В.Васильченко, старший бухгалтер отдела расчетов с персоналом:

– С бухгалтерией меня связал счастливый случай. Изначально решила поступать в педучилище. Но когда подавала документы, выяснилось, что не хватает фотографии. Тем временем мама посоветовала освоить профессию бухгалтера. Я решила попробовать. Чуть позже выяснилось, что буду учиться вместе с подругой – она тоже подала документы в школу бухгалтеров. В профессии я уже 28 лет. Работая, параллельно окончила техникум. Когда я, молодой специалист, пришла на Орский НПЗ, моим наставником была Е.А.Гаврилина. Сейчас нередко сама делюсь опытом с новыми сотрудниками. Главные качества в нашей профессии – внимательность и аккуратность, ведь расчет зарплаты – ответственность перед всем коллективом.

А.А.Матвиенков, начальник отдела управленческой отчетности, методологии и аудита:

– К людям, работающим в бухгалтерии, всегда относился с большим уважением. Мне казалось, что они особенные, т.к. знают слова «дебет», «кредит», «сальдо». После школы поступил в Нефтяной техникум на специальность «Экономика и бухучет в нефтегазоперерабатывающей отрасли». Работал в бухгалтерской службе налоговой инспекции, затем возглавил бухгалтерию ООО «ЧОП «ОНОС-Цит», получил высшее профильное образование. Считаю, что современному бухгалтеру необходимо быть еще и юридически подготовленным. Итогом данной мысли стал мой диплом о втором высшем образовании, юридическом. В бухгалтерии завода работаю с 2016 года. Со стороны может показаться, что дело это трудное и занудное, но для меня это интересная, творческая работа. Постоянно обновляется законодательство, приходится держать руку на пульсе, что не позволяет расслабляться.



Н.В.Гербст, старший бухгалтер отдела расчетов с персоналом:

– В нашей семье нет потомственных бухгалтеров. Я, окончив пединститут, видела себя учителем. Однако так сложились обстоятельства, что я попала в бухгалтерию, получив второе высшее экономическое образование. За свою трудовую деятельность сменила три места работы, и каждый раз специализируюсь на начислении зарплаты. На Орском НПЗ с 2015 года. Есть стереотип, что бухгалтерия – это рутинная. Нет, цифры умеют говорить, подсказывают, да и работаем мы не только с цифрами и числами, но и тесно общаемся с людьми. Когда формируем сводки, делаем отчеты, личное отходит на второй план, главное – баланс. Коллектив у нас замечательный, отзывчивый, помогаем друг другу не только в профессиональной сфере.