

## В номере

## Тема

## Поздравляю

## Тема

Структурные подразделения Орского НПЗ подводят итоги года

0 2

## Завод и город

ПАО «Орскнефтеоргсинтез» и БФ «САФМАР» помогают городу

0 4

## Новости

Новый объект Программы модернизации введен в эксплуатацию

0 5

## Проекты

Рациональные предложения заводчан получают одобрение научно-технического совета

0 6

## Производство

Энергетики завода отмечают профессиональный праздник

0 7

## Безопасность

Заводчане, входящие в состав НАСФ, прошли обучение

0 9

## Профессионалы

Передовики производства отмечены корпоративными наградами

1 0

## Праздник

Дети заводчан получили подарки от Деда Мороза

1 1

## ВРЕМЯ ПЕРСПЕКТИВ

24 декабря – знаменательная дата для каждого работника и ветерана Орского нефтеперерабатывающего предприятия. Именно в этот день 86 лет назад была принята первая нефть по новому нефтепроводу «Каспий-Орск», а через 14 дней получен первый орский бензин. И тогда, и сегодня все силы коллектива завода направлены на выполнение главной задачи – надежное снабжение топливом всех потребителей как в России, так и за рубежом, и обеспечение тем самым благополучия граждан.

**М**инувший год стал для предприятия годом преодоления испытаний, связанных с пандемией коронавируса. Это и возобновление высоких темпов производства продукции, и начало строительства новых объектов в ходе очередного этапа Программы модернизации, и внедрение новых корпоративных проектов, и активизация благотворительной деятельности.

Планомерный труд коллектива получает всестороннюю поддержку. Так, в 2021 году ПАО «Орскнефтеоргсинтез» присвоено звание «Почетный член Торгово-промышленной палаты Российской Федерации». В сентябре губернатор Оренбургской области Денис Паслер вручил генеральному директору ПАО «Орскнефтеоргсинтез» Сергею Кращуку почетный знак и диплом победителя XXI областного конкурса «Лидер экономики».



ПАО «Орскнефтеоргсинтез» отмечает 86-й день рождения



– Сегодня ПАО «Орскнефтеоргсинтез» – современное, динамично развивающееся предприятие высокой социальной ответственности. Активное внедрение передовых технологий в производстве и управлении бизнес-процессами заслуживает высокой оценки со стороны Правительства области, – говорится в поздравительном обращении к заводчанам губернатора Оренбуржья Дениса Паслера.

– Предприятие вносит весомый вклад в дело обеспечения экономической и социальной стабильности региона. Корпоративные проекты Орского НПЗ тесно переплетаются с жизнью города и области, и труд нефтехимиков ложится в основу позитивных изменений. Эффективная работа предприятия невозможна без сплоченного профессионального коллектива, хранящего традиции старших поколений, шагающего в ногу с прогрессом, ответственно относящегося к делу.

Поздравляю орских нефтехимиков с днем рождения предприятия и с наступающим Новым годом! Желаю процветания и новых трудовых успехов на благо региона! – отметил Денис Владимирович. > 2



Алексей Кузьменков,  
Генеральный директор  
АО «ФортеИнвест»

Уважаемые коллеги,  
 заводчане!

Поздравляю вас с днем рождения завода и с наступающим 2022 годом!  
Пусть новый год будет для всех нас спокойным и благополучным!

Конечно, мы ждем не просто новый календарный год, для нас с вами это еще и новый этап в развитии предприятия. В наступающем году реализуется основной объем строительных работ по Комплексу замедленного коксования – одному из самых крупных и значимых объектов модернизации. Мы видим, как стремительно преображается завод, как с каждым годом обновляются его мощности и появляются новые установки, что позволит орскому заводу успешно работать еще долгие годы!

Хочу поблагодарить всех сотрудников завода за добросовестный труд и ответственность. Этот год был непростой для всех, но благодаря профессиональному сотрудников мы выходим из него с минимальными потерями. От всей души желаю, чтобы все сложности остались в прошлом, а новый 2022 год открыл перед нами множество перспектив, чтобы у всех нас были возможности для их реализации. Пусть в следующем году реализуются намеченные планы и сложится все так, как мы мечтали!

Желаю крепкого здоровья вам и вашим близким – это, наверное, самое главное сегодня. А еще накануне чудесных праздников от всей души желаю, чтобы в ваших домах были мир и взаимопонимание. Пусть будут счастливы и благополучны ваши родители и дети, пусть каждый день приносит только хорошие и светлые события!

## Цифры

**ОСНОВНЫЕ  
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ  
ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ПАО «ОРСКНЕФТЕОРГСИНТЕЗ»  
ЗА НОЯБРЬ 2021 ГОДА**



## Тема

# ВРЕМЯ ПЕРСПЕКТИВ

<1 – 2021 год был насыщен сложной и напряженной работой, результаты которой во многом определят наше будущее. В канун дня рождения предприятия и Нового года выражают благодарность всем заводчанам за продуктивную, качественную работу. Эффективность предприятия – это результат всех служб, результат добросовестной работы каждого из вас! – отметил в обращении генеральный директор ПАО «Орскнефтеоргсинтез» Сергей Кращук.

– Безусловно, многое предстоит сделать в 2022 году. Набирает обороты строительство 5-го пускового комплекса по Программе модернизации. Наравне с реализацией производственных задач попрошу все подразделения подключиться к вопросу подготовки квалифицированных кадров для будущих объектов.

В условиях пандемии коронавирусной инфекции остается актуальным вопрос санитарно-эпидемиологической безопасности. Руководителям ответственных служб, начальникам структурных подразделений следует уделить пристальное внимание плановой ревакцинации работников для недопущения распространения инфекции на территории предприятия и сохранности жизни и здоровья работников.

Уверен, 2022 год будет более экономически стабильным, менее тревожным. Это, несомненно, позволит нам добиться новых высот. Желаю всем крепкого здоровья, новых трудовых достижений!



Управление технологическими процессами ведется из современной операторской

В уходящем году ПАО «Орскнефтеоргсинтез» переработано свыше 4 млн тонн нефти. Объем выпуска светлых нефтепродуктов составил 2 858 тыс.тонн. Произведено более 684 тыс. тонн автобензинов, что на 12,5% больше в сравнении с аналогичным периодом прошлого года. Наиболее высокий показатель производительности наблюдается по автобензину марки «Премиум-95» – на 87 % больше, чем в 2020. Выпущено 1 613 тыс. тонн дизельного топлива, 422 тыс. тонн реактивного топлива, 420 тыс. тонн битума. На сегодняшний день глубина переработки нефти увеличена до 88,39%, выход светлых нефтепродуктов составляет 70,13%.

Службой эксплуатации и ремонтов в течение года на производственной площадке выполнен капитальный ремонт семи установок, произведены работы по регенерации катализатора на двух объектах. Проведена экспертиза промышленной безопасности трубопроводов, технологического и машинного оборудования, дымовых труб. Все выявленные дефекты устранены, получены разрешения на дальнейшую эксплуатацию оборудования. Финансирование по программе ремонтов с учес-

том всех поделанных работ и материалов составило порядка 490 млн рублей.

Логистическим блоком ПАО «Орскнефтеоргсинтез», сформированным в 2021 году, существенно увеличена мощность грузовых фронтов. Так, скорость погрузочных работ на АУТН увеличена на 63%, сведено к минимуму время передвижения маневровых локомотивов, освоена технология формирования маршрутов из вагонов, погруженных на галерейной эстакаде. В 2021 году разработана и утверждена стратегия развития путевого хозяйства и грузовых фронтов предприятия, получены технические условия на новое примыкание к путям ОАО «РЖД». Эти события определили вектор деятельности завода, и блока в частности, на многие годы вперед.

Департаментом по работе с персоналом проведено целевое дифференцированное повышение заработной платы более чем 600 работникам завода. Разработана и утверждена Программа поэтапного целевого дифференцированного повышения доходов работников производственной площадки, реализация которой начнется с 1 января 2022. Кроме того, в уходящем году реализовано изменение организаци-

онной структуры по 6-ти блокам. Введена система наставничества. Организовано обучение работников завода по разным программам.

Правовым департаментом освоено и успешно реализовано новое направление по взысканию пени за просрочку в доставке грузов, уже взыскано более 3,5 млн рублей; решением суда установлена новая кадастровая стоимость земельных участков, принадлежащих предприятию, что позволило уменьшить налоговую нагрузку. Ведется работа по снижению рисков при рассмотрении и заключении сделок в различных областях деятельности завода. осуществляется своевременное раскрытие информации, содержащей факты о деятельности предприятия.

По данным финансово-экономического сектора, ПАО «Орскнефтеоргсинтез» как социально ответственное предприятие перечислило 12,3 млрд рублей налогов. Из них в областной и городской бюджеты поступит 421 млн рублей. 454 млн направлено во внебюджетные фонды. В целом, из-за увеличения объема переработки и стоимости услуг прибыль предприятия по итогам 2021 года превысит плановые показатели.

## Модернизация

## ПОСТУПАЛЬНОЕ ДВИЖЕНИЕ

Татьяна Карпачева

**Дирекция крупных проектов подводит итоги работы за год и строит новые планы. На Орском НПЗ успешно продолжается реализация Программы модернизации. В 2021 году в активную фазу вступило строительство Комплекса замедленного коксования, на эти цели уже освоено порядка 8,5 млрд рублей.**

В 2021 году произошел ряд ключевых событий, давших старт строительно-монтажным работам в рамках возведения объектов 5-го пускового комплекса. Получено положительное заключение экспертизы проектной документации и разрешение от городской администрации на строительство Комплекса замедленного коксования (КЗК). Открыта кредитная линия ПАО «Сбербанк», что позволяет обеспечить ритмичное финансирование реализации объектов строительства. В результате тен-

**В 2021 году при строительстве Комплекса замедленного коксования выполнен следующий объем работ:**

**Разработка грунта – 124 466 м<sup>3</sup>  
Бетонирование – 7 653 м<sup>3</sup>  
Монтаж металлоконструкций – 570 т  
Монтаж трубопроводов – 5 601 п.м**

В уходящем году произошли некоторые изменения в структуре подразделения, отвечающего за реализацию Комплексной программы модернизации завода – дирекции крупных про-

ектов (ДКП). В составе ДКП появился отдел технического перевооружения. До этого момента техническим перевооружением завода занимался отдел капитального строи-



Гендиректор ПАО «Орскнефтеоргсинтез» С.Кращук обсуждает с руководителями предприятия ход модернизации



Участники строительного штаба во главе с гендиректором АО «ФортеИнвест» А.Кузьменковым осматривают объекты 5-го пускового комплекса



– Еженедельно в режиме ВКС и ежемесячно в очном формате на территории предприятия проводятся заседания штаба по строительству объектов 5-го пускового комплекса, которые позволяют отслеживать динамику работ, – рассказал заместитель генерального директора – директор крупных проектов Александр Гладышев. – В заседаниях под председательством генерального директора АО «ФортеИнвест» Алексея Кузьменкова участвуют руководители акционерного общества, ПАО «Орскнефтеоргсинтез», генподрядных организаций, представители генерального проектировщика – ЗАО «НЕФТЕХИМПРОЕКТ». Рабочие встречи начинаются с обзора строительных площадок. Члены штаба оценивают масштабы застраиваемых горизонтов, видят, каким образом организованы работы на площадках, в каком составе трудятся представители подрядных организаций. В ходе заседания участники штаба рассматривают ряд вопросов: финансирование, материально-техническое обеспечение строящихся объектов, сроки выполнения работ. Важной частью являются отчеты о выполненных работах и планах на ближайший квартал представителей генподрядных организаций. По итогам ноябрьского заседания штаба было отмечено, что строительство Комплекса соответствует графику, и прогнозы по выполнению плана на 2021 год подтверждаются на 100%.

тельства и ремонтов (ОКСиР), специалисты которого были переведены в профильные отделы дирекции крупных проектов. Оптимизационные изменения коснулись и функционала ДКП. С 1 декабря функции дирекции расширились – добавилась реализация целевых программ. Произошедшие изменения позволили создать единую структуру, отвечающую за выполнение и контроль расходования средств бизнес-плана.

– К реализации 5-го пускового комплекса, над которым

шла активная работа в 2021 году, коллектив ДКП приступил с богатым профессиональным опытом, – отметил Александр Васильевич. – За 9 лет действия Комплексной программы модернизации на территории Орского НПЗ построены и реконструированы более 15 объектов. В 2022 году продолжится работа в рамках строительства Комплекса замедленного коксования, будет реконструирована логистическая схема завода и железнодорожная инфраструктура.

дерных процедур определены два генеральных подрядчика, которые приступили к строительно-монтажным работам.

Одним из генподрядчиков стала компания из Омска – АО «ОМУС-1». В течение ближайших трех лет организация построит ряд объектов: установку замедленного коксования, межцеховые коммуникации, резервуары питьевой воды с насосной, ЦРП-2А, установку химводоподготовки. Вторым генеральным подрядчиком выбрана орская компания ООО «МегаКом», плодотворно сотрудничающая с заводом не первый год. Организация отвечает за строительство следующих объектов: лаборатория охраны природы и бытовой корпус, установка гидроочистки дистиллятов коксования, отпарки кислых стоков и регенерации МДЭА, факельное хозяйство, промышленный парк установки гидроочистки дистиллятов коксования.

## Цифры:

**Финансирование Комплекса замедленного коксования в 2021 году составило более 8,5 млрд рублей с НДС**



Строительная площадка установки замедленного коксования - центрального объекта КЗК

## Завод и город

# ПРИВЛЕКАТЕЛЬНЫЙ ПРОЕКТ

**ПАО «Орскнефтеоргсинтез» стало резидентом практической сессии на тему «Выработка инструментов ускорения темпов роста региональной экономики и повышения инвестиционной привлекательности региона с привлечением мер государственной поддержки». Мероприятие было организовано в Оренбурге.**

Участникам встречи, большинство из которых являлись представителями бизнес-сообщества, презентовали особые экономические зоны (ОЭЗ) Оренбуржья. Как пояснил генеральный директор ПАО «Орскнефтеоргсинтез» Сергей Кращук, посетивший мероприятие, в регионе будет располагаться две ОЭЗ: в Оренбурге – на 380 гектарах, и в Орске – на 180 гектарах. Для предприятий, которые примут участие в этом проекте, предусмотрены меры господдержки.

Подобные инициативы самым положительным образом отразятся на качестве жизни людей. Ведь это и развитие современных технологий, и дополнительные



рабочие места, и налоговые поступления в бюджеты. Участники встречи поделились своим видением развития данного проекта, оценили риски и вынесли рекомендации по их устранению, – прокомментировал Сергей Геннадьевич.

– Особая экономическая зона «Оренбуржье» – это своего рода перезапуск региональной экономики. Это современные площадки, на которых будут реализовываться современные технологии как по организации производства, так и по культуре труда, – подчеркнул вице-губернатор – заместитель председателя правительства Оренбургской области по экономической и инвестиционной политике Игнат Петухов. На площадках ОЭЗ в России уже размещаются: Ford, Armstrong, Kastamonu, Toyota и другие.

# В НОГУ СО ВРЕМЕНЕМ

Татьяна Карпочева

**Руководители Орского НПЗ обсудили с промышленниками и предпринимателями современные тенденции на рынке труда**

Генеральный директор ПАО «Орскнефтеоргсинтез» Сергей Кращук и директор департамента по работе с персоналом Анна Сорока приняли участие в расширенном заседании Правления Оренбургского областного союза промышленников и предпринимателей. Темой встречи стало развитие трудового потенциала отраслей экономики региона на ближайшие годы.

Обсуждались вопросы качества подготовки студентов среднеспециальных и высших учебных заведений, состояния рынка труда, уровень заработной платы на предприятиях.

Заседание началось с экскурсии по учебно-производственным мастерским Гуманитарно-технического техникума, модернизированным в рамках нацпроекта «Молодые профессионалы». Это своеобразные учебные полигоны для студентов, где они могут отрабатывать свои практические навыки.

– Из всех производственных площадок нас больше всего заинтересовало направление «Промышленная автоматика», – отметил Сергей Кращук. – На Орском НПЗ активно действует автоматизированная система управления технологическими процессами. В рамках модернизации завода мы заинтересованы в дальнейшем развитии системы, а для этого необходимо развивать кадровый потенциал предприятия.

Для обмена опытом в формате ВКС были подключены представители Российского союза промышленников и предпринимателей, ПФО, руководители системы профподготовки кадров Белгородской, Свердловской, Челябинской, Нижегородской областей.

– Представители предприятий поделились своим опытом выстраивания кадровой политики. О развитии трудового потенциала в ООО «Газпром добыча Оренбург» рассказал генеральный директор общества Олег Nikolaev. Мы сделали вывод, что Орский НПЗ идет в ногу со временем. Кадровая политика на нашем предприятии выстраивается в соответствии с современными трендами и тенденциями на рынке труда, – отметила Анна Сорока.

Представители государственных структур, бизнеса и системы подготовки кадров сошлись во мнении, что для решения проблемы дефицита рабочих кадров необходима плодотворная совместная работа.

# БЛАГОТВОРИТЕЛЬНОСТЬ

**При поддержке ПАО «Орскнефтеоргсинтез» и благотворительного фонда «САФМАР» Михаила Гуцериева в ДК нефтехимиков будет обновлено сценическое оборудование, а фонд поддержки социальных инициатив «Содружество активных людей» приобретет специализированное оборудование для детей с нарушениями физического и психического развития**

В рамках благотворительного проекта Дворцу культуры нефтехимиков выделено более 2,3 млн рублей. Как рассказал директор учреждения культуры Алексей Долганов, часть этих средств пойдет на приобретение комплекта профессионального светового оборудования для городской сцены, часть – на покупку «одежды» для сцены ДК нефтехимиков.

– В последний раз комплексное оснащение сцены ДК нефтехимиков производилось более 20 лет назад. Конечно, сейчас все элементы декора устарели, и мы очень хотели их обновить. Для нас стал большой и приятной неожиданностью отклик благотворительного фонда «САФМАР» на нашу просьбу. Мы уже заключаем договоры на постав-

ку кулис из негорючих тканей, падуги (это драпировка, предназначенная для маскировки механики сцены), заднего фона сцены. Кроме того, закупим новые микрофоны и генератор тумана, – рассказал Алексей Михайлович.

Современное сценическое оборудование – важный элемент создания глубоких эмоциональных переживаний и ярких впечатлений для зрителей. Как правило, люди, сидящие в зрительном зале, не задумываются о колossalной подготовительной работе, предшествующей любому действию на сцене. Между тем, помимо артистов, во время представления задействованы десятки технических работников: осветители, звукорежиссеры, декораторы и т.д. В ДК нефтехимиков большой объем технической работы до сих пор выполняется вручную.

– Поставка «одежды» для сцены планируется в январе 2022 года. Организация, выбранная изготовителем заказа, получила мерки сцены, начала работу. Открою тайну, сцена будет в холодных, сине-стальных тонах. Думаю, приятно удивим зрителей. Мы очень благодарны благотворительному фонду «САФМАР», Орскому нефтеперерабатывающему заводу за поддержку. Завод помогает нам на протяжении многих лет, – добавил Алексей Долганов.

В ближайших планах коллектива ДК нефтехимиков – глобальная реконструкция исторического здания. Финансирование проекта возможно в рамках федеральной программы. Но одним из условий выделения денежных средств по программе является наличие проектно-сметной документации. Стоимость пакета документов по предварительным расчетам составит от 3,5 млн рублей.

100 тыс. рублей в рамках благотворительной программы выделено фонду поддержки социальных инициатив «Содружество активных людей».

Фонд, основанный на добровольных взносах, ведет пропаганду здорового образа жизни, традиционных семейных ценностей, способствует повышению престижа культуры и искусства в жизни граждан. Большая часть работы фонда связана с поддержкой программ, проектов и мероприятий по оказанию помощи пожилым людям, инвалидам, малообеспеченным семьям.



В центре «Ключ к успеху» оказывают помощь детям в развитии

Фонд в партнерстве с центром развития и нейропсихологии «Ключ к успеху» под руководством нейропсихолога Елены Антиповой реализует проект «Нейрошкола. Учись играть!»

Как пояснила Елена Александровна, в рамках проекта оказывается помочь в развитии 70 детям, в том числе с ограниченными возможностями здоровья.

– Очень важное значение в гармоничном физическом, умственном и эмоциональном развитии имеет игровая среда. Играя, ребенок познает мир и себя, поэтому именно через игру происходят эффективные развивающие и коррекционные взаимодействия. При финансовой поддержке наших партнеров мы сможем создать особую оснащенную специальным оборудованием игровую среду. Сейчас мы заключаем договоры с поставщиками на приобретение сенсорного оборудования и тренажеров для использования на занятиях по сенсорной интеграции и нейрокоррекции, – пояснила Елена Антилова.

Новое оснащение кабинетов центра развития поможет расширить возможности специалистов, работающих с особыми детьми: детьми с гиперактивностью и дефицитом внимания, речевыми нарушениями, сенсорными расстройствами и расстройствами аутистического спектра.



На сцене ДК нефтехимиков выступают разные творческие коллективы

## Новости

## ФИЛЬТР ДЛЯ ГИДРОКРЕКИНГА

Татьяна Карпочева

**На установке гидрокрекинга монтируют уникальное оборудование – фильтрующую установку сырья с автоматической системой регенерации**

**Ф**ильтрующая установка Ф-01 А/В/С/Д предназначена для тонкой очистки сырья установки гидрокрекинга – вакуумного газоилья. Степень



Фильтрующая установка сырья с автоматической системой регенерации

фильтрации составляет 20 мкм. Благодаря внедрению установки в производственную схему чистота сырья достигнет высоких показателей, уменьшатся технологические потери.

– Установка фильтрации состоит из блока фильтров, через которые ведется непрерывная очистка сырья, – рассказал начальник цеха №5 Андрей Махмутов. – Работа оборудования полностью автоматизирована: по мере роста перепада давления, т.е. роста степени загрязнения, включается режим регенерации, во время которого фильтрующие элементы промываются очищенным сырьем. Стоит отметить,

что процессы фильтрации и регенерации протекают параллельно.

Производителем выступил один из мировых лидеров в производстве технологий фильтрации – итальянская компания Filtrex. Оборудование массой 15 тонн было доставлено на Орский НПЗ в сборном виде. В настоящее время силами сотрудников РМЦ фильтр смонтирован на специально подготовленной площадке на 10-метровой высотной отметке постамента, проводится обвязка трубопроводами и монтаж площадок для обслуживания. В работу уникальное оборудование планируется запустить в конце года.

## ПУСК ПАРОКОТЕЛЬНОЙ

**На Орском НПЗ введен в эксплуатацию новый объект модернизации – паровая котельная №2, предназначенная для снабжения паром высокого давления установки гидрокрекинга**

**С**троительство парокотельной №2, призванной обеспечивать паром высокого давления турбины компрессора ЦК-02 и сырьевого насоса Н-01А установки гидрокрекинга, велось на протяжении двух лет.

Пусконаладочные работы под нагрузкой были проведены в апреле-мае 2020 года, однако пар, получаемый в паровой котельной №2, имел температуру на 30 °C большую, чем предусматривалось проектом – 470 °C вместо 440 °C. Для оборудования, работающего при высоких температурах, это превышение весьма существенное, поэтому для уменьшения температуры получаемого пара завод-изготовитель внес необходимые изменения в конструкцию котла – заменил горелку, дутьевой вентилятор и пароперегреватель.

До настоящего времени на установке гидрокрекинга работал резервный насос Н-01В с электроприводом. Однако производство пара более выгодно в сравнении с покупкой электроэнергии, поэтому подключение насоса Н-01А к паровой турбине экономически целесообразно, – пояснил заместитель главного энергетика по парогазовоздухоснабжению Алексей Рязанцев. – Кроме того, на парокотельной №2 есть возможность подачи пара на установку висбреинга. Эту практику мы уже опробовали в действии еще в 2020 году.

Сейчас пар высокого давления на установку поступает с Орской ТЭЦ. Во время аварийной ситуации на ТЭЦ поставка пара на Орский НПЗ была временно приостановлена. Мы решили этот вопрос, подавая пар с новой парокотельной.

– Очень важным и довольно длительным процессом стала продувка паропровода, соединяющего котельную с паровой турбиной. Его стеки должны быть идеально чистыми, чтобы грязь или окалина не попали на лопатки турбины. Чтобы исключить негативные последствия, была применена следующая технология: перед пропаркой паропровода на конец трубы устанавливалась медная пластина. Спустя определенное время пластины снимали и проверяли на наличие мелких повреждений.

– С пуском парокотельной структура цеха ПГВС несколько изменилась. Участок паровой котельной №1 был переименован в участок паровых котельных. Руководит участком Сергей Медведев. Мастером участка назначен Андрей Бучнев. Рабочая станция операторов располагается в операторской котельной №1 – в паровой котельной №2 не предусмотрено такого помещения. Котлом и другим оборудованием персонал управляет удаленно, периодически совершая обход установки.

## БОЛЬШИЕ ПЛАНЫ

**Более 680 млн рублей планируется направить в 2022 году на ремонтные производственные объектов ПАО «Орскнефтеоргсинтез»**



Ремонт технологической установки Л-24-Т6

**П**о данным службы эксплуатации и ремонтов, бюджет по программе ремонта, запланированных на будущий год, составляет 504,2 млн рублей. Кроме того, капитализированы затраты по ремонту технологических установок с межремонтным пробегом более одного года на сумму 180 млн рублей. В 2021 году на ремонты затратили 489,9 млн рублей.

Затраты на капитальные ремонты составили более 51 млн рублей, на проведение экспертизы промышленной безопасности – около 54 млн рублей. 42,8 млн рублей направлено на ремонт машинного оборудования: техническое обслуживание систем вибромониторинга CMS и «Bently Nevada 3500», демонтаж сухих газодинамических уплотнений организацией ООО «Джон Крейн – Искра», ремонт паровой турбины редукторов на установке гидрокрекинга. В ремонт котлов паровой

котельной цеха ПГВС вложено 13,3 млн рублей. На установках висбреинга, гидрокрекинга, ЭЛОУ-АВТ-3 выполнены работы по гидромеханической и гидроструйной очистке оборудования на сумму 8,6 млн рублей. Силами ООО «НПП «Факел-Сервис» выполнены работы по ремонту оголовника факельного ствола в цехе №5 и ремонт факельного ствола в цехе №3. Затраты составили 7,8 млн рублей.

– Поддержание в работоспособном состоянии и ремонт технологических установок – большой совместный труд многих структурных подразделений и служб завода. Эта работа начинается с подготовки ремонтной документации и заканчивается подписанием акта сдачи объекта в эксплуатацию. Служба главного механика выражает благодарность всем специалистам за участие и вклад в проделанную работу, – отметил главный механик завода Сергей Фитц.



Парокотельная №2

## Проекты

## ИДЕИ В ДЕЛО

Ирина Гнездовская

**В ПАО «Орскнефтеоргсинтез» начинается внедрение первых предложений, предложенных к реализации в рамках системы непрерывных улучшений. Сразу несколько рационализаторских предложений получили одобрительные отзывы членов научно-технического совета.**

Заместитель начальника цеха №2 Владимир Абрамов предложил снизить затраты предприятия на вовлечение цетаноповышающей присадки при изготовлении дизельного топлива, соответствующего экологическому классу 5.



В.Абрамов

– При производстве дизельного топлива экологического класса 5 вовлекаются дизельные фракции с установок гидрокрекинга и ЛЧ-24-2000, а также керосиновая фракция с установки Л-24-Т6. Дизельная фракция установки гидрокрекинга имеет постоянный состав со стабильно высоким цетановым числом. Дизельная фракция с установки гидроочистки имеет переменный состав, требующий вовлечения цетаноповышающей присадки. Керосиновая фракция обладает очень низким цетановым числом. Экономию цетаноповышающей присадки могли бы дать промежуточные анализы сырья. Для этого необходимо использовать установку Waukesha, – пояснил Владимир Владимирович.

Рационализаторское предложение цеха №2 – коллективный труд. Идею подал заместитель директора производственного департамента – руководитель топливного производства Сергей Федосов. Но выполнение расчетов и формирование пакета документов легло на плечи специалиста с 20-летним стажем Владимира Абрамова.

Члены научно-технического совета поддержали предложение о приобретении дополнительной установки Waukesha для ЦЗЛ, которая позволит проводить промежуточные анализы сырья.



Члены научно-технического совета детально рассматривают каждое предложение

**Разработчикам предложений по системе непрерывных улучшений, утвержденных научно-техническим советом, назначены денежные вознаграждения.**

**Напомним, что за принятую научно-техническим советом рационализаторскую идею сотрудник завода получает премию от 500 до 3500 рублей. 20% от этой суммы выплачиваются сразу же, остальные 80% – по факту внедрения предложения. В последующем рационализатор получит еще одно вознаграждение – 3% (но не более 50 тыс. рублей) от суммы подтвержденного годового экономического эффекта.**

Инженер метрологической лаборатории цеха КИПиА Дмитрий Ненашев предложил использовать при поверке средств измерения коллектор. Это вспомогательное оборудование поможет сократить время калибровки и ремонта средств измерения.

– Сегодня поверка/калибровка измерительных приборов занимает много времени. Особенно остро этот вопрос стоит в период ремонтов установок, когда ежедневно слесари участка ремонта цеха КИПиА и инженеры-метрологи имеют дело с десятками датчиков. Средства измерения одного диапазона можно поверять группами, для этого их следует подключать к системе подачи воздуха при помощи коллектора КСТ. Он предусматривает равномерное распределение и подачу в нашем случае воздушной среды, к примеру, к манометрам. В зависимости от вида коллектора можно одновременно снимать показания с 4, 6, 8 или 10 измерительных приборов, – отметил Дмитрий Владимирович.

Слесарь цеха КИПиА Дмитрий Степанов даже собственноручно изготовил такой коллектор. Совместно с инженерами-метрологами пробовал его в деле. Говорят, эксперимент получился положительный.

Члены научно-технического совета идею одобрили.



Д.Степанов и Д.Ненашев



А.Сабанов

Начальник электротехнической лаборатории Андрей Сабанов предложил перевести электрические средства измерения в разряд индикаторов.

– На нашем предприятии более 2500 измерительных приборов: вольтметров, амперметров, омметров и т.д., требующих регулярной поверки. Периодически мы обязаны были демонтировать их и отправлять в специализированную организацию, занимающуюся поверкой таких приборов. Это и денежные затраты, и нагрузка на электриков. Изучив опыт других предприятий, на основании требований нормативно-технической документации я предложил перевести измерительные приборы, точность измерений которых не нормируется, в разряд индикаторов, которые в соответствии с метрологическими требованиями в поверке не нуждаются. При выполнении своих обязанностей нам достаточно знать либо отсутствие, либо наличие электрического параметра, точность измерений при этом не важна, поэтому в плане работы мы ничего не потеряем, а только выиграем, – пояснил Андрей Владимирович.

Руководство предприятия предложение поддержало.

За три месяца реализации системы непрерывных улучшений специалисты группы оптимизации затрат получили 23 рационализаторских предложения. Часть из них находится на доработке, часть на рассмотрении в компании АО «ФортеИнвест».

**Появились рационализаторские предложения? Отправляйте их на электронную почту [ideas@ornpz.ru](mailto:ideas@ornpz.ru), через непосредственного руководителя либо через канцелярию.**

# ГОТОВИМ КАДРЫ

**К системе наставничества, реализуемой в ПАО «Орскнефтеоргсинтез», присоединяются новые подразделения завода. Мы уже рассказывали об успешном опыте передачи знаний опытными специалистами молодым работникам в заводской лаборатории, ремонтно-механическом цехе, на установке гидрокрекинга. Сегодня расскажем о паре наставник-ученик в складском хозяйстве.**

Персонал склада отдела капитального строительства (ОКС) работает с металлоконструкциями, аппаратами и оборудованием, поступающими на завод по Программе модернизации. Начало активной фазы строительных работ потребовало от подразделения мобилизации сил. В помощь действующим сотрудникам была принята на работу Оксана Косарева, имеющая трудовой стаж в этой сфере.

План обучения Татьяна Владимировна составляла в соответствии с должностными инструкциями кладовщика. В него вошли такие пункты, как знакомство с ассортиментом продукции, тонкостями размещения груза, подготовка и проведение инвентаризаций, практика в оформлении документации, взаимодействие с различными подразделениями предприятия и подрядными организациями.



Т.Рылева и О.Косарева

– Первые дни работы на предприятии вызвали серьезное беспокойство. Номенклатура поступающих грузов, разнообразие площадок для складирования, поток документации – предстояло разобраться в большом объеме информации. Даже с солидным опытом работы в данной сфере производственная специфика требовала повышения компетенции. Когда Татьяна Владимировна начала делиться со мной тонкостями профессионального мастерства, стало гораздо проще, – рассказала кладовщик Оксана Косарева.

В проекте «Наставничество» опытный работник завода Татьяна Рылева участвует впервые. Конечно, обучали новичков и раньше, но характер такой работы был хаотичен, по принципу, кто посвободнее, тот и подскажет. С реализацией программы пришла систематичность.

– Оксана не стесняется задавать вопросы. Это меня очень радует. За время работы в складском хозяйстве я помогала освоиться в профессии многим молодым работникам. Не понадышке знаю, как важно быть любопытным. Оксана переспрашивает, уточняет, записывает, – отметила кладовщик (старший группы) Татьяна Рылева.

## Производство

# ЭНЕРГОРЕСУРСЫ

Ирина Гнездовская

**22 декабря профессиональный праздник отмечают энергетики. Это представители сразу нескольких подразделений ПАО «Орскнефтеоргсинтез»: службы главного энергетика, электроцеха и ПГВС. От этих людей во многом зависит бесперебойный производственный процесс, комфорт на рабочих местах. Накануне праздника коллективы подразделений поделились итогами работы в 2021 году.**



**Главный энергетик ПАО «Орскнефтеоргсинтез» Сергей Рыжков:**

– День энергетика для нас – повод поздравить коллег с праздником! Благодарю всех заводчан, причастных к энергоснабжению ПАО «Орскнефтеоргсинтез», за работу, сплоченность, позволяющую нам решать сложные задачи. В новом году наши цели остаются прежними – обеспечивать подразделения предприятия теплом, светом, газом для эффективного производственного процесса. Для этого у нас есть все необходимое: производственные мощности, профессиональный большой коллектив, ресурсы и желание трудиться. Мы не намерены останавливаться на достигнутом. Будем повышать эффективность производства. Сделаем все от нас зависящее для бесперебойного обеспечения ПАО «Орскнефтеоргсинтез» энергией.

(это порядка 500 высоковольтных выключателей, 150 силовых трансформаторов и т.д.);

– 2 паровые котельные: ПК-1 – 150 т/ч пара СД и ПК-2 – 30 т/ч пара ВД;

– 2 установки получения азота;

– 2 установки производства ХВО и КО;

– воздушная компрессорная;

– на предприятии эксплуатируются более 3 тыс. различных электродвигателей мощностью от нескольких ватт до нескольких тысяч киловатт;

– в сетях освещения установок, бытовых и административных зданий используются более 18 тыс. различных светильников;

– по сетям электро-теплоснабжения передается более 53 Мвт электрической мощности и до 210 тонн пара.

Учитывая, что ПАО «Орскнефтеоргсинтез» является одним из крупнейших потребителей энергии в восточном Оренбуржье, а также тот факт, что энергия –

существенная составляющая процесса нефтепереработки, для обслуживания столь мощного набора энергетических объектов требуется высококвалифицированные кадры. Коллективы структурных подразделений ежедневно, круглосуточно, круглогодично выполняют производственные задачи, отвечающие самым высоким требованиям.

Как рассказали начальник электроцеха Игорь Камынин и начальник цеха ПГВС Алексей Кулагин, в коллективах есть как молодые работники, только окончившие учебные заведения, так и опытные специалисты, проработавшие на предприятии не один десяток лет. Ю.Валяевин, И.Борисов, В.Никашин, Р.Файзуллин, Ф.Голиков, О.Мищенко активно передают свои знания молодежи, помогая быстрее изучить все нюансы профессии. Хорошо проявили себя молодые специалисты Е.Фатун, Р.Шачнев, И.Прокофьев, М.Шевчук, С.Медведев. Сильны команды мастеров и начальников участков, благодаря деятельности которых слаженно работают все подразделения цехов.

С вводом в эксплуатацию новых производственных объектов по Программе модернизации системы энергоснабжения завода претерпели значительные изменения. К примеру, введена в эксплуатацию паровая котельная ПК-2 мощностью 30 т/ч пара 4,0 МПа, внедрен электрообогрев технологического оборудования, трубопроводов и приборов КИПиА. Суммарная длина греющих кабелей на сегодняшний день составляет более 240 километров. В ходе Программы были реконструированы имеющиеся на предприятии трансформаторные подстанции, паровая котельная ПК-1. Заменена значительная часть распределительных устройств и трансформаторных подстанций на технологических установках. Большая часть современного оборудования иностранного производства, для работы с ним персоналу цехов приходится постоянно повышать квалификацию.

Подводя итоги уходящего года, энергетики завода ставят перед собой новые цели и задачи, решение которых невозможно без всесторонней поддержки коллег.

**Начальник электроцеха Игорь Камынин:**



– Поздравляю всех работников ПАО «Орскнефтеоргсинтез», причастных к энергетике, с профессиональным праздником! Сегодня энергетика переходит на инновационный путь развития. Внедряются энергосберегающие технологии, используются альтернативные источники энергии, модернизируются предприятия. Это значит, что труд энергетика почитаем, а наша профессия заслуживает уважения. Поздравляю всех заводчан с днем рождения предприятия и наступающим Новым годом!

Желаю плодотворной совместной работы в 2022-м, здоровья, успехов!



Электромонтер по обслуживанию и ремонту электрооборудования И.Борисов обучает молодых специалистов Е.Лапаева и С.Егорова

## Технологии

# ФАКЕЛ – СИМВОЛ БЕЗОПАСНОСТИ

Ирина Гнездовская

**Горящий факел, как правило, вызывает опасения людей, живущих поблизости от производства. Но мало кто из граждан, далеких от производственной деятельности, знает, что как раз факельная система препятствует попаданию вредных веществ в атмосферу, сжигая углеводородные смеси.**

**Ф**акельные системы – обязательный элемент инфраструктуры нефтеперерабатывающих и нефтехимических предприятий. В ПАО «Орскнефтеоргсинтез» они предназначены для сброса и последующего сжигания горючих газов и паров в случаях:

- постоянных, предусмотренных технологическим регламентом на производство сдувках;
- срабатывания устройств аварийного сброса, предохранительных клапанов, гидрозатворов, ручного стравливания, а также освобождения технологических блоков от газов и паров в аварийных ситуациях автоматически или с применением дистанционно управляемой запорной арматуры и др.;
- периодических сбросов газов и паров, пуска, наладки и остановки технологических объектов.

Профессор Владимир Капустин в интервью журналу «Neftegaz.RU» так охарактеризовал работу факельных систем:

«Производственные процессы нефтепереработки всегда происходят при достаточно больших давлениях. Когда давление превышает необходимое, его необходимо «стравить». Тогда в дело и вступает факел. Он выполняет роль предохранительного клапана, а также средства предотвращения попадания вредных веществ в атмосферу. Основным и наиболее заметным для глаз внешнего наблюдателя элементом факельной системы является факельный ствол с оголовком, на выходе из которого и происходит сжигание углеводородной смеси, в результате чего образуются, в основном, углекислый газ и вода, что абсолютно безопасно».

В факельную систему предприятия входит факельное хозяйство цеха №3, в которое направляются все сбросы с установок предприятия, и факельное хозяйство Комплекса гидрокрекинга.

**На факельное хозяйство Комплекса гидрокрекинга газы поступают на установку двумя потоками:**

– углеводородные факельные газы с установок гидрокрекинга и производства водорода направляются на сжигание в углеводородный факельный ствол ФС-1 по коллектору DN 1000;

– «кислый» факельный газ с установки производства серы направляется на сжигание в «кислый» факельный ствол ФС-2 по коллектору DN 400.



## УГЛЕВОДОРОДНАЯ ФАКЕЛЬНАЯ УСТАНОВКА

Углеводородные факельные сбросы с установок гидрокрекинга и производства водорода направляются на сжигание в углеводородный факельный ствол ФС-1.

В составе углеводородного факельного ствола предусмотрены:

- факельный оголовок DN 1000;
- три дежурные горелки бегущего огня;
- факельная труба DN 1000;
- трубопроводы природного и запального газа, паропроводы;
- электрообогрев нижней части ствола.

Для повышения эффективности защиты факельной системы от вакуума и про-

никновения пламени через факельный оголовок для углеводородного факела предусмотрено сочетание струйного затвора оголовка с гидрозатвором.

Для обеспечения бездымного сгорания углеводородных сбросов предусмотрена подача перегретого водяного пара в оголовок углеводородного факельного ствола. С этой целью оголовок углеводородного ствола оснащен системой подачи перегретого водяного пара в центральную часть ствола и в паровое кольцо.

Регулирование подачи перегретого водяного пара предусмотрено от расходомера на коллекторе углеводородных сбросов.

Углеводородная факельная установка оборудована системой контроля и автоматики.

Для обеспечения безопасной эксплуатации углеводородной факельной установки предусматривается контроль атмосферы на содержание горючих паров и газов, который осуществляется посредством стационарных сигнализаторов взрывоопасных концентраций, устанавливаемых в местах возможных утечек горючего продукта (у сепаратора С-1, гидрозатвора Г-1 и насосов Н-1А/В).

Опорожнение трубопроводов и аппаратов углеводородной факельной системы перед ремонтом предусматривается в закрытую дренажную систему. Освобождение аппаратов и оборудования предполагается производить путем вытеснения дренажного продукта азотом в дренажную емкость установки гидрокрекинга Е-28, оборудованную полупогружным насосом.

## ФАКЕЛЬНАЯ УСТАНОВКА «КИСЛЫХ» ГАЗОВ

«Кислые» факельные сбросы с установки производства серы направляются на сжигание в «кислый» факельный ствол ФС-2.

В составе «кислого» факельного ствола предусмотрены:

- факельный оголовок DN 350;
- две дежурные горелки бегущего огня;
- факельная труба DN 400;
- трубопроводы природного и запального газа;
- электрообогрев нижней части ствола.

Пропускная способность факельной системы «кислых» сбросов определена, исходя из максимального количества «кислого» сброса с учетом разбавления топливным газом для улучшения горения и рекомендуемой скорости для сероводородсодержащего газа не более 10 м/с во избежание повышенного коррозионно-эррозионного износа трубопровода.

Факельная установка сероводородсодержащих («кислых») газов оборудована системой контроля и автоматики.

Откачка «кислого» факельного конденсата в блок отпарки «кислых» стоков установки производства серы производится насосами Н-2А/В.

Для обеспечения безопасной эксплуатации факельной установки «кислых» газов предусматривается контроль атмосферы на содержание горючих паров и газов посредством стационарных сигнализаторов взрывоопасных концентраций, устанавливаемых в местах возможных утечек горючего продукта.

При наличии горючих газов и паров в количестве 20% от нижнего концентрационного предела распространения пламени производится сигнал.

Помимо сигнализаторов взрывоопасных концентраций в местах вероятного выделения токсичного газа (сероводород + углеводороды) у сепаратора С-2 предусмотрена установка сигнализаторов ПДК с сигнализацией концентрации указанного газа 3 мг/м<sup>3</sup>.

## ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ СХЕМЫ

### Факельная система углеводородных газов

Углеводородные факельные сбросы с Комплекса гидрокрекинга поступают в сепаратор С-1 по коллектору 1000 HF-0001-AB5. В С-1 происходит отделение жидкости из парогазовой среды. При достижении уровня конденсата в С-1 до 1,0 м автоматически включается насос Н-1А для откачки. При дальнейшем повышении уровня конденсата автоматически включается Н-1В. Откачка углеводородного факельного конденсата производится в трубопровод некондиции светлых нефтепродуктов. При понижении уровня до 0,3 м осуществляется автоматический останов Н-1А (Н-1В).

Из С-1 газ по трубопроводу поступает в гидрозатвор Г-1, предназначенный для предотвращения распространения фронта пламени в факельную систему и защиты факельной системы от вакуума. Трубопровод входа в Г-1 оборудован рассекателем, исключающим сплошной газовый поток, по которому пламя в случае обратного хода может проникнуть в защищаемое пространство. Из Г-1 углеводородный факельный газ поступает на сжигание в ФС-1.

Для обеспечения бездымного сжигания сбросных газов предусмотрена подача перегретого водяного пара по двум направлениям: в центральную часть ствола постоянно и в паровое кольцо периодически. Регулирование подачи пара на бездымное сжигание производится автоматически.

### Факельная система «кислых» газов

«Кислые» факельные сбросы с установки производства серы по коллектору 400 SHF-1301-BB33 направляются в сепаратор С-2. В связи с низкой теплотворной способностью сероводорода в границах факельного хозяйства предусмотрено разбавление аварийного «кислого» сброса топливным газом в соотношении 1:1. Разбавленный «кислый» сброс направляется по трубопроводу 400 SHF-1301-BB33 в С-2, где происходит отделение жидкой фазы от газообразной. При достижении уровня «кислого» конденсата в С-2 до 0,5 м подается сигнал, и автоматически включается рабочий насос Н-2А для откачки «кислого» конденсата. При дальнейшем повышении уровня в сепараторе до 1,0 м включается резервный насос Н-2В.

Откачка «кислого» конденсата производится в блок отпарки «кислых» стоков. При понижении уровня в С-2 до 0,3 м осуществляется автоматический останов насосов Н-2А (Н-2В). Из С-2 «кислый» факельный газ по трубопроводу поступает на сжигание в факельный ствол ФС-2.

Предусмотрен контроль за работой дежурных горелок с автоматическим зажиганием от пульта, а также контроль разрежения в основании ФС-2. Для защиты факельной системы от проскака пламени перед факельным стволом установлены огнепреградители.

## Безопасность

## БЫТЬ ПЕРВЫМИ

Татьяна Карпачева

**Члены нештатного аварийно-спасательного формирования Орского НПЗ прошли переаттестацию, подтвердив свою квалификацию**

Раз в три года все аварийно-спасательные службы и формирования обязаны проходить обучение и переаттестацию. Сотрудников Орского НПЗ технологиям газоспасательных работ и работ, связанных с разливом нефти и нефтепродуктов, обучают преподаватели «Учебно-консультационного центра аварийно-спасательных формирований» города Новомосковск Тульской области. Учебный центр, работающий со спасателями из разных уголков России – от Калининграда до Сахалина – является давним партнером Орского НПЗ. Специалисты центра отмечают, что наши нештатники – одни из лучших в отрасли.

В составе обучающего курса как теоретические, так и практические занятия. Курс разделен на три части: занятия по ликвидации аварий разлива нефти и нефтепродуктов (ЛАРН), техническая и тактическая подготовка – изучение оборудования, оснащения, правил работы с ними, правила проведения аварийных, спасательных работ, а также оказание первой помощи пострадавшим.

Вячеслав Маслов, преподаватель по тактике АНО ДПО «УКЦАСФ им. В.В.Никулина»:

– В ПАО «Орскнефтеоргсинтез» хороший состав формирования. Видно, что люди заинтересованы в обучении, задают грамотные вопросы. Человеческие качества в деле спасения пострадавших очень важны,



Практическое занятие по оказанию первой помощи пострадавшим

В настоящее время в НАСФ Орского НПЗ состоят 170 человек. Это работники потенциально опасных производственных объектов. В случае возникновения ЧС они обязаны принять меры для спасения людей, уметь оказывать им первую помощь, принять участие в локализации аварии и ее последствий под руководством и в составе профессионального ГСО ООО «Защита». На март 2022 года объявлен предварительный набор членов НАСФ. По всем вопросам обращаться к руководителю службы ГО, ЧС и ГСП (НАСФ) Владимиру Николаюку по телефонам: 34-32-04, 33-85-16.

ны, по этому показателю члены НАСФ Орского нефтеперерабатывающего предприятия на высоте. Отмечу хорошую тренировочную базу – одну из лучших в России из числа нештатных формирований.

Кроме хорошей физической формы, для спасателя-нештатника важна психологическая готовность. Для учебных занятий и сдачи экзаменов используется специальный

тренировочный комплекс. В его составе – два учебных класса. В одном из них смонтирован лабиринт, установлен узел с арматурой, стенд высотной подготовки и имитатор емкостного оборудования. Во время занятий применяются световые и звуковые эффекты для создания стрессовой психологической ситуации, максимально приближенной к действительности.

## РАЗВЕДКА БОЕМ

**На Орском НПЗ прошли практические тренировки по эвакуации в зданиях с массовым пребыванием людей**

Согласно правилам противопожарного режима, дважды в год в зданиях с массовым пребыванием людей – 50 и

более человек – должна проводиться практическая тренировка по эвакуации. На территории нашего предприятия расположены

три таких здания: заводоуправление №1, АБК цеха №10, ЦЗЛ.

– При попадании в чрезвычайную ситуацию важно не растеряться и действовать правильно. Быстрая эвакуация из опасной зоны – это верный способ предупредить возможные жертвы и другие негативные последствия, – отметил ведущий инженер по пожарной безопасности Дмитрий Войтков. – Знание теории в области пожарной безопасности необходимо, однако практические навыки поведения в случае возгорания не менее важны. Приобрести их можно в процессе тренировок.

Цель подобных тренировок – выработка у сотрудников завода четких навыков поведения в ЧС, способности быстро принимать верные решения, без ошибок ориентироваться в пространстве, определяя верные направления для выхода из опасной зоны.

В ходе практической тренировки по эвакуации персонал аварийно-спасательных служб отработал слаженность действий. После срабатывания пожарной сигнализации все, находящиеся в здании, были эвакуированы на безопасное расстояние. Сигнал тревоги автоматически поступил на пульт пожарной охраны. На место ЧП экстренно прибыли три боевых расчета пожарной части и подразделение газоспасателей ООО «Защита». Пожарные произвели разведку и тушение условного очага возгорания.

## Дата

## РОВЕСНИК ВЕКА

**Заводчане отметили 100-летие со дня рождения Героя СССР, сотрудника Орского НПЗ Виталия Сорокина**

Подвиг летчика-бомбардировщика Сорокина чтят все поколения нефтехимиков. На фронт Великой Отечественной войны Виталий Андреевич попал в мае 1943 года. Во время 74 боевого вылета был ранен: один из осколков попал в правую ногу, другим перебило ладонь правой руки, лишив летчика трех пальцев. Однако Сорокин не вышел из боя, довел самолет до заданной цели и разгромил противника. Истекая кровью, успешно посадил самолет и потерял сознание.



Председатель Совета ветеранов Т.Терещенко

Увившись из вооруженных сил по состоянию здоровья, Виталий Сорокин вернулся в Орск. Окончил Нефтяной техникум, устроился на Орский НПЗ, где отработал 36 лет. Ветераны завода, которые работали с Виталием Андреевичем, вспоминают его как очень скромного, порядочного человека.

25 ноября Сорокин отметил бы свой вековой юбилей. В честь этого события в Орском нефтяном техникуме прошли тематические мероприятия с участием сотрудников заводского музея. Представители Совета ветеранов и студенты возложили цветы к мемориалу Виталия Андреевича в Сквере Славы.

Сегодня имя Сорокина носит не только Орский нефтяной техникум. В честь него названы школа, улица, бульвар. В заводском музее герою посвящена отдельная экспозиция. Такие личности – отличный ориентир для воспитания молодого поколения.



## Профессионалы

**В связи с празднованием 86-ой годовщины со дня образования ПАО «Орскнефтеоргсинтез» почетными наградами отмечены лучшие сотрудники**

**Почетная грамота АО «ФортеИнвест»:**

С.Г.Кращук – ген. директор ПАО «Орскнефтеоргсинтез»; Ю.Н.Алемасцев – зам. нач. цеха по грузовой работе; О.В.Егорова – оператор тов-й, цех ВиК; И.В.Ильина – оператор ЭЛОУ-АВТ, цех № 1; С.Н.Майоров – нач. уч., электроцех; О.Н.Мищенко – нач. лаб. водно-хим. режима, цех ВиК; Г.С.Самохвалов – зам. ген. дир. по эконом. и фин.; Е.В.Степанова – апп-к химводоочистки, цех ПГВС.

**Благодарность АО «ФортеИнвест»:**

О.В.Бикчентаева – ведущий экономист; Е.А.Гончарова – оператор тов-й, цех № 12; А.Н.Глазунов – инженер по пром. без-ти; Н.И.Кочетова – ведущий экономист; М.А.Кулюкин – зам. дир. производ-го деп.; С.В.Маньшин – оператор сист. видеонаб-ния; Ю.А.Федорова – зам. гл. бухгалтера; О.С.Штемпель – ведущий юристконсульт.

**Почетная грамота Министерства энергетики РФ:**

Л.В.Мезенцева – диспетчер цеха № 10.

**Благодарность Министерства энергетики РФ:**

С.Л.Иванова – маш-ст насосных установок, цех ВиК; Г.В.Фишер – оператор уст. пол-ия азота, цех ПГВС.

**Почетная грамота ПАО «Орскнефтеоргсинтез»:**

Ю.Н.Валявин – электромонтер, электроцех; С.И.Гордеев – мастер, электроцех; В.Р.Яппаров – такелажник, склад-ое хоз; Д.Р.Курмееев – оператор УВПМ, цех № 1; А.Н.Тингаев – нач. управ. обеспеч-я надежности оборуд-я; И.В.Приходько – оператор 35-11/1, цех № 2; А.А.Чернов – оператор 19-6М, цех № 3; А.Г.Зеленков – приборист, цех КИПиА; П.В.Драницников – нач.участка № 2, цех КИПиА; Ф.Ф.Даутов – оператор товарный, цех № 10; Е.Н.Фирстова – оператор товарный, цех № 10; А.Г.Ведькалов – нач. команды УСС; С.И.Чернов – осмотрщик емкостей, цех № 12; Ю.В.Алексахин – сливщик-разливщик, цех № 11; Е.С.Шмарин – сливщик-разливщик, цех № 11; М.П.Лысенко – ст. лаборант, ЦЗЛ; С.И.Струченко – машинист моторных испытаний, ЦЗЛ; Т.В.Федосова – ст. лаборант, ЦЗЛ; И.Б.Шошина – ст. лаборант, ЦЗЛ; Т.Г.Терещенко – ст. оператор, цех ВиК; Г.В.Климова – машинист насосн.уст., цех ВиК; А.Б.Каринов – сторож ДОЛ «Спутник»; С.В.Личманов – рук. гр. интегрированного учета; С.В.Николаева – ст. деж-ый бюро пропусков; Л.Н.Лифанова – вед. бухгалтер.

**Благодарность ПАО «Орскнефтеоргсинтез»:**

С.А.Катышев – тракторист, АТЦ; С.Г.Кобзарь – машинист крана, АТЦ; А.Г.Савинцев – водитель, АТЦ; А.С.Павельев – оператор ЭЛОУ-АВТ-3, цех № 1; М.Ю.Бусалаев – машинист компрессоров, цех № 2; А.Е.Михно – оператор Л-24-Т6, цех № 2; А.А.Ковригин – ст. оператор уст. висбреинга, цех № 3; Т.М.Букембаева – оператор товарный, № 3; О.П.Никулина – экономист, цех № 5; В.А.Сингаев – оператор УПС, цех № 5; А.В.Шаев – оператор УПС, цех № 5; А.П.Лысаков – нач. метрологической лаборатории ОГМ; В.В.Тумаков – оператор котельной, цех ПГВС; С.В.Чеплаева – оператор товарный, цех № 10; И.С.Сероштан – лаборант, ЛОП; В.Н.Вильмискин – нач. участка, РМЦ; А.П.Лукьянов – газорезчик, РМЦ; Д.В.Капустин – слесарь, РМЦ; Н.А.Мамыкин – мастер, РМЦ; А.Е.Колчев – инженер-электроник; Л.М.Фомина – вед. спец. АХО; А.Н.Иванова – инженер, тех. отдел; П.К.Штомпель – гл. экономист отдела закупок; С.В.Бондарь – вед. инженер службы ГОЧС и ГП (НАСФ); Е.А.Шевенеонова – инженер, отдел кадров; С.Р.Мавлютова – вед. спец. ССО; Л.Ю.Баранова – вед. экономист отдела соц. развития; В.А.Моисеев – инженер АСУТП ДКП; Т.С.Сайфуллин – зам. нач. отдела, ДКП.

**Алла Рудакова**

товарный оператор  
цеха № 10

**В** числе немногих заводчан, удостоенных в этом году Почетной грамоты АО «ФортеИнвест», – Алла Рудакова. Вручение награды совпало с юбилеем трудовой деятельности Аллы Александровны. Она проработала на Орском НПЗ 35 лет.

Как призналась сама собеседница, в юности она вовсе не горела желанием связать свою жизнь с нефтепереработкой. В Нефтяной техникум поступила по совету мамы. Но уже первые месяцы учебы показали правильность профессионального выбора. По душе пришлись и образовательная программа, и ученический коллектив.

– Дружба с однокурсниками продолжается уже несколько десятилетий. Многие парни и девушки выросли в настоящих профессионалов и трудятся на нашем предприятии и даже в моей смене, – пояснила Алла Александровна.

Алла Рудакова работает старшим оператором товарно-сырьевой базы. Особенностью участка называет физический труд. Если на современных установках уже многие процессы автоматизированы, то в состав ТСБ входят резервуары разных лет, управление которыми подразумевает, в том числе, и ручной труд.

– В ведении нашего участка 43 резервуара с сырьем и нефтепродуктами. Операторы ТСБ участвуют в приемке нефти,



поступающей на завод железнодорожным транспортом и по трубопроводу, дренируют сырье, отдают на установки для дальнейшей переработки. После переработки нефтепродукты вновь поступают на ТСБ. Для одной части продукции резервуары участка становятся промежуточным звеном нефтепереработки, для другой – конечным, – рассказала Алла Рудакова.

По словам Аллы Александровны, с вводом в эксплуатацию новых производственных объектов работы на ТСБ прибавилось. Вырос объем продукции, увеличился ее ассортимент. Чаше стал меняться производственный режим установок, что

также отражается на функциональных обязанностях операторов. Со всеми тонкостями профессии Алла Рудакова помогает освоиться молодым коллегам.

– У нас очень дружный коллектив. Это и опытные специалисты, ставшие почти родными за десятилетия совместной деятельности, и молодежь, вносящая позитив в трудовые будни. Я как старшая стараюсь поддерживать благоприятный климат в нашей бригаде, – отметил Алла Александровна.

Вне работы Алла Рудаков – жена, мама и с недавних пор бабушка новорожденного внука. Свободное время посвящает семье.

**Денис Федосеев**

ведущий инженер  
отдела информационных  
технологий

**П**о случаю профессионального праздника корпоративной награды – Благодарности ПАО «Орскнефтеоргсинтез» – удостоен Денис Федосеев.

Денис Валерьевич был приглашен на Орский НПЗ в 2016 году, когда предприятию требовалось высококлассные специалисты в сфере информационных технологий для развития и обеспечения объектов завода сетью и информационными системами.

– Отдел информационных технологий – это не просто коллектив, мы – команда, умеющая добиваться результата. Сотрудники подразделения выполняют разные функции, но основная наша задача сводится к одному – все должно работать. Все – это и большая локальная сеть нашего предприятия, и интернет-канал, и серверное оборудование, на котором происходит обработка и хранение данных, – рассказал Денис Федосеев.

Несмотря на большой опыт работы, наш собеседник при-

знался: в первые дни на заводе было нелегко. Производственная специфика потребовала дополнительных знаний, личного развития.

– Влиться в работу мне помогли коллеги. Не хочу выделять кого-то конкретно, коллектив у нас большой, дружный. Чтобы профессионально выполнять свои обязанности специалистам нашей группы – группы сетевых технологий – необходимо взаимодействовать со многими, всем благодарен за поддержку. Группа сетевых технологий – это универсальные специалисты. Мы должны и программировать, и настраивать, и контролировать, и даже консультировать. Интересный опыт получил, обеспечив заводчан технической поддержкой – решая ИТ-проблемы обращающихся, пришлося примерить на себя роль психолога, – пояснил Денис Валерьевич.

Особенностью работы отдела информационных технологий Денис Федосеев назвал оперативность. Как правило, что-то внедрить, установить, настроить необходимо в кратчайшие сроки, главное – получить результат.

– Бывают проекты и дела, которые затягивают так сильно, что не всегда удается погрузиться в бытовые дела по окончании



рабочего времени. Здесь я бесконечно благодарен своей семье – супруге и сыну. Они все понимают и поддерживают, – отметил Денис Валерьевич.

На вопрос «Как было принято решение о профессиональном выборе?» наш собеседник ответил затруднился, пояснив, что информационные технологии вошли в его жизнь так давно, что теперь он даже не представляет, могло ли быть иначе?

– У меня много разнообразных интересов в обычной жизни, но в профессиональном плане безусловная и единственная любовь – информационные технологии, – подытожил собеседник.

## Праздник

## В ОЖИДАНИИ ЧУДА

**Новый год – семейный праздник. В последние два года без массовых мероприятий и корпоративов мы почувствовали это еще острее. Пандемия напомнила нам, что самое главное в жизни – здоровье и благополучие близких. Наступающий 2022-й год многие из нас будут встречать в кругу самых родных. Это отличный повод вспомнить о новогодних семейных традициях.**

**Екатерина Григорова, инженер-химик ЦЗЛ:**

– Каждый год в преддверии праздника мы обязательно вместе с сыном и мужем украшаем квартиру, наряжаем елку, готовим праздничный ужин. Раньше целым ритуалом было написание письма Деду Морозу, в которого сын действительно верил. Помню, Андрей был уже довольно взрослый и попросил у сказочного волшебника современные научники. Конечно, утром под елкой он нашел красивую коробку с желанным подарком и практически не сомневался, что его принес Дед Мороз. Сейчас Андрей уже студент и с улыбкой вспоминает эту историю.

**Юлия Марущенко, экономист ЦЗЛ:**

– В нашем детстве было принято украшать елку стеклянными игрушками, доставшимися еще от бабушек и дедушек. К сожалению, они очень хрупкие, и с каждым годом таких игрушек становится все меньше. Поэтому каждый год я обязательно покупаю новую качественную стеклянную игрушку. Они стоят недешево, но зато такие красивые! У нас собралась уже впечатляющая коллекция. Также мы любим вместе с детьми делать игрушки своими руками. Все это богатство вместе с добрыми эмоциями и воспоминаниями я обязательно сохраню для своих сыновей.

**Елена Хорсова, машинист насосов установки гидрокрекинга:**

– У каждой семьи есть свои ритуалы, наполняющие праздник чудесами и уюта и тепла. Живая елка, новогодний стол с любимыми блюдами и по семейным рецептам, долгожданные подарки, которые обязательно откроются утром 1 января – таковы традиции нашей семьи. Встретив Новый год, мы обязательно идем в кино на добрый фильм или мультфильм. А в долгие праздничные дни с удовольствием катаемся на коньках и лыжах.



которые играл. Новый год всегда встречал с товарищами по команде. Домой приезжал в первых числах января, причем для родных это было сюрпризом – точной даты моего приезда они не знали. Обязательно покупал букет цветов для мамы, включая на всю любимую музыку и заходил домой. Сейчас я уже сам отец. С сыном будем встречать второй Новый год. Всей семьей стараемся по максимуму создать праздничную атмосферу, наряжаем елку, готовим подарки. В Деда Мороза пока не переодеваюсь, но думаю, что скоро обязательно примерю на себя эту роль.

**Вадим Акулов, спорт-инструктор:**

– Я с детства профессионально занимался хоккеем: в 12 лет уехал из дома и жил в тех городах, за

**Светлана Суслина, ведущий инженер по подготовке кадров:**

– Дарить в Новый год подарки друг другу – это здорово. Но в нашей семье есть еще одна добрая традиция: каждый год мы кладем подарок под елку нашему дому. Благодарим его за комфорт и тепло, спокойствие и уют, за то, что проводим здесь драгоценное время с самыми близкими и дорогими людьми. Это может быть комнатный цветок, новая скатерть, картина, красивая ключница или что-то еще. И мне кажется, что наше жилище отвечает взаимностью, ежедневно даря нам радость, гармонию, заряжая позитивной энергией.

## Спорт



Б. Мустафин, Е. Сурков, М. Ермаков, М. Ситмухаметов, К. Баранов, Д. Курмееев

## ОЧЕРЕДНАЯ ПОБЕДА

**В рамках заводской спартакиады на базе ФОК «Надежда» состоялись соревнования по баскетболу**

**В** ходе упорной борьбы победу одержала команда представителей цехов № 1, 10, 11 и 12. Второе место заняла команда цехов ВиК, КИПиА, ПГВС. На третьем месте – УСС, ЧОП «ОНОС-Щит», ООО «Защита».

Как рассказал спортивный инструктор предприятия Вадим Акулов, лучшим игроком соревнований признан Евгений Сурков.

Всего в баскетбольном турнире приняли участие 6 команд, борьба была очень напряженной, сильнейшие определялись в последние минуты встречи.

## Профсоюз

## В ЧИСЛЕ ПРИЗЕРОВ

**Профсоюзная организация ПАО «Орскнефтеоргсинтез» отмечена наградой Федерации профсоюзов Оренбуржья**

**Д**иплом за первое место в конкурсе на лучшую постановку информационной работы в профсоюзных организациях в номинации «Сувенирная продукция» вручен председателю заводского профкома Ларисе Михайловой.

Конкурс проводился с целью укрепления информационной структуры профсоюзов Оренбуржья, повышения уровня организации информационной работы в профсоюзных организациях, поощрения и мотивации сотрудников, внесших особый вклад в позиционирование профсоюзного движения.

Профсоюзная организация Орского НПЗ регулярно становится призером различных конкурсов.

# С Новым Годом!

## ПОДАРКИ ЗА ПИСЬМО

В преддверии Нового года в ПАО «Орскнефтеоргсинтез» был объявлен творческий конкурс для детей заводчан. Ребятам предлагалось поздравить с праздником Деда Мороза. Победителей наградили памятными подарками.

Новогодний конкурс проводился в аккаунтах завода в социальных сетях. Ребята в возрасте от 2 до 14 лет писали и даже рисовали искренние и добрые пожелания.

Церемония награждения победителей проходила в ресто-баре «Мята». Директор департамента по связям с общественностью Елена Бояркина и председатель профсоюзной организации ПАО «Орскнефтеоргсинтез» Лариса Михайлова вручили отличившимся сертификаты в сеть книжных магазинов и приглашения на новогоднюю вечеринку партнера мероприятия.



— Мы получили массу приятных впечатлений от праздника. Подарки, угощения, фотографии на память — хорошее начало встречи Нового года! Спасибо предприятию, — в ответной речи отметила мама одного из участников конкурса Наталья Назаренко.



## ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КАЛЕНДАРЬ на 2022 год (для пятидневной рабочей недели)

### Январь

П	В	С	Ч	П	С	В
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31						

### Февраль

П	В	С	Ч	П	С	В
1	2	3	4	5	6	
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28						

### Март

П	В	С	Ч	П	С	В
1	2	3	4	5	6	
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28						

### Апрель

П	В	С	Ч	П	С	В
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	31

### Май

П	В	С	Ч	П	С	В
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31					

### Июнь

П	В	С	Ч	П	С	В
1	2	3	4	5	6	
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30			

### Июль

П	В	С	Ч	П	С	В
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	31

### Август

П	В	С	Ч	П	С	В
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30	31				

### Сентябрь

П	В	С	Ч	П	С	В
1	2	3	4			
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30		
31						

### Октябрь

П	В	С	Ч	П	С	В
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31						

### Ноябрь

П	В	С	Ч	П	С	В
1	2	3	4	5	6	
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30				

### Декабрь

| П |<th
| --- |