

НЕФТЕ переработчик



www.pnhz.kz
КазМунайГаз
ПАВЛОДАР МҰНАЙ-ХИМИЯ ЗАУАТЫ

Корпоративная газета
ТОО «Павлодарский нефтехимический завод»
Год основания 1987

30 ЯНВАРЯ 2015 ГОДА
№1 (906)

• ПРОИЗВОДСТВО • НОВОСТИ • СОБЫТИЯ • ФАКТЫ • ЛЮДИ • ДОСТИЖЕНИЯ • КОММЕНТАРИИ

• СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:

2 ИТОГИ 2014 ГОДА.
ПЛАНЫ НА 2015-Й

3 НА ПОРОГЕ
ОБНОВЛЕНИЯ

4 НАГРАДЫ
КАЗБАТОВЦАМ

• «ИСКРЯЩИЙСЯ СЛЕД»

В январе мы провожаем на пенсию замечательных людей, оставивших свой «искрящийся след» в жизни завода:



Александра Васильевича МАЛЬЦЕВА, машиниста технологических насосов цеха №3, стаж работы на заводе – 23 года;



Галину Васильевну НЕЧИТАЙЛОВУ, специалиста по кадрам цеха №69, стаж работы на заводе – 22 года;



Михаила Петровича ДУБЯГУ, старшего мастера цеха №14, стаж работы на заводе – 22 года;



Николая Ивановича ЕРЕМЕНКО, водителя автобуса цеха №5, стаж работы на заводе – 17 лет;



Анатолия Викторовича КЛОЧКОВА, слесаря по ремонту технологических установок цеха №15, стаж работы на заводе – 16 лет;



Захара Аскеновича КАРАШАЕВА, такелажника цеха №13, стаж работы на заводе – 16 лет.

Желаем доброго здоровья, благополучия в кругу родных и близких!

Спасибо за ваш добросовестный труд на предприятии!

Управление персоналом

БРК профинансирует проект модернизации ПНХЗ

АО «Банк Развития Казахстана» (дочерняя организация Холдинга «Байтерек», БРК) примет участие в финансировании модернизации ТОО «Павлодарский нефтехимический завод» (100%-ной дочерней организации АО «КазМунайГаз-переработка и маркетинг», ПНХЗ). Общая стоимость контракта «под ключ» составляет более \$1,2 млрд. Проект финансируется преимущественно за счет клубного займа от японских банков. БРК предоставит около 25% необходимого финансирования в виде кредита сроком до 10 лет на проведение строительно-монтажных работ. Валюта кредитования – тенге.

Соглашение об открытии кредитной линии 25 декабря 2014 года в Астане подписали председатель правления БРК Болат Жамишев и генеральный директор ПНХЗ Шухрат Данбай. Реализация проекта позволит повысить качество выпускаемых на заводе моторных топлив до соответствия требованиям экологических классов K4 и K5 (соответствует стандартам Евро-4 и Евро-5), а также расширить нефтеперерабатывающие мощности предприятия. В результате модернизации производительность завода по переработке западносибирской нефти будет увеличена с 5 млн до 7 млн тонн в год, будет обеспечена возможность переработки казахстанской нефти в объеме до 5 млн тонн в год.

После ввода в эксплуатацию первых двух пусковых комплексов ПНХЗ сможет выпускать моторные топлива класса K4 с 1 января 2016 года. В целом, модернизация завода, которая будет проходить без остановки текущего производства, завершится в 2017 году.

Таким образом, два из трех существующих в Казахстане нефтеперерабатывающих заводов получают долгосрочное финансирование от БРК на проекты модернизации. При финансовой поддержке Банка развития завершается первый этап модернизации Атырауского НПЗ. Общая стоимость проекта составляет \$2,9 млрд, 45% необходимого финансирования предоставил БРК. Мы рады совместно с «КазМунайГазом» внести достойный вклад в развитие производства высококачественных нефтепродуктов в Казахстане, обеспечение энергетической безопасности страны, – подчеркнул глава БРК Болат Жамишев.

НАША СПРАВКА:

АО «Банк Развития Казахстана» (БРК) – дочерняя организация АО «Национальный управляющий холдинг «Байтерек», национальный институт развития по модернизации и развитию несырьевого и инфраструктурного секторов экономики Казахстана, созданный в 2001 году. Основные направления деятельности: развитие производственной инфраструктуры и обрабатывающей промышленности, содействие и привлечение внешних и внутренних инвестиций в экономику страны. БРК выступает одним из крупнейших инвестиционных операторов государственной программы форсированного индустриально-инновационного развития (ГП ФИИР).

АО «КазМунайГаз-переработка и маркетинг» – 100%-ная дочерняя организация АО «НК «КазМунайГаз». В активе компании – ТОО «Атырауский НПЗ» (99,53%), ТОО «ПетроКазахстан Ойл Продактс» (49,7%), ТОО «Павлодарский НХЗ» (100%), ТОО «КазМунайГаз Әнімдері» (100%), ТОО СП «Caspi Bitum» (50%) и др. Основные направления деятельности: управление нефтеперерабатывающими активами, экспорт нефти и нефтепродуктов, развитие розничной сети реализации нефтепродуктов.

ТОО «Павлодарский нефтехимический завод» – 100%-ная дочерняя организация АО «КазМунайГаз-переработка и маркетинг». Крупнейшее в Казахстане предприятие по производству нефтепродуктов. ТОО «ПНХЗ» – единственное предприятие в Республике Казахстан по набору технологических установок, обеспечивающих глубину переработки нефти до 85% массовых. По технологии завод ориентирован на переработку западносибирской нефти. В 2009 году ТОО «ПНХЗ» вошел в состав группы компаний «КазМунайГаз».

Служба по связям с общественностью АО «Банк Развития Казахстана», +7 (7172) 792608 (www.kdb.kz, [facebook.com/kdb.kz](https://www.facebook.com/kdb.kz), [Twitter@KDBkz](https://twitter.com/KDBkz)).

Служба корпоративных коммуникаций АО «КазМунайГаз-переработка и маркетинг», +7 (7172) 979771, m.sadvakasova@kmgrm.kz (www.kmgrm.kz, [facebook.com/kmgrm.kz](https://www.facebook.com/kmgrm.kz); [Twitter@KazMunayGasRM](https://twitter.com/KazMunayGasRM)).



От потерь к развитию

Как мы прожили прошлый год, с какими производственными показателями мы его завершили, а также каковы планы и задачи на 2015-й год, рассказывает заместитель генерального директора по производству главный инженер ТОО «ПНХЗ» Оспанбек Алсеитов.



- Оспанбек Балтабаевич, расскажите, пожалуйста, с какими ключевыми показателями ПНХЗ закончил 2014-й год.

- Несмотря на непростую ситуацию с остановкой комплекса КТ-1 в связи с возгоранием технологической печи П-102, в октябре прошлого года выполнить план по переработке нефти нам все-таки удалось: при плане 4 900 000 тонн она составила 4 925 668 тонн, превысив план на 25 668 тонн.

Выполняя плановые показатели, ежегодно мы стремимся также увеличить и глубину переработки нефти. Этот вопрос является приоритетным в развитии и нашего завода, и всей нефтеперерабатывающей отрасли Казахстана. В 2014-м году она составила 76,27%, что на 2,09% больше по сравнению с 2013-м годом (в 2013-м году – 74,18%).

Есть сдвиги и в производстве светлых нефтепродуктов. Сумма выхода светлых нефтепродуктов в 2014-м году составила 63,59%, что на 5% больше в сравнении с 2013-м годом. Так, производство автобензинов в 2014-м году составило 1 259 249 тонн, что на 142 204 тонны больше, чем в 2013-м году (1 117 045 тонн). Аналогичная картина наблюдается и в производстве дизельного топлива: его выработка в 2014-м году составила 1 508 711 тонн, что больше, чем в 2013-м году, на 35 962 тонны (1 472 749 тонн в 2013-м году).

Увеличили мы и производство битума: в 2014-м году оно составило 243 581 тонну, тогда как в 2013-м году мы выработали 218 523 тонны. Показатель 2014-го года превысил цифру в 2013-м году на 25 058 тонн.

- В октябре по причине возгорания технологической печи П-102 был остановлен комплекс КТ-1. Как сейчас обстоят дела на установке и на что повлияла данная остановка?

- 25 октября 2014 года по причине пропуска змеивика произошло возгорание внутри печи П-102 установки гидроочистки вакуумного газойля комплекса глубокой переработки мазута КТ-1. Это повлекло за собой остановку данного комплекса. Благодаря профессионализму и оперативности персонала завода пожар был оперативно ликвидирован.

Данная остановка сказалась на выполнении производственной программы: выход светлых нефтепродуктов в октябре уменьшился на 3,18% от запланированного, в ноябре – на 12,16%.

Чтобы преодолеть отставание в выполнении производственной программы, была изменена технологическая схема производства комплекса КТ-1, которая исключила печь П-102 из техноло-

гической цепи. По новой схеме гидроочищенный вакуумный газойль, нагретый до 200-260°C, подавался на установку каталитического крекинга без участия поврежденной печи и стабилизационной колонны К-101. Данное техническое решение было принято техническим советом завода и согласовано с компетентной проектной организацией ОАО «Омскнефтехимпроект» и компанией «Grace GmbH & Co.KG». Последняя – немецкий поставщик катализатора, который используется на установке каталитического крекинга С-200 комплекса КТ-1. «Grace GmbH & Co.KG» подтвердила, что смена технологической схемы не повлияет на свойства катализатора и не ухудшит качество выпускаемой товарной продукции.

Хотелось бы отметить слаженную работу персонала ремонтно-строительно-монтажного управления, ремонтно-механической базы цеха №10, отделов производственного контроля, промышленной безопасности, охраны труда и техники безопасности, проектно-конструкторского отдела, которая позволила завершить ремонтные работы печи П-102 в кратчайшие сроки.

В настоящее время ремонтно-восстановительные работы технологической печи П-102 завершены, проведено гидравлическое испытание, печь включена в прежнюю производственную схему и введена в эксплуатацию.

- Останутся ли прежними сроки и даты капитального ремонта на нашем предприятии в 2015-м году в соответствии с программой плано-предупредительных работ?

- Для своевременного обеспечения рынка товарными нефтепродуктами руководство «КазМунайГаз-ПМ» совместно с ПНХЗ приняло решение о переносе проведения капитального ремонта с июля на сентябрь 2015 года.

- Мы слышали о проводимой работе по замене теплоизоляции согласно разработанной программе «По замене теплоизоляции и покрасочным работам технологического оборудования».

- Трубопроводы – это своего рода «кровеносные сосуды», обеспечивающие и поддерживающие жизнедеятельность завода. Для исключения замерзания трубопроводов, а также потерь тепла при транспортировке теплоносителя на нашем заводе из года в год проводятся работы по оснащению технологических трубопроводов теплоизоляцией. Из общей протяженности трубопроводов (243 533,9 п.м.) в удовлетворительном состоянии находятся 53% трубопроводов, что составляет 129 283,81 п.м. Заменено 15% трубопроводов (36 630,71 п.м.), требует замены 31,6% (76 983,39 п.м.). Работы в этом направлении будут продолжаться.

- Оспанбек Балтабаевич, какие мероприятия выполняются для уменьшения сжигания газов на факелах завода и увеличения выработки пара?

- Благодаря замене горелочных устройств технологических печей на комплексе ЛК-6У и установке производства битумов, вводу в эксплуатацию газгольдера Е-5/1 и изменению схемы распределения газовых потоков мы достигли определенного соотношения газообразного и жидкого топлива, что привело к уменьшению сжигания газа на факелах завода. К улучшению ситуации приводит увеличение соотношения «газ-жидкость» в сторону газа. Если в 2013-м году на установке ЛК-6У их процентное соотношение в технологических печах завода составило 23,02% («газ») и 76,98% («жидкость»), то уже в 2014-м году это соотношение изменилось в сторону увеличения «газа» – 33,41% и 66,59% «жидкости». В цехе №4 это соотношение выглядит так: в 2013-м году – 88,93% («газ»), 11,07% («жидкость») и в 2014-м – 91,11% («газ»), 8,89% («жидкость»).

В 2015-м году для минимизации сбросов газов на факел, а также для поддержания давления в топливной сети планируется ввести в эксплуатацию газгольдер Е-5/2 рабочим объемом 4000 м³. Также в новом году ожидается ввод в эксплуатацию компрессора ПК-4, который увеличит объем возвращаемого газа с факелов в топливную сеть.

С целью увеличения выработки пара котлами-утилизаторами на заводе были выполнены работы по очистке поверхностей нагрева котла-утилизатора Ку-101 комплекса ЛК-6У, а также замена котла-утилизатора SKY-1|1 установки производ-

ства серы. Выработка пара за 2014-й год составила 892 323 Гкал, что на 112 512 Гкал больше по сравнению с 2013-м годом (в 2013 году выработка пара составила – 779 811 Гкал).

- Оспанбек Балтабаевич, заводчан интересует вопрос о планируемом переходе завода на трехлетний межремонтный цикл.

- Вопрос по переходу на трехлетний межремонтный цикл действительно рассматривается и в настоящее время остается актуальным. В связи с этим на нашем предприятии с сентября 2014-го года проводится *технический аудит*.

Для проведения технического аудита на наше предприятие приглашена организация ООО «ЛЕННИИГИПРОХИМ». Данный технический аудит включает в себя два этапа. С сентября по декабрь 2014-го года подрядчики анализировали эксплуатационную документацию установок, определяли технологические возможности предприятия для перехода на расширенный межремонтный режим работы. Уже проведены работы по натурному обследованию оборудования, чтобы уточнить результаты анализа технической документации. С сентября 2014-го по апрель 2015-го года ООО «ЛЕННИИГИПРОХИМ» обобщит результаты анализа технической и эксплуатационной документации и предложит нам план мероприятий по замене морально устаревшего и изношенного оборудования.

Кроме технического аудита на заводе проводится *энергетический аудит*. Его цель – найти на нашем производстве ресурсы для повышения эффективности работы предприятия и изыскать пути для увеличения срока службы заводского оборудования. Кроме того, в рамках аудита будут разработаны организационные и технические мероприятия по снижению технологических потерь, которые уменьшили бы затраты на производство. Он проходит в соответствии с Законом РК №541-IV от 13.01.2012 г. «Об энергосбережении и повышении энергоэффективности» для разработки и формирования на нашем предприятии технических и экономических обоснованных программы энергосбережения, направленной на повышение энергетической эффективности использования топливно-энергетических и водных ресурсов. Этот аудит ведет компания-подрядчик ТОО «Axens KGNT Energy Efficiency». С 1 октября по 18 ноября 2014-го года компания-подрядчик произвела документальное обследование и сбор исходных данных с анализом нормативно-технической документации по энергоснабжению нашего предприятия. С 19 ноября 2014-го года сотрудники ТОО «Axens KGNT Energy Efficiency» измеряли параметры, определяющие коэффициент полезного действия (КПД) технологических печей, достаточность глубины использования вторичных тепловых энергоресурсов работы котлов-утилизаторов, паропроводов и водяных тепловых сетей с целью определения фактических тепловых потерь. Это обследование продлится до 30 января 2015 года.

Со 2-го февраля по 14-е мая 2015-го года эта же компания будет анализировать и обобщать результаты исследований, а с 15-го мая перейдет к этапу согласования и утверждения отчета, который должен включить заключение по энергетическому обследованию и программу повышения энергоэффективности ПНХЗ.

- Мы знаем, что среди приоритетных задач на заводе – улучшение бытовых условий работников предприятия. Расскажите, пожалуйста, что сделано на ПНХЗ за 2014-й год в этом направлении?

- Вы правы, улучшению условий труда заводчан на предприятии уделяется достаточно много внимания. В 2014-м году завершено строительство и сдан в эксплуатацию еще один административно-бытовой корпус для персонала завода. Здание соответствует всем условиям безопасности труда и евростандарту.

Для хранения оборудования, приобретаемого в рамках модернизации завода, в соответствии с нормативными требованиями правил складирования и хранения товарно-материальных запасов был построен неотапливаемый склад для центрального склада №1 цеха №13.

Согласно проекту реконструкции зданий установки «Парекс-2М» завершено строительство административно-бытового корпуса цеха №7, а строительные работы по складу и производствен-

ному корпусу цеха №7 продолжатся.

Ведется строительство нового здания центральной заводской лаборатории. С учетом ожидаемой модернизации новая лаборатория будет оснащена современным оборудованием, необходимым для выполнения широкого спектра анализов.

В данный момент завершаются работы по расширению здания центральной конденсатной станции цеха №16 за счет пристройки, которая вместит необходимые для персонала бытовые помещения – душевую и гардеробную.

- Какие крупные виды работ будут проводиться на заводе в 2015 году?

По результатам акта отбраковки на комплексе КТ-1 будет заменен реактор Р-101/1,2 и теплообменник Т-101. На основании такого же документа ожидается замена конвекции технологической печи П-203 на комплексе ЛК-6У. Планируется замена стабилизационной колонны К-202. В соответствии с программой «Снижение безвозвратных потерь и снижение потребления топливно-энергетических ресурсов на технологические нужды на 2010-2015 годы» на технологических печах П-301/1,2, газохоме П-203 продолжатся работы по замене футеровочного покрытия.

В рамках модернизации и для обеспечения сырья строящейся установки прокалки нефтяного кокса в 2015-м году ожидается реконструкция установки замедленного коксования, что должно привести к увеличению ее производительности по сырью до 920 тонн в год.

За сухими цифрами выполнения производственной программы, отремонтированных нефтепроводов, количества замененного и вновь смонтированного оборудования – кропотливый труд многих работников завода, заслуживающий большого уважения. Но для выполнения государственных поручений и наших обязательств нам предстоит хорошо потрудиться и в 2015-м году. Я уверен: для этого у заводчан есть все – и желание развиваться дальше, и силы, и опыт, и нужный ресурс профессионализма.

Записали
Гульнара Еспаева,
и Анна Гронская

На пороге обновления

Модернизация Павлодарского нефтехимического завода увеличит качество продукции и позволит не зависеть от российской нефти.

В прошлом году нефтепереработка показала положительный результат. Так, по данным комитета по статистике МНЭ РК, в 2014 году произведено 3,020 [млн. *Примечание редакции газеты «Нефтепереработчик»*] тонны моторного топлива (бензин, в том числе авиационный), что на 10% больше, чем в 2013 году. В целом сектор представлен четырьмя десятками действующих предприятий. Однако производство бензина распределено неравномерно. Например, структура производства моторного топлива за январь-ноябрь ушедшего года показывает, что 98% продукции дают три основных нефтеперерабатывающих завода.

Несмотря на положительную динамику в нефтеперерабатывающем секторе, Казахстан сильно отстает по показателю соотношения суммарных мощностей НПЗ и объема добычи (коэффициент переработки/добычи в 2013 году составил всего 18,7%). Такое положение дел обусловлено двумя факторами. Во-первых, доходность от экспорта нефти более высокая, чем от поставок на внутренний рынок. Во-вторых, объективной проблемой является слабое техническое состояние трех НПЗ. К слову, все три завода перешли в наследство от советских времен. Первое предприятие – Атырауский нефтеперерабатывающий завод (АНПЗ) – был запущен в далеком 1945 году, а у самого новейшего казахстанского завода – Шымкентского нефтеперерабатывающего – в этом году юбилей, исполняется 30 лет. Степень износа основных средств в 2012 году составила 32,6%, кроме того, с каждым годом эта тенденция только возрастает. К тому же в период с 2008 по 2012 год коэффициент обновления основных средств так и не достиг двузначного значения (2,6-6,9%). Результат – глубина переработки нефти на казахстанских НПЗ не достигает заявленных 80-85% массовых. Если в советские годы на трех НПЗ вводили новые установки и производили капитальный ремонт, то с распадом Советского Союза состояние заводов ухудшилось. Например, технологические комплексы на Павлодарском нефтехимическом заводе (ПНХЗ) в 1995-1996 годах практически простаивали из-за отсутствия сырья. Следующие четыре года, когда пришла американская компания CCL OIL LTD, на заводе вспоминают как «время тяжелого кризиса, когда завод работал в условиях дефицита сырья и недостаточного финансирования». В связи с чем завод был возвращен государству. В принципе, история этого НПЗ типична и для двух других. Как и то, что после незначительных реконструкций всех трех НПЗ в середине 2000-х сегодня необходимо их значительно модернизировать. Однако реконструкция НПЗ – это сложный проект с точки зрения привлечения передовых технологий и достаточного финансирования. Тем более в условиях нынешней мировой экономической конъюнктуры, когда внешние рынки взаимодействия фактически закрыты для Казахстана, получить длинные деньги на капиталоемкие проекты с большим сроком окупаемости – практически невозможно. Была надежда на институты развития, и она оправдалась. При финансовой поддержке Банка развития Казахстана (БРК) сегодня завершается первый этап модернизации АНПЗ. Напомним, общая стоимость этого проекта – 2,9 млрд долларов, 45% данной суммы предоставил БРК.

В случае с модернизацией ПНХЗ институт развития также не остался в стороне. Если технико-экономическое обоснование модернизации разрабатывала итальянская компа-

ния Eni, а в реализации проекта примут участие лицензиары технологий в области нефтепереработки – UOP Limited (Великобритания) и Siirtec Nigi (Италия), то часть финансирования проекта взял на себя БРК. Так, общая стоимость контракта «под ключ» составляет более 1,2 млрд долларов. 25% этой суммы на проведение строительно-монтажных работ предоставит БРК в виде кредита сроком до десяти лет. Оставшуюся часть профинансируют японские банки в виде клубного займа. - «В свете текущей ситуации на мировых финансовых рынках БРК, как специализированный государственный институт развития, в очередной раз продемонстрировал приверженность своей миссии и целям. У нас уже есть положительный опыт сотрудничества с БРК по модернизации Атырауского НПЗ. «КазМунайГаз – переработка и маркетинг» считает БРК финансовым партнером, благодаря которому можно успешно реализовывать проекты по модернизации НПЗ», – отметила управляющий директор по экономике и финансам АО «КазМунайГаз-переработка и маркетинг» Торгын Махашева.

Реализация утвержденного проекта «Модернизация ПНХЗ» позволит повысить качество выпускаемых моторных топлив на павлодарском заводе до соответствия требованиям экологических классов К4 и К5 (соответствует стандартам Евро-4 и Евро-5), а также расширить нефтеперерабатывающие мощности предприятия. Что немаловажно, модернизация увеличит производительность завода по переработке западносибирской нефти с 5 млн до 7 млн тонн в год, а также даст возможность перерабатывать и казахстанскую нефть в объеме до 5 млн тонн в год. Напомним, что ПНХЗ технологически спроектирован на переработку западносибирской нефти. После реализации проекта ПНХЗ не будет зависеть от российской нефти (последние два года ПНХЗ не перерабатывал казахстанскую). Согласно проекту предполагается построить восемь новых технологических установок и реконструировать шесть существующих. Например, установка изомеризации легких бензиновых фракций обеспечит производство высокооктанового компонента товарного бензина (изомеризат). Вовлечение изомеризата в бензиновый пул позволит повысить качество общего товарного бензина до экологического класса К-4 за счет высокого октанового числа и отсутствия в продукте ароматических, олефиновых, бензоло-, серосодержащих веществ.

А для облагораживания дизельных фракций проектом предусмотрена установка гидроочистки дизельного топлива с технологией изодепарафинизации MIDW. Автором данной технологии является компания-лицензиар UOP Limited с применением катализатора компании Exxon Mobile. Применение современного катализатора изодепарафинизации MIDW дает возможность повысить выход дизельного топлива и обеспечить качество в соответствии с требованиями экологического класса К5. После модернизации ПНХЗ выход светлых нефтепродуктов составит порядка 4,6 млн тонн в год, из них: Аи-92 – 1,6 млн тонн, Аи-95,98 – 0,5 млн тонн, дизельное топливо – 2,2 млн тонн, авиатопливо – 0,3 млн тонн. Для сравнения, в 2014 году произведено автобензина в объеме 1,24 млн тонн, дизтоплива – 1,48 млн тонн.

- «Модернизации подобного масштаба на заводе не было. За 35 лет существования предприятия вводились новые производства, ежегодно осуществлялись капитальные ремонты оборудования, которые включали крупные работы. Но нынешняя модернизация – это, можно сказать, второе рождение завода», – подчеркнули на ПНХЗ.

Адил Касымов, Интернет-портал Expert.ru

Помощь под Новый год

Накануне нового года заводчане вместе с другими неравнодушными горожанами помогли семье Гребновых из поселка Ленинский в их нелегкой ситуации. За день сотрудники ПНХЗ собрали 87 400 тенге и передали деньги тем, кто в них очень нуждался.

26 декабря работники ПНХЗ узнали о беде Анны Петровны Гребновой из статьи «Просим откликнуться...» (Жанна Хабдулхабар, «Обозрение недели», 14 декабря 2014 г.). На попечении пенсионерки-инвалида и ее супруга после трагической гибели их дочери в ДТП оказались трое внуков.

Со злополучного октября пожилые люди справляются, как могут. Решили оформить опеку над детьми на еще работающего мужа пенсионерки, так как переживали, что бабушке с диабетом в опеке могут отказать. Налаживают быт с тремя детьми. Старшие – 13-летний Саша и 12-летняя Настя хорошо учатся в поселковой средней школе. Но на 35 тысяч тенге и пособие по инвалидности с двумя тысячами надбавки поднять ребятишек не так просто. Этой зимой семье не хватило

средств на уголь. Обратившись за помощью в акимат, Анна Петровна надеялась на реальную помощь властей: содействие в покупке угля по более низкой цене и устройстве в сад младшего внука. Целый день управляться с резвым мальчиком, которому 2 года 9 месяцев, бабушке трудно. А до решения вопроса об опекунстве поставить внука в очередь в сад не представлялось возможным.

Однако акимат ничем конкретным помочь не смог: вместо тепла в дом в подарок детям принесли подарочные книги, ракетку, скакалку и два мячика. От отчаяния пожилая женщина обратилась в газету, а там и помощь подоспела.

Первой 30 тысяч тенге от добрых людей семье Гребновых передала Мария Гребенкина из Общественного фонда «Сердца Павлодара». А через три дня так и не представившиеся неравнодушные спонсоры подвезли нуждающимся 10 тонн угля. В это же время подоспели и сотрудники ПНХЗ: собрав за день 87 400 тенге, они передали Анне Петровне такой нужный конверт.

На эти деньги бабушка одела и обула ребятишек, купив к тому же игрушки младшему. А Насте



Анна Петровна приобрела даже нарядное платье для новогодней елки.

Так, накануне Нового года, в семью Гребновых обычные люди принесли надежду на лучшее, веру в небольшое, но все-таки реальное чудо. И главное новогоднее чудо, как мне кажется, кроется не столько в вовремя подоспевших деньгах и Камазе с углем, а в том, что, к счастью, находятся еще среди нас не очерстевшие сердцем люди, готовые в трудную минуту прийти на помощь и сделать мир чуточку добрее.

Анна Гронская

Две «таджикские» истории

В начале 1993 года пять стран СНГ (Россия, Казахстан, Кыргызстан, Таджикистан и Узбекистан) приняли решение о совместной охране границ Таджикистана от афганских бандформирований, провозивших оружие и наркотики на территорию бывшего Союза. Противостоять незаконным действиям вызвалось более восьми тысяч воинов-казахстанцев. Среди них были и двое наших заводчан – Кайрат Абдирбаев, электромонтер цеха №7, и Бейбит Конарбаев, оператор товарный цеха №2. В конце декабря 2014 года Союз ветеранов боевых действий и Миротворческих операций «Казбат» вручил им заслуженные медали «10 лет вывода Коллективных миротворческих сил из Республики Таджикистан». Так, только по прошествии почти двадцати лет награды нашли своих героев.

Впервые о том, что среди заводчан есть участники тех далеких событий, со страниц «Нефтепереработчика» работники нашего предприятия узнали в начале 2014 года. Произошло это благодаря Геннадию Козаку, оператору товарному цеха №2. Он рассказал о пути, который ему довелось пройти по таджикской земле в составе Казахстанского батальона (Казбата). Чуть позже примеру своего коллеги по производству и Казбату последовал другой заводчанин – Серикказы Кыдырмолдин, оператор цеха №4. А недавняя встреча с еще двумя заводчанами-участниками афгано-таджикского конфликта – Кайратом Абдирбаевым и Бейбитом Конарбаевым – предоставила замечательную возможность узнать «таджикские» истории, которые случились в их жизни, и посмотреть на события тех лет их глазами.

ТРУДНОСТИ СПЛАЧИВАЮТ

Кайрат Абдирбаев стал одним из первых, кто отправился защищать южные границы бывшего Союза после подписания в 1993 году соглашения между странами СНГ. Уже первого сентября 93-го рядовой Абдирбаев прибыл на 6-ю погранзаставу Достаркенч афгано-таджикского рубежа. До этого молодой человек успел окончить Павлодарский машиностроительный колледж и год отслужил в погранвойсках в городе Жаркенте. Возможно, того



армейского и «таджикского» опыта в жизни Кайрата и не случилось бы, если б не отец, который настоял на том, чтобы его сын обязательно получил военную закалку. Когда до увольнения и возвращения домой оставалось совсем немного, дембеля узнали о наборе бойцов на афгано-таджикскую границу. Тогда к ним обратился их командир со словами: «Надо, ребята! Кто пойдет?». На это «надо» откликнулись 25 жаркентских погранични-

ков. Вместе с ними и Кайрат Абдирбаев отправился защищать южные рубежи Таджикистана.

По прибытии на место казахстанского бойца прежде всего поразили своей красотой горы. Тут молодой человек впервые увидел, как с вершин сходит сель, и почувствовал на себе силу землетрясения. К счастью, эти моменты так и остались самыми опасными за весь период его службы – с сентября 1993 года по 13 января 1994 года. За эти полгода 19-летний юноша на своем опыте осознал, насколько важно чувство локтя в тяжелых полевых условиях.

- В то время, когда я служил, активных боевых действий на границе не происходило, – рассказывает Кайрат Абдирбаев. - Но все равно, находясь там, я постоянно испытывал страх, было круглосуточное ожидание: сейчас что-то произойдет. Конечно, с теми, с кем прожили вместе те моменты, осталось чувство братства. Сидишь в одном окопе с ребятами, каждый день делишь с ними хлеб – такое не забывается никогда! Нам, можно сказать, повезло: руководство Казбата старалось нас беречь, так что обошлось без встреч с духами.

Когда пришел срок покинуть заставу и возвращаться домой, ребята-бойцы не могли дождаться этого момента. Однако время, проведенное на афгано-таджикской границе, несмотря ни на что стало одной из ярких страниц их жизни.

ЖИТЬ ХОЧЕТСЯ

Немного по-другому сложилась служба в Таджикистане у Бейбита Конарбаева: порохи в бою понюхать пришлось. В ряды вооруженных сил РК мой собеседник призвался в 1993 году из родного села Медведка Восточно-Казахстанской области. Попал в Капчагай в воздушно-десантные войска в 35-ю отдельную десантно-штурмовую бригаду. Уже через полгода службы 19-летний юноша узнал о наборе контрактников на таджикскую границу. И хотя шел жесткий отбор и предпочтение отдавалось «годичникам» и «полуторагодичникам», он все же решил попробовать свои силы. Оценив боевую и физическую подготовку кандидата, руководство части все же приняло решение зачислить стойчивого рядового Конарбаева в Казбат.

Принимая решение отправиться в чужую страну, о реальном риске для жизни ни сам Бейбит, ни его сослуживцы не задумывались. В каждом из них говорил мальчишка, который с детства мечтал героически себя проявить. Возможно, в случае с моим собеседником сыграл роль и тот факт, что он воспитывался на примерах двух мужчин из своей семьи. Его дедушка Каирхан Конарбаев был участником Великой Отечественной войны, прошел от Курской дуги до штурма Берлина, а двоюродный брат служил в Афганистане в разведбатальоне.

После прохождения двухмесячной подготов-



ки новобранцев отправили самолетом на перевалочную российскую базу в Душанбе. По прибытии на место от бывшего настроения не осталось и следа. На душанбинской базе молодые казбатовцы встретились с российскими и казахстанскими военными, которые ее, наоборот, покидали. И когда они стали передавать прибывшим свои боеприпасы и те почувствовали тяжесть полных магазинов, патронов, гранат, то только тогда поняли, что приехали в настоящую зону боевых действий.

На афгано-таджикской границе Бейбиту Конарбаеву выпало служить в Хорогском погранотряде на 7-ой заставе близ кишлака Ванч. В боевую задачу отряда входил контроль двухкилометрового участка государственной границы по реке Пяндж. Кроме того, он оказывал помощь соседним заставам, приходилось и колонны сопровождать. Но самый серьезный боевой и жизненный опыт молодой пограничник получил, когда попал под свистящие пули духов-афганцев при отражении атаки на город Хорог.

- Это случилось летом 1994 года, – вспоминает Бейбит. - Командир роты взял меня и еще четверых бойцов из нашего взвода на задание в Хорог, где дислоцировался штаб Казбата. Там-то мы и попали в переделку. Заранее стало известно, что ожидается бой с духами: крупные силы банды боевиков двигались в сторону Хорога, и нас предупредили, чтобы мы были готовы. Мы взяли оружие и заняли позиции, наша находилась на крыше двухэтажного здания. И оттуда всю ночь до утра мы отбивали наступление на город. Слава Богу, обошлось без потерь. На заставу мы вернулись через три дня благополучно и в том же составе.

Тот бой да и вообще все время службы в Таджикистане заставило Бейбита Конарбаева по-другому посмотреть на жизнь и заново осознать ее ценность. «Жить хочется!» – с такими мыслями покидал он свою погранзаставу 5 августа 1994 года.

На афгано-таджикском рубеже из восьми тысяч бойцов Казахстан потерял 54 человека, более 400 военнослужащих получили ранения разной степени тяжести. Такую цену заплатила наша родина, чтобы совместными с Коллективными миротворческими силами стран Содружества усилиями остановить поток наркотиков, оружия, террористических бандформирований из Афганистана на территорию СНГ. И кто знает, как сложилась бы наша нынешняя жизнь, если бы не те мальчишки-солдаты и офицеры, которые тогда, в 90-е годы, вышли на защиту южных границ Таджикистана...

Марина Шилко

К песчанцам на елку

Едва ли найдется более приятное занятие в преддверии Нового года, чем визиты к давним знакомым и поздравление их с наступающим праздником. Такая миссия выпала членам профкомитета «Нефтепереработчик», которые 24 декабря навести воспитанников школы-интерната села Песчаное и вручили им новогодние подарки.

Сладкие презенты к Новому году получили все от мала до велика ребяташки – всего 76 учеников младшего, среднего и старшего звена. Весьма кстати пришлось к зимним каникулам лыжи и спортивный инвентарь: крепления, лыжные ботинки, палки, мазь для лыж. Кроме этого нефтепереработчики подарили песчанским рукодельницам швейную машинку, о которой они давно мечтали. Все эти подарки были приобретены на профсоюзные средства. Затраченная сумма составила 181 800 тенге. В новогоднем марафоне принял участие и шефствующий над школой-интернатом Павлодарский нефтехимический завод. На праздничные подарки детям предприятие потратило 118 800 тенге.

По традиции в честь наступающего праздника преподаватели и воспитанники школы-интерната устроили для себя и своих гостей-шефов настоящее новогоднее представление. Праздник получился веселым и шумным. С на-



ступающим Новым годом детей пришли поздравить Дед Мороз и Снегурочка, в которых нарядились сами же учителя школы. Преподаватели и дети с удовольствием примерили на себя костюмы и роли сказочных персонажей, активно участвовали в конкурсах и номерах художественной самодеятельности, водили традиционный хоровод вокруг красавицы-елки.

Марина Шилко