



НЕФТЕ

переработчик

Газета ТОО
«Павлодарский
нефтехимический завод»

30 ИЮЛЯ

2013 ГОДА

№10-11 (870-871)

Год основания 1987

• производство • новости • события • факты • люди • достижения • комментарии •

• СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:

2 К ЮБИЛЕЮ ЗАВОДА

3 СПРАВИЛИ
НОВОСЕЛЬЕ

4-6 КАПРЕМОНТ-
2013

7 GPS-МОНИТОРИНГ

8 СПОРТ

• НАЗНАЧЕНИЯ

В соответствии с приказом генерального директора ТОО «ПНХЗ» Данбай Ш.А. произведены следующие кадровые назначения:

- назначить с 9 июля 2013 года заместителя начальника управления закупок и материально-технического снабжения Руля Александра Ивановича на должность заместителя главного механика по учету и планированию ремонтов.

Управление персоналом

• НОВОСТИ

В Павлодаре приступили к выполнению проекта «Энергоэффективный зеленый Усольский микрорайон».

Как отметил аким города Оразгельды Каиргельдинов, главная цель проекта - рациональное использование энергетических ресурсов предприятиями, организациями и населением нового микрорайона.

Проект будет осуществляться в два этапа по Государственной программе модернизации ЖКХ в 2013-2014 годах.

В этом году будут выполнены работы по освещению улиц энергосберегающими лампами, продолжится озеленение микрорайона.

На втором этапе планируется выполнение сберегающих мероприятий на сетях тепло- и водоснабжения, в жилых домах и социальных объектах.

Специальный полигон для утилизации химических отходов будет построен в Павлодарской области.

Проект осуществляет ТОО «Павлодар-реактив», которое выпускает электролиты для кислотных и щелочных аккумуляторов.

«Полигон будет находиться в 80 километрах от областного центра, отметил заместитель директора фирмы Бауржан Махметов. - Нам выделили три гектара земли, сейчас проект согласовывается со специализированными учреждениями».

В настоящее время все реактивы и ядохимикаты павлодарские предприятия вывозят на специальные полигоны Костанайской и Акмолинской областей.

zakon.kz

• ГОСТЬ НОМЕРА

Анатолий Гаврилович Арсентьев, инженер цеха №9.

Работа без суеты

Подтянутая фигура, живой взгляд, уверенные движения - человека, который занимается любимым делом, видно сразу. И в кабинете инженера цеха КИП Анатолия Гавриловича Арсентьева - чистота и идеальный порядок. Это и требование профессии, и проявление внутренней организованности. Благодаря этому качеству все производственные задачи Анатолий Арсентьев выполняет спокойно и без лишней суеты.

- Анатолий Гаврилович, расскажите, пожалуйста, где Вы родились и выросли?

- Родился я в Воронеже. Там же окончил 10 классов. После школы решил попробовать свои силы в радиотехнике и подал документы в университет. Но не прошел по конкурсу. Чтобы не терять год, отправился в техническое училище. Отучился на электрика, получил диплом с отличием. Немного поработал на воронежском шинном заводе, и душа вновь потянулась к радиотехнике. Но эта попытка снова не увенчалась успехом. Я взял свои экзаменационные листы и пошел с ними в энергетический техникум, туда сразу приняли на специальность «Автоматизация тепловых процессов».

- Где после техникума впервые пришлось применить свои знания?

- Меня призвали на флот служить во Владивостоке. Мою подготовленность отметило руководство, и я стал преподавать в учебной части: читал машинистам курс по котельным установкам. За партами сидели мои сверстники, и я чувствовал большую ответственность за знания, которые им даю.

- Как сложилась Ваша жизнь после армии?

- Вернулся домой, доучился. В 1972 году по направлению после техникума уехал из Воронежа в Павлодар. Вначале после черноземного края и зеленых лесов было сложно привыкнуть к степному климату с песчаными ветрами. Но решил остаться. Устроился в московское пусконаладочное управление инженером-наладчиком по КИП. Там же встретил свою суженую. В 74-м поженились. А в 1976 году перешел работать на Павлодарский нефтеперерабатывающий завод прибористом, потом инженером стал. Так здесь вся жизнь и пролетела.

- Анатолий Гаврилович, на заводе Вас давно знают как рационализатора. Чем занимаетесь сейчас?

- С тех пор как я сюда пришел, оборудование на заводе очень сильно обновилось. Но все же кое-где осталось и старое, со времен первого пуска. Сейчас мы потихоньку ставим



везде электронику. Вместо огромных шкафов с датчиками и показателями по всем агрегатам установили электронные блоки. Так что упрощаем жизнь не только себе, но и машинистам и операторам. Сейчас мы сделали рацпредложение для УЗК - новое оборудование по сигнализации блокировки насосов гидрорезки кокса - и АГУ.

- Помните самый сложный прибор, с которым Вы долго возились?

- Вот этот контроллер на моем столе. Прибор очень сложный и надежный: сборка российская, начинка импортная. Когда мы разобрались с ним, директор фирмы-поставщика сказал, что специалисты нашего завода первые из клиентов, кто самостоятельно справился с наладкой без их консультации.

- В чем заключается лично Ваша работа?

- Я также наравне со всеми участвую в работе цеха. Моя задача - со всеми начальниками установок договориться, когда и что можно сделать. Это раз. Второе - заказать оборудование, принять его, помочь своим ребятам установить и настроить. С первого взгляда кажется, что работа у нас спокойная. Но это

не совсем так, просто я уже привык делать все без криков, без суеты.

- А что Вам больше по душе: работать с людьми или с техникой?

- Я люблю повозиться с техникой. Но нужно все успеть: и с людьми договориться, и с приборами. Здесь скорость нужна и такт, и умение быстро соображать, и быть решительным, и, наверное, общительность.

- Вы когда-нибудь раньше думали, что судьбу свяжете с КИП?

- Я в детстве любил паять. Меня всегда привлекала физика, в школе пятерки получал. Еще будучи школьником, собрал приемник. Это сейчас пошел и все купил, а тогда такого не было. Детали из Москвы выписывал. Прислали, спаял - радио заговорило. Интересно!

- Вы в отличной физической форме. Как Вам удается ее поддерживать?

- Я не курю. Дружу со спортом, иначе нельзя. Раньше занимался рыбалкой, лыжным спортом, велосипед был постоянным средством передвижения. Вместе с коллективом ходил в цеховой спортзал. И моя семья тоже ведет здоровый образ жизни.

Беседовала
Марина Шилко



cmk





Павлодарскому нефтехимическому — 35 лет

В середине августа этого года Павлодарский нефтехимический завод отметит свой 35-летний юбилей. За этот срок ПНХЗ превратился из производственного комплекса в мощное предприятие, авторитетную и влиятельную организацию, которая вносит заметный вклад в дело нефтепереработки, развитие бизнеса и экономики Павлодарского региона и всей страны. Эта публикация посвящена истории завода, появлению основных его производственных комплексов и объектов.



1973 год. Строительство дымовой трубы ЛК-6У

ОТ ИДЕИ К ПРОИЗВОДСТВУ

Между смелой идеей о возведении нефтезавода в Павлодаре и современным ПНХЗ - десятилетия инженерно-технического поиска и грандиозный труд множества людей. В этом отрезке времени - пульс самой жизни: риск и азарт «первопроходцев»-вызывников, тысячи людских судеб, слитых воедино, их надежды, стремления, разочарования и победы... И хотя история завода ведет свой отсчет со времени пуска комплекса ЛК-6У мощностью 6 млн. тонн и приема НПЗ в эксплуатацию 35 лет назад, мысль о его строительстве зародилась гораздо раньше.

Еще в 1949 году северный район вблизи Павлодара был избран Всесоюзным научно-исследовательским институтом «Гипронефтезаводы» под строительство нефтеперерабатывающего завода и комплекса крупных промышленных предприятий, определивших в дальнейшем судьбу города. Месторасположение НПЗ было выбрано с учетом близости к западносибирским нефтяным месторождениям, источникам энергии и воде - реке Иртыш. И только в 1970-м году проектное задание института «Гипрогрознефть» (г. Грозный) на строительство Павлодарского НПЗ было утверждено на уровне Совета министров СССР.

Несколько лет грозненский НИИ разрабатывал совершенно новаторский проект - вместо раскинувшегося на большой площади производства (какими до сих пор строили нефтеперерабатывающие заводы во всем мире) Павлодарский НПЗ планировалось сделать очень компактным и, как следствие, более экономически выгодным и технически удобным предприятием. Над проектом завода, помимо основного подрядчика, трудились специалисты НИИ и проектных институтов Ленинграда, Свердловска, Баку, Уфы, Ростова-на-Дону, Киева, Москвы, Алма-Аты.

Строительство завода началось с назначения в мае 1971 года на должность директора строящегося НПЗ Виктора Исаевича Брендеса. О труд-

ностях того времени можно прочесть в его дневнике, хранящемся в музее предприятия: «Сильная пурга, морозы до минус тридцати девяти, трудно добираться до строительной площадки...».

Большая стройка, вобравшая в себя труд тысяч людей - инженеров-проектировщиков, «первопроходцев»-вызывников с действующих нефтеперерабатывающих производств, технологов, рабочих разных специальностей, стартовала по плану в 1971 году и продлилась 7 лет.

К «БОЛЬШОМУ ШТУРМУ»

Первый объект - здание газоспасательной станции на заводе был сдан в 1973 году. Стройка стала набирать обороты. В последующие три года заводчане получали оборудование, возводили производственные и административно-бытовые объекты, меняли подходы к организации труда.

В 1975 году генеральным подрядчиком стал «Павлодартракторстрой», главным инженером завода был назначен Анатолий Николаевич Белоусов, прибывший с Омского НПЗ. Именно в этот период начался монтаж оборудования основной установки завода - нефтеперерабатывающего комплекса ЛК-6У. После того как стройка закипела, сюда, на строительство завода, стали съезжаться представители комсомола и вызывники со всех концов страны.

По-настоящему переломным периодом, временем «большого штурма», можно назвать 1977 год. Дело в свои руки взял крупный трест «Павлодарпромстрой», созданный на базе ведущих строительство организаций. Сотрудники треста разработали ряд конструктивных решений для ускорения темпов возведения завода, программу обучения молодых специалистов, настроили работу действующих управлений. Пусконаладочные работы на объектах первой очереди выполняли работники Всесоюзного инженерно-производственного треста «Оргнефтехимзаводы». В том году число работников завода составило больше тысячи.

В конце 1977 года все строитель-

ные организации выполнили годовой план по строительству на 97%: степень готовности строительно-монтажных работ на перерабатывающей установке была высокой. Завод готовился к пуску, шла постепенная передача объектов от строителей бригадам пусконаладчиков и эксплуатационников.

В ночь на 1 января 1978 года на Павлодарский нефтеперерабатывающий завод по нефтепроводу Омск-Павлодар поступила первая партия «черного золота». 9 июня нефть поступила на секцию 100 установки ЛК-6У, а 14 июня начальник установки Анатолий Васильевич Шиян ракетницей зажег факел. В этот же день был получен первый павлодарский бензин. Мощности нефтеперерабатывающей установки ЛК-6У были освоены досрочно, и в сентябре 1978 года приказом Миннефтехимпрома СССР строящийся Павлодарский НПЗ был принят в состав действующих предприятий отрасли.

ОЧЕРЕДЬ ПЕРВАЯ, ОЧЕРЕДЬ ВТОРАЯ...

Уже 18 сентября 1978 года на заводе была переработана первая миллионная тонна нефти. Коллектив НПЗ принимал поздравления и награды от самых высоких лиц. 20 сентября предприятие посетил Первый секретарь ЦК Компартии КазССР Д.А. Кунаев. Знакомясь с работой установки ЛК-6У, глава республики указал на новый виток развития нефтеперерабатывающей промышленности КазССР в связи с пуском Павлодарского нефтезавода. А в январе 1979 года заводчане дождались оценки своего труда и на самом высоком уровне: приветственную телеграмму прислал фактический глава советского государства - Генеральный секретарь ЦК КПСС, председатель Президиума Верховного Совета СССР Л.И. Брежнев.

Уже в июне 1979 года в эксплуатацию была принята первая очередь установки производства серы, а в декабре - установка производства битумов. Но пуск первой очереди завода был только началом большого пути: перед новым предприятием стояли задачи по обеспечению нефтепродуктами регионов Казахстана и Алтайского края. В ассортименте продукции завода были бензин А-76, А-72, А-66, дизтопливо, реактивное топливо, мазут, битум.

Прогрессивная инженерная мысль вела производство вперед, и на Павлодарском нефтеперерабатывающем заводе появились объекты второй очереди: в 1983 году - комплекс глубокой переработки мазута КТ-1, в 1986 - установка замедленного коксования.

С целью усовершенствования технологических процессов про-

дигались реконструкции. В 1982 году в результате интенсификации установки ЛК-6У объем переработки нефти составил 7,9 млн. тонн, а в 1983 году ПНПЗ переработал самый большой объем за всю историю предприятия - 8 млн. тонн.

И ДЕВЯНОСТЫЕ, И НОВЫЙ ВЕК

В начале 90-х годов, в связи с изменением политической ситуации, разорвались и экономические связи. Ключом к освоению рынка стали прямые договоры. Завод сумел построить новые производственные отношения: обновлял связи за рубежом, сотрудничал с НИИ, стал учредителем малых предприятий, не забывая о развитии социальной сферы. Но впереди были почти десять сложных лет, когда случались перепады с поставками нефти и простоем технологических комплексов.

Наряду с тяжелой ситуацией 90-х, на заводе и в это время случались знаковые события. Так, в сентябре 1994-го и июне 1997 года ПНПЗ посетил глава уже нового, независимого Казахстана, - Президент Республики Казахстан Нурсултан Абишевич Назарбаев. Молодое государство нуждалось в развитии индустриального сектора.

В 2000-м году завод стал нефтехимическим, таковым является и сегодня. С 2001 по 2009 годы ремонты и техническое перевооружение предприятия стали финансироваться в значительно большем объеме. Были построены установка переработки нефтешлама, грануляции серы, производства водорода, приобретено современное контрольно-измерительное и лабораторное оборудование, обновлен автотранспортный парк. И, главное, увеличены и стабилизированы поставки и переработка нефти.

С переходом завода в 2009-м году в состав Национальной компании «КазМунайГаз» начался новый этап развития предприятия, продиктованный временем. Поставлены задачи по увеличению объема переработки сырой нефти до 7 млн. тонн, глубины переработки - до 90% и более, по обеспечению страны нефтепродуктами, соответствующими по качеству экологическим классам Евро-4, Евро-5. Поэтому уже сейчас готовится глобальная модернизация ПНХЗ, которая предполагает строительство новых установок и обновление оборудования.

Завод развивается, пополняется новыми кадрами, меняется внешне и внутренне. Но дух энтузиазма, а также основа и потенциал, заложенные его строителями и создателями еще в советские времена, продолжают подпитывать новое поколение нефтепереработчиков.

Анна Гронская,
Ирина Адылканова





Справили новоселье

21 июня состоялась презентация нового административно-бытового корпуса (АБК) участка насосной компаундирования с узлом ингибирования цеха №2. Новостройка обошлась заводу в 30 миллионов тенге.

В новом бытовом корпусе разместится 21 человек: начальник и механик участка, пять машинистов и операторы.

О собственном помещении для работников насосной компаундирования с узлом ингибирования (УСБ) задумались после того, как в 2010 году на заводе ввели в эксплуатацию узел ввода октаноповышающей добавки в бензины N-метиланилин «Каскад».

Работникам вновь введенного узла приходилось ютиться в старом бытблоке цеха №2. Но это помещение не отвечает всем требованиям технической оснащенности и санитарии. Поэтому руководство завода приняло решение о постройке нового здания для УСБ. В сентябре 2012 года подрядная организация «Герат-ПВ» разработала проект нового АБК для УСБ, приступив позже к его возведению. Подрядчики взяли на себя всю ответственность за строительство: транспорт, строительные и отделочные материалы.

Построенный бытовой блок обладает рядом преимуществ. В нем предусмотрены все необходимые

помещения: кабинет начальника и механика участка, комната для инвентаря, специальный отсек для хранения средств индивидуальной защиты рабочих, раздевалки и душевые. Благодаря удобной планировке здания рабочий после смены двигается по четко заданному маршруту: заходит, в раздевалке снимает грязную одежду, принимает душ, проходит в следующую комнату, где переодевается в чистое, и покидает АБК с другой стороны. Таким образом, все требования санитарных норм строго соблюдаются.

В новом АБК счастливые новоселы уже все подготовили к работе: расставили мебель, перенесли и разложили по местам инвентарь и другие необходимые вещи. В обустройстве здания приняли участие и другие подразделения завода: цех №14 провел и наладил связь, цех №30 подготовил землю для будущих цветников.

Открыл новый бытблок технический директор ТОО «ПНХЗ» Оспанбек Алсеитов. Он разделил радость персонала УСБ и цеха №2 и поздравил новоселов с приятным событием.

Начальник цеха №2 Георгий Галюев выразил надежду, что сотрудники его цеха по достоинству оценят новый корпус, и поделился мечтами на ближайшее будущее – о строительстве такого же АБК на ПСГ.

Марина Шилко



Пятый стандарт системы менеджмента

К трем системам менеджмента, введенным на нашем предприятии, – системе менеджмента качества (ISO 9001), менеджмента окружающей среды (ISO 14001), охраны здоровья и обеспечения безопасности труда (OHSAS 18001), а также к внедряемому энергоменеджменту (ISO 50001) добавляется пятая система. Речь идет о системе менеджмента социальной ответственности в соответствии с требованиями национального и международного стандартов СТ РК 1352-2005 (SA 8000), которая по решению руководства ТОО «ПНХЗ» с апреля 2013 года уже находится в разработке.

В Казахстане социальная ответственность бизнеса пока еще не получила своего точного определения. И, кроме того, до сих пор не закреплены единое понимание и подход к этому вопросу на законодательном уровне.

Но как видно на практике, социальная ответственность – это достижение коммерческого успеха при соблюдении этических ценностей и демонстрации уважения по отношению к обществу и окружающей среде.

На сегодняшний день существуют различные стандарты, определяющие требования к системам менеджмента социальной ответственности. Для целей сертификации и подтверждения соответствия в Казахстане используются национальный стандарт

СТ РК 1352-2005 и международный стандарт SA 8000. Помимо этих стандартов существует международный стандарт ISO 26000:2010, который содержит руководящие указания по совершенствованию и развитию системы менеджмента социальной ответственности, но при этом он не может быть использован для целей сертификации.

Внедрение системы менеджмента социальной ответственности на ТОО «ПНХЗ» будет проходить в пять этапов. На сегодняшний день осуществлены уже два этапа.

На первом этапе прошел анализ существующей системы менеджмента социальной ответственности, который определил «узкие» места и позволил сформировать программу мероприятий

по внедрению.

На втором этапе были разработаны дополнительные регламентирующие документы в соответствии с требованиями стандарта и внесены изменения и дополнения в действующие документы интегрированной системы менеджмента (ИСМ).

Завершающим шагом внедрения станет проведение двухэтапной сертификационной экспертизы системы менеджмента социальной ответственности. Наш завод станет в Казахстане третьим предприятием, сертифицированным по данному стандарту.

В августе планируется провести обучение для руководителей, специалистов и уполномоченных по ИСМ структурных подразделений. На этих занятиях разъяснят требования системы менеджмента социальной ответственности и поднимут вопросы проведения внутренних аудитов.

На ПНХЗ ответственным лицом за разработку и внедрение системы менеджмента социальной ответственности и омбудсменом по приказу генерального директора завода Шухрата Данбай назначена директор по социальной сфере Алтын Иммантаева.

С внедрением новой системы менеджмента социальной ответственности наше предприятие приобретет новые возможности. Главные среди них – улучшение имиджа предприятия как социально ориентированного, получение права использовать знак сертификации по требованию СТ РК 1352 (SA 8000), рост лояльности со стороны надзорных органов, улучшение отношений руководства компании с работниками, профессиональными союзами, потребителями, общественными организациями и государственными структурами, рост инвестиционной привлекательности предприятия и доверия со стороны деловых партнеров и потребителей.

**Подготовила Марина Шилко
по материалам
отдела интегрированной
системы менеджмента**

НАША СПРАВКА:

Омбудсмен, согласно национальному стандарту СТ РК 1352-2005 – это назначенный руководителем высшего звена работник, способствующий внедрению и соблюдению на предприятии принципов социальной ответственности, деловой этики и принципов недискриминации. Основные функции омбудсмана – сбор сведений о невыполнении требований стандарта, консультация должностных лиц и работников предприятия по вопросам принципов социальной ответственности, рассмотрение и разрешение споров, связанных с нарушением принципов социальной ответственности.





Капремонт-2013:



Замена теплоизоляции ЭД-102 на ЛК



Заливка фундамента под опоры трубопроводов Т-101-х на КТ



Модернизация компрессора ЦК-301 на ЛК



Монтаж новой форсунки печи П-101/5-8 секции на ЛК, подрядчик ТОО «Нефте-
строймонтаж»



Теплоизоляция трубопроводов колонны К-601/1 на КТ



Демонтаж трубного пучка Т-113 на ЛК, подрядчик ТОО «РМУ»





калейдоскоп событий

Годичный цикл работы завода подошел к решающему моменту – завершению капитального ремонта. Ежегодно в центре событий оказываются основные установки завода – комплекс ЛК-6У, КТ-1, установка замедленного коксования, установка производства битумов, установка производства серы, аварийно-газовый узел. Но в стороне не остались и другие службы и цехи предприятия. Кроме того на помощь им прибыло 700 подрядчиков из городов Казахстана и России.

ЛК: КАПРЕМОНТ ПЛЮС МОДЕРНИЗАЦИЯ

По главным объектам капитального ремонта на ЛК мы прошли с начальником цеха №1 Саятаем Алипбаевым.

В этом году одним из самых значимых событий на ЛК в период капитального ремонта стала модернизация компрессора ЦК-301 марки 5ЦД43/50-64. Компрессор предназначен для обеспечения циркуляции водородсодержащего газа (ВСГ) реакторного блока установки гидроочистки дизельного топлива, – рассказывает начальник цеха.

Подрядчики фирмы ОАО «Казанькомпрессормаш» сделали все нужные для этого приготовления: произвели расчеты, разработали чертежи, изготовили узлы и детали. Теперь заменой компрессора занимаются наши заводчане вместе со специалистами казанской фирмы.

В этот капремонт на ЛК обновятся и контрольно-измерительные приборы. На секциях-200 и 300 будет установлено 4 массовых расходомера.

Подрядчики и заводчане также выполнят планы по замене штуцеров, обратного трубопровода обратной воды, трубных пучков теплообменников, клапанных тарелок и другие работы.

Помогают работникам нашего предприятия подрядчики из ТОО «Нефтьстроймонтаж». Как отметил прораб этой организации Камбар Алтаев, в помощь заводчанам по всей установке ЛК сосредоточены 170 подрядчиков. Причем большая их часть, около 130-ти человек, задействованы на одном из крупных объектов установки – печах, где они заново облицовывают защитное покрытие печей П-201, П-202, П-301-1/2, а в печи П-102 помимо футеровки меняют также и конвекционную часть.

ВВЕРХ ПО ТРУБАМ

Первый раз на ПНХЗ подрядная организация из г. Усть-Каменогорска «CRS-Проф» побывала во время капремонта в прошлом году. В этом году устькаменогорцы ведут работы на дымовых трубах сразу четырех установок завода: КТ, УПВ, УПБ и УПС.

На установке производства водорода они облицовывают разрушенные места цементным раствором и ремонтируют металлоконструкции площадок обслуживания. В зоне их внимания – участок с отметки 15 метров до 120 метров. Также устькаменогорские верхолазы восстанавливают футеровочное покрытие восьмого пояса дымовой трубы КТ.

Подрядчики из другой устькаменогорской фирмы «Казтеплоспецстрой» на дымовой трубе установки производства битума провели обследование, поменяли всю проводку, освещение, распределительные коробки и молниеотвод. По красной трубе занимаются работники «CRS-Проф».

Сотрудники этой же организации меняют футеровку и дымовой трубы УПС. В этом году в поле их деятельности вошли два пролета с 49-й отметки по 67-ю.

КАПРЕМОНТ НА КТ

О капитальном ремонте на КТ рассказал заместитель начальника цеха №3 Бахыт Аликулов.

В этом году на КТ мы восстановили то оборудование установки, которое было выведено из технологической схемы еще несколько лет назад. Это коснулось, в первую очередь, сепаратора Е-308 с насосами Н-333/1, р на С-300. Также у нас не хватало двух из шести теплообменников Т-101-х, предназначенных для охлаждения газойля. Они были исключены из технологической схемы из-за дефектов. Наконец-то нам привезли новые теплообменники украинского производства. Монтажники цеха №15 смонтировали их. И теперь у нас есть весь комплект.

Также мы заменили старые трубные пучки на новые Х-606/1, Т-605/1, Т-209/2, Х-201/1. Произвели монтаж нового водяного холодильника Х-304/Б. Заменяли компенсаторы на газоходах котла П-402/1 и 14 тарелок колонны стабилизации К-101.

К глобальным работам можно отнести



Ремонт дымовой трубы КТ-1, подрядная организация CRS – Проф



Монтаж теплообменника Т101/1-6 на КТ



Ремонт корпуса теплообменника Т-101/1 на КТ





Окончание. Начало на 4 стр.

Капремонт-2013: калейдоскоп событий

и замену катализатора производства фирмы Albemarle в реакторах Р-101-1, Р-101-2. Предварительно специалисты отдела производственного контроля провели обследование обоих реакторов, после чего их корпуса отремонтировали.

В выгрузке-загрузке катализатора участвовали подрядная организация ООО «Оргнефтехим» из г.Уфы и наши заводчане. А контролировал процесс загрузки представитель фирмы Albemarle Хендрик Франс Буй.

Изоляцией оборудования и трубопроводов на КТ занимаются подрядчики фирмы «Промэнергоизоляция» из г.Экибастуза. В поле их деятельности также вошли и трубопроводы вдоль трассы №13, №14.

Ежегодно мы проверяем целостность трубопроводов: проводим толщинометрию и по ее результатам меняем отбракованные участки. В этом году заменили участки линии факела низкого давления С-200. К этому же списку можно добавить ревизию и ремонт насосно-компрессорного оборудования, чистку и диагностику корпусов оборудования, промывку пучков теплообменников и холодильников.

УПВ: ОПЕРАЦИЯ НА СЕРДЦЕ И НОВЫЙ КАТАЛИЗАТОР

О том, что происходит во время капремонта на УПВ, рассказал механик установки Игорь Супрун.

В печи парового риформинга – самом главном органе установки – завершилась замена основных горелок. С этой работой справились работники цехов №12 и 15. Эта часть УПВ имеет важное значение для производства, потому как именно здесь происходит реакция по получению водорода.

Кроме того по графику планово-профилактических работ проходит ремонт не менее значимого для установки вентилятора воздухогорения К-201, его выход из строя может привести к полной остановке УПВ, поэтому к этой работе мы подходим с особой ответственностью.

В этом году подрядчики «Исследовательского центра имени М.В. Келдыша» (г. Москва) заменили обратноосмотические элементы установки деминерализации воды (УДВ), предназначенной для очистки воды от солей. Эти элементы со временем приходят в негодность. Состояние установки полностью контролируют специалисты центра с 2008 года, приезжая раз в два-три года на наше предприятие для проведения диагностики УДВ. По мере необходимости они меняют вышедшие из строя части.

В четырех реакторах R-301, R-001, R-102/A, R-102/B мы обновили катализаторы германской фирмы Süd Chemie AG. Эти ускорители реакций были заложены в проект УПВ и используются на установке с момента пуска.

Помимо этого мы отремонтировали компрессоры К-402, К-401, К-102-1 и К-102, насосы по охлаждению компрессоров, опрессовали гидропроводы, вскрыли и почистили сепараторы по компрессорам. Сейчас ведутся огневые работы по замене штуцеров.

АГУ: НОВЫЙ ФАКЕЛЬНЫЙ СТВОЛ И ГИДРАВЛИК

Главным событием капремонта-2013 на аварийно-газовом узле стала замена факела Ф-1 и факельного гидравлика. Подготовительные работы начались задолго до намеченной даты.

К изготовлению факельного ствола работники цеха №15 приступили еще в мае. Котельно-сварочный участок РМБ отремонтировал оголовок факела и изготовил приспособления для крепления вспомогательных трубопроводов. А монтажная бригада Александра Шаповалова собрала всю конструкцию основного ствола. Строители цеха №12 наложили тепловую изоляцию и залили жаропрочным бетоном оголовок факела.

Процесс сборки контролировали старший мастер цеха №15 Юрий Марчук и мастер цеха №15 Максим Фролов.

Так, к середине июля факел был уже полностью готов к установке. Прибывшей из Шымкента подрядной организации ТОО «ЗСМК» осталось провести демонтаж старого факельного ствола, монтаж отремонтированного оголовка, нижней конусной части и растяжек факельного ствола. Установка прошла под руководством начальника участка ТОО «ЗСМК» Еркинбека Келембекова, бригадира Бауржана Нурмахамбетова и заместителя главного механика Марата Тлепбергенова.

У подрядчиков и заводчан в 2012 году уже был опыт установки факела Ф-2, поэтому с учетом прошлогодних ошибок с монтажом факела Ф-1 они справились намного быстрее, всего за 1 час и 15 минут.

За новым факельным стволом последовала и установка нового гидравлика факельного газа. Его по чертежам проектно-конструкторского отдела изготовили на РМБ на участке Анатолия Малика.

В выполнении поставленных задач заводчанам и подрядчикам помогли четыре единицы автотехники цехов №4 и 5: два автокрана, одна автовышка и один автопогрузчик.

Марина Шилко



Замена горелочных камней на печи парового риформинга В-201 на УПВ



Выгрузка керамических шаров из реактора R-301 на УПВ



Монтаж приспособлений для термопара факельного ствола на АГУ





Шаг влево, шаг вправо

С 1 июня передвижение 177 заводских машин контролируют специалисты цеха №5 с помощью системы GPS-навигации.

Так наше предприятие ответило на призыв головной компании «КазМунайГаз» об экономии топлива и снижении непроизводственных затрат.

С 20 мая в течение 10 дней на транспортные средства завода установили бортовые контроллеры Teltonika FM 1100 литовского производства фирмы «Телтоника».

Эти приборы на завод поставила фирма ТОО «Рас», она же взяла на себя ответственность за их техническое обслуживание.

Контроллер представляет собой терминал, оснащенный GPS (навигатором) и GSM (каналом связи), который может определять координаты устройства и передавать их по GSM сети.

Местонахождение автомобиля отображается на мониторах семи специалистов транспортного цеха: начальника цеха, заместителя начальника цеха по эксплуатации, экономиста, дежурного механика, двух

диспетчеров и инженера по безопасности движения. На их компьютерах установлено предназначенное для этих целей программное обеспечение Wialon.

Кроме координат, с помощью системы они могут узнать и другие параметры движения транспорта: скорость, пробег, время в пути, длительность работы машины с включенным двигателем, продолжительность стоянки.

Мониторинг ведется через интернет в режиме on-line, и водитель транспортного средства постоянно находится под «неусыпным оком» диспетчеров и работников транспортного цеха.

Изготовители оборудования предусмотрели и аварийные отключения контроллера. В случае потери связи Teltonika FM1100 способен сохранять до 15 тысячи записей: координаты, данные датчиков и другую информацию о движении транспорта. Как только соединение восстановится, GSM терминал передаст накопленные данные по GPRS.

Система GPS-навигации с момента внедрения используется всего полтора месяца, но уже успела



стать частью жизни цеха №5. Бортовые контроллеры Teltonika FM1100 успешно прошли тестовую эксплуатацию, а персонал цеха преодолел первые трудности в освоении программного обеспечения. Появились и долгожданные результаты: уменьшилось и количество расходуемого топлива, и водители автомобилей

стали более дисциплинированными на дорогах.

Это отметили и сами водители: они уже адаптировались к нововведению и стали тщательней соблюдать правила дорожного движения на городских и заводских магистралях.

Марина Шилко

Творчество без отрыва от производства

Заводские рационализаторы выступают со своими техническими идеями на конкурсе «Лучший рационализатор», который состоится на ПНХЗ в октябре этого года.

Как могут быть связаны производство с четким технологическим режимом и творческий процесс? На проверку тандем несочетаемых на первый взгляд вещей способен дать весьма продуктивный результат. Завод для человека-новатора становится площадкой, где он, с одной стороны, может реализовать свой интеллектуальный потенциал и сделать свою работу более интересной, а с другой стороны, принести реальную пользу предприятию.

Идея проведения конкурса принадлежит АО «КазМунайГаз-Переработка и маркетинг». Конкурс пройдет на всех предприятиях группы компании: ТОО «АНПЗ», ТОО «ПКОП», АО «КазмунайГаз - Өнімдері» и на нашем ПНХЗ. Следует отметить, что начиная с 2013 года, состязания рационализаторов станут ежегодными. Для этого на ПНХЗ разработано специальное Положение о конкурсе «Лучший рационализатор». Ознакомьтесь с ним можно на заводском сервере.

Организаторы конкурса задались целью повысить мотивацию и заинтересованность наших специалистов в разработке творческих конструктивных решений, а следовательно, и престижность рационализаторского движения на предприятии, кроме того выявить, собрать и впоследствии внедрить результаты творческой интеллектуальной деятельности работников в производство.

Проведение конкурса намечено на октябрь. До этого срока (1 октября) любой работник завода может подать заявление и свой проект рационализаторского предложения для участия в конкур-

се в отдел энергоснабжения и энергоэффективности (ОЭиЭ).

Конкурсные комиссии принимают работы творческих заводчан по шести направлениям: «Повышение энергоэффективности и ресурсосберегающие технологии», «Техническое обслуживание и ремонт оборудования», «Процессы и аппараты нефтеперерабатывающего производства», «Экономика и управление предприятием», «Производственный контроль и техника безопасности на нефтеперерабатывающем производстве», «Информационные системы и оптимизация управления технологическими процессами».

Публичные защиты идей начнутся со 2 октября и будут проходить в два этапа: выступление автора перед конкурсной комиссией с докладом и презентацией и ответы докладчиков на вопросы комиссии.

Всего на проведение конкурса отводится шесть дней – по одному дню на каждое направление.

Все рационализаторские предложения комиссия будет оценивать по трем аспектам: актуальность и целесообразность для завода, расчет экономической или иной эффективности и степень реализуемости в условиях предприятия.

Окончательное решение о квалификации предложения конкурсная комиссия вынесет методом голосования в день выступления конкурсантов и после заслушивания докладов всех авторов. А через десять дней после проведения конкурса секретарь комиссии из числа представителей ОЭиЭ подготовит протокол итогов.

Победителей ждет награждение дипломами «Лучший рационализатор» I степени, II степени, III степени и премиальными, а также возможность участия в республиканском конкурсе «Инновационный Казахстан».

Марина Шилко

Начало большого пути



Ни одно важное событие жизни воспитанников Песчанской школы-интерната не остается без внимания шефов – работников Павлодарского нефтехимического завода. Одним из значимых поводов вновь навестить подшефных стал выпускной бал.

В начале июня профкомитет «Нефтепереработчик» вместе с активистами Совета молодых специалистов отправились знакомой дорогой в село Песчаное. Там их с нетерпением ждали шесть девочек и четверо мальчишек-выпускников, а вместе с ними и другие учащиеся школы-интерната.

Гостей торжества ребята встретили праздничным концертом. В проведении развлекательной программы также приняли участие и активисты Совета молодых специалистов.

На выпускной бал заводчане приехали не с пустыми руками. От имени всех работников предприятия они поздравили песчанцев и вручили выпускникам подарки – большие

спортивные сумки, в которых было собрано все самое необходимое на первое время самостоятельной жизни: зимние куртки, спортивные костюмы, джинсы, теплые кофты, белье, обувь, средства гигиены. Причем накануне детей специально привезли в город и дали возможность самим выбрать для себя вещи. На подарки для детей подшефного интерната заводчане собрали 979 850 тысяч тенге.

Встреча молодых заводчан с песчанцами завершилась футбольным матчем, победу одержали хозяева поля.

Для этих десяти выпускников расставание со школой, преподавателями и товарищами, ставшими им семьей, – волнительный момент. Но какие бы трудности ни ожидали ребят в начале самостоятельной жизни, надеемся, в их памяти навсегда останется тепло и забота, подаренные им заводчанами.

Марина Шилко



• «ИСКРЯЩИЙСЯ СЛЕД»

В июне и июле мы проводили на пенсию замечательных людей, оставивших свой «искрящийся след» в жизни завода:

Закалюжную
Фаину
Павловну,



машиниста ком-
прессорных устано-
вок цеха №16, стаж
на заводе - 35 лет;



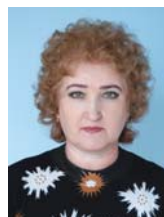
Лаврищева
Юрия
Григорьевича,

сторожа нефтеприча-
ла цеха №2, стаж на
заводе - 32 года;

Яковлеву
Ирину
Револьдовну,



оператора товарного
цеха №2, стаж на за-
воде - 21 год;



Смилгу
Ольгу
Николаевну,

лифтера цеха №30,
стаж на заводе - 15
лет;

Кунова
Алексея
Николаевича,



слесаря-ремонтника
цеха №15, стаж на за-
воде - 13 лет;



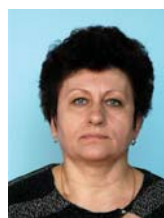
Присяжную
Любовь
Ильиничну,

штукатура-маляра
цеха №12, стаж на
заводе - 12 лет;

Вяткина
Александра
Александровича,



слесаря по ремон-
ту технологических
установок цеха №10,
стаж на заводе - 12
лет;



Бригинец
Светлану
Михайловну,

водораздатчика це-
ха №8, стаж на заво-
де - 8 лет;

Олейника
Бориса
Андреевича,



токаря цеха №5,
стаж на заводе -
7 лет.

Желаем доброго здоровья, благополучия в кругу родных и близких!

Спасибо за труд!
Управление персоналом

Выражаю искреннюю благодар-
ность коллективу цеха №1 за мо-
ральную и материальную под-
держку во время моей болезни.

Рамазан Блялов, цех №1

• ОВЕРТАЙМ

С мячом...

С 1 по 20 июня на стадионе «Жулдыз» прошел очередной этап заводской спартакиады – соревнования по мини-футболу среди заводских команд.

Звание победителя вызвались оспаривать 20 спортивных коллективов. В ходе всех игр каждый из них демонстрировал свою несгибаемую волю к победе и прикладывал максимум усилий, чтобы заработать как можно больше очков.

В итоге вперед вырвались футболисты пожарной части. Их противниками в финале стали игроки стороннего предприятия «Казбитумсервис» (КБС), они заняли второе место. На третьей призовой позиции оказались спортсмены цеха №20. На 4 месте – цех №7, на 5 месте – цех №2, на 6 месте – цех №3, на 7 месте – цех №4, на 8 месте – цех №6, на 9 месте – цех №1, на 10 месте – заводоуправление, на 11 месте – цех №5, на 12 месте – цех №12, на 13 месте – цех №8, на 14 месте – цех №10, на 15 месте – цехи №14 и 21, на 16 месте – цех №15, на 17 месте – цех №30, на 18 месте – цехи №9 и 11, на 19 месте – цех №13, на 20 месте – цех №15.

Звание «Лучший нападающий» судьи присвоили игроку КБС Тулеужану Досмуханову. «Лучшим защитником» стал Станислав Бузунов (цех №20), а «Самым полезным игроком» – пожарный Азамат Каирбеков.

... и винтовкой

Во время развернувшихся футбольных баталий настоящими снайперами смогли себя почувствовать заводчане, которые приняли участие в соревнованиях по стрельбе из мелкокалиберной винтовки.

Этот этап заводской спартакиады прошел в стрелковом тире «Отан» 8 июня. И хоть оружие это не назовешь особенно грозным, но азарта и увлеченности заводским стрелкам было не занимать.

В соревнованиях приняли участие 20 команд. Для того чтобы безошибочно попасть в цель, стрелкам потребовались недюжинная выдержка, самообладание и, разумеется, острый глаз. Оказалось, что среди заводчанок всеми этими качествами сполна одарены две сотрудницы из цеха №12 Анастасия Дель, набравшая 34 очка и занявшая первое место, и Наталья Путинцева, за 26 очков получившая второе место. Немного отстала от соперниц Аклима Кадеева (цех №30) – 18 очков, третье место.

Среди мужчин самым метким был Владимир Чесновицкий (цех №4). За набранные 33 очка ему досталась вершина пьедестала. Второе место с активом в 33 очка занял Александр Заблоцкий цех (№ 18). Третья позиция – за Сериком Буркутбаевым (цех №20) – 29 очков. Таковы результаты личного первенства.

В командном зачете лучше остальных противников проявили себя коллективы цеха №20 (93 очка), цеха №3 (93 очка), цеха №2 (92 очка), занявшие первое, второе и третье места соответственно.

Остальные команды расположились по позициям следующим образом: 4 место – цех № 18 (85 очков), 5 место – цех №4 (78 очков), 6 место – заводоуправление (78 очков), 7 место – цех №12 (77 очков), 8 место – цех №14 и 21 (75 очков), 9 место – цех № 1 (73 очка), 10 место – цех №10 (73 очка), 11 место – цех №13 (69 очков), 12 место – цех №8 (69 очков), 13 место – цех №16 (67 очков), 14 место – цех №15 (67 очков), 15 место – цех №5 (67 очков), 16 место – цех №9 и 11 (63 очка), 17 место – цех №30 (59 очков), 18 место – цех №6 (57 очков), 19 место – цех №7 (56 очков), 20 место – КБС (39 очков).

Победа в любых соревнованиях спартакиады – заветная цель каждого участника. Но еще важнее само участие в спортивном мероприятии, неформальное общение с коллегами и возможность добавить команде своего цеха несколько очков в общий зачет спартакиады. Это оказалось по силам каждому спортсмену.

Марина Шилко

• УРОКИ КАЗАХСКОГО

Учим государственный

ДИАЛОГ НА ТЕМУ:
«ТАНЫСУ» - «ЗНАКОМСТВО»

- Сәлеметсіз бе? Сізбен танысуға бола ма?
- Здравствуйте! Можно с Вами познакомиться?
- Сәлеметсіз бе? Танысайық.
- Здравствуйте! Давайте познакомимся.
- Сіздің атыңыз кім?
- Как Вас зовут?
- Менің атым Айгүл. Ал сіздің атыңыз кім?
- Меня зовут Айгуль. А Вас как зовут?
- Менің атым Артур. Сіз қайда тұрасыз?
- Меня зовут Артур. Вы где живете?
- Мен Павлодарда тұрамын. Ал Сіз қай жақтансыз?
- Я живу в Павлодаре. А Вы откуда?
- Мен Астанадамын.
- Я с Астаны.
- Сіздің ұлтыңыз кім?
- Кто Вы по национальности?
- Менің ұлтым орыс. Ал сіздің ұлтыңыз ше?
- Я по национальности русский. А Вы?
- Мен қазақпын. Сіздің жасыңыз нешеде?
- Я - қазашка. Сколько Вам лет?
- Менің жасым отызда. Сіз қай жылы тудыңыз?
- Мне тридцать лет. А Вы какого года рождения?
- Мен 1975 жылы тудым. Сіздің мамандығыңыз қандай?
- Я 1975 года рождения. Кто Вы по специальности?
- Мен дизайнермін. Ал Сіз қай жұмыс істейсіз?
- Я – дизайнер. А Вы кем работаете?
- Мен заңгермін. Сіз қайда жұмыс істейсіз?
- Я – юрист. Где Вы работаете?
- Шетелдік компанияда. Ал Сіз ше?
- В зарубежной компании. А Вы?
- Мен Павлодар мұнайхимия зауытында жұмыс істеймін.
- Я работаю на Павлодарском нефтехимическом заводе.
- Отбасы жағдайыңыз қандай?
- Какое Ваше семейное положение?
- Мен тұрмыстамын. Ал Сіздің отбасыңыз бар ма?
- Я замужем. А у Вас есть семья?
- Жоқ, мен бойдақпын.
- Нет, я холостой
- Павлодарға бірінші рет келіп тұрсыз ба?
- Вы в Павлодаре впервые?
- Мен Павлодарға жиі келіп тұрамын. Павлодар - өте өдемі қала.

- Я часто бываю в Павлодаре. Павлодар – очень красивый город.
- Мен Сізбен келісемін, ол жыл сайын көркейіп келеді.
- Я с Вами согласна, он с каждым годом становится краше.
- Сіз қазақша жақсы сөйлейсіз екен. Әдейі оқыдыңыз ба?
- Вы хорошо говорите на казахском языке. Обучались где-то?
- Иә, өзім оқып-үйрендім. Маған ол қажет.
- Сам изучил. Мне он необходим.
- Павлодарда қанша уақыт боласыз?
- Сколько времени будете в Павлодаре?
- Жұмысым бітті. Бүгін кетемін.
- Дела закончились. Сегодня уезжаю.
- Жолыңыз болсын! Сізбен танысқаным қуаныштымын.
- Счастливого пути! Рада знакомству с Вами.
- Мен де қуаныштымын. Сау болыңыз!
- Взаимно. До свидания!
- Аман болыңыз!
- Будьте здоровы!

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ СЛОВАРЬ К ДИАЛОГУ

Мен жиырма жастамын	}	Мне двадцать лет
Менің жасым жиырмада		
Мен жиырмадамын	}	Я женат
Мен үйленгенмін		... холост
... бойдақпын		... разведен (а)
... ажырасқанмын		... замужем
... тұрмыстамын		
... тұрмыста емеспін күйеуге шықпағанмын		... не замужем
...		Говорите ли вы ...
... Сіз		по-казахски
қазақша		по-русски
орысша		по-украински
украинша		по-английски
ағылшынша		по-уйгурски
ұйғырша		по-корейски?
көрісше сөйлей аласыз ба?		Да, я говорю ...
Иә, мен ...		хорошо
жақсы		немного
аздап		плохо.
нашар сөйлеймін.		Нет, я не говорю.
Жоқ, мен сөйлей алмаймын.		Вы меня понимаете?
Сіз мені түсінесіз бе?		Понимаю
Түсінемін		Не понимаю
Түсінбеймін		Нам нужен переводчик.
Бізге аудармашы керек.		

Асель Билялова,
переводчик казахского языка