



НЕФТЕ переработчик

Газета ТОО
«Павлодарский
нефтехимический завод»

18 ИЮНЯ
2013 ГОДА
№9 (869)

Год основания 1987

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

• СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:

2 ВОЗДУХ ДЛЯ УПБ

3 УЧЕНИЯ-2013

4 ИГРЫ РАЗУМА
И СПОРТ

• НАЗНАЧЕНИЯ

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

- с 6 мая 2013 года назначить заместителя начальника отдела производственного контроля управления по охране труда, безопасности производства и экологии (цех №57) Шипилова Сергея Михайловича на должность начальника отдела производственного контроля управления по охране труда, безопасности производства и экологии (цех №57);
- с 3 июня 2013 года утвердить Бондаренко Александра Тимофеевича - исполняющего обязанности начальника цеха №5 (транспортный) в должности начальника транспортного цеха;
- с 3 июня 2013 года назначить на должность начальника отдела энергосбережения и энергоэффективности Матюшенко Андрея Дмитриевича - начальника цеха паровоздухоснабжения;
- с 3 июня 2013 года назначить исполняющим обязанности начальника цеха №16 (паровоздухоснабжения) Райле Валентина Васильевича - начальника смены цеха паровоздухоснабжения.

Управление персоналом

• НОВОСТИ

Минздрав будет проводить бесплатные акции тестирования пищевых продуктов на безопасность.

В Казахстане в пунктах реализации пищевой продукции в летне-осенний период будут проводиться бесплатные акции тестирования пищевой продукции на безопасность, сообщила заместитель председателя Комитета государственного санитарно-эпидемиологического надзора Минздрава РК Айжан Есмагамбетова, передает официальный сайт премьер-министра РК.

При тестировании можно будет определить кислотность, плотность, натуральность меда, микробиологическую загрязненность и содержание нитратов в овощах.

По словам заместителя главы Комитета, в случае обнаружения нарушений правил санитарно-эпидемиологической безопасности продукция снимается с реализации.

Стоит отметить, что данные исследования проводятся на бесплатной основе, и уже было охвачено более 200 продовольственных рынков, 93 крупных торговых объектов, 12 ярмарок и 89 торговых объектов в 30 городах и 139 сельских населенных пунктах.

zakon.kz

• ГОСТЬ НОМЕРА

Дмитрий Иванович БРЕССКИЙ,
слесарь по ремонту технологических установок цеха №15

Ладить с людьми и металлом

В детстве Дмитрий Иванович мечтал, по примеру отца, стать плотником или столяром. Но вместо теплого дерева в его руках оказалось крепкое железо. Справляться с неподатливым металлом моему собеседнику всегда помогали жизнерадостность, умение находить компромиссы и видеть ситуацию с разных сторон. За эти же качества ценят и уважают своего бригадира и коллеги по цеху.

- Дмитрий Иванович, расскажите, откуда Вы родом?

- Родился я в небольшом белорусском хуторе Мельница под Витебском. Работы в селении не было. Когда мне было 3-4 года, наша семья переехала в Карело-Финскую ССР. Отец работал на лесоповале, мать – почтальоном. Там же, в Карелии, я доучился до 4 класса. А в 63-м отец подался на целину. Так мы и приехали в Павлодар. Тут я пошел в железнодорожную школу. После 8 класса поступил в техническое училище №5 учиться на электромонтажника. Только окончил его, попал в армию под Капчагай в стройбат. Строили жилье для офицеров. Я был бригадиром у каменщиков и плотников, руководил работой кранов.

- Где начали свой трудовой путь?

- После армии три года работал на небольшом заводе по ремонту сельхозтехники и оборудования. Потом его снесли, и я ушел. В то время все заговорили об управлении «Казпромтехмонтаж» (КПТМ). А у меня как раз было образование слесаря по ремонту электрооборудования. Так что с 77-го года до 97-го я проработал там. Ездили по району, по котельням, ремонтировали оборудование, производили монтаж, демонтаж. Тогда я еще не был бригадиром.

- А когда стали им?

- В 1996 году подал документы на ПНХЗ. С КПТМ мы перешли целой бригадой. И с 6 января 97-го года уже начал работать здесь бригадиром в десятом цехе. Завод к этому времени мы уже хорошо знали. На двухсотке ЛК наша бригада, еще будучи в составе КПТМ, работала с марта-апреля 77-го года. Мы как раз попали на открытие ЛК: готовили установку к пуску, устранили все неполадки, убрали строительный мусор. В июне установку пустили. Видели, как дымок пошел. Это был для нашей бригады, да и всего завода, праздник. Нас домой раньше отпустили, к тому же еще и премию выдали по 25 рублей. Через полгода на предприятии уже все закрутилось, заработало. После ЛК перешли на КТ, следом – на УЗК: устанавливали и выверяли оборудование, насосы; монтировали трубы, делали обвязку. Кроме



нас, весь союз тут работал, стройка была большая.

- В чем сложность Вашей профессии?

- Сложного ничего нет. Главное – изучить схему, оборудование правильно выстроить и не уйти трубами в другую сторону. Если мы получаем наряд на работу, там все последовательно написано. В случае чего всегда можно с мастерами, прорабами посоветоваться, молодежь уже у нас спрашивает. Все ведь приходит с опытом.

- Вы бригадир с 16-летним стажем. Как справляетесь с ответственностью?

- Мы всегда стараемся все делать на совесть. Лишний раз передельвать – стыдно за бригаду, за цех. Да и начальник предупреждает, чтобы в грязь лицом не падали. С ребятами своими никогда не ругаюсь, и всегда их защищаю. Конфликты не люблю в принципе. Ведь если что-то случается, первый кто виноват? Бригадир! Считаю, что все можно решить мирно. Сам себя хвалить не буду, лучше у ребят спросить.

- А дома Вы такой же неконфликтный человек?

- С женой понимаем друг друга без слов. Я знаю, что она любит, она знает, что я люблю. Вместе мы уже почти 40 лет. Моя Ирина приехала в Павлодар с Алтайского края

учиться на повара. Познакомились, подождет, пока отучится. В 75-м сыграли свадьбу, в 76-м сын родился. Детей у нас двое: старший сейчас за полярным кругом, младший работает механиком на «Кастинге».

- Кем мечтали стать в детстве?

- Плотником, мой отец был плотником и столяром. Он любил древесную стружку, запах дерева. Мы с ним табуретки, столы, бочки – все делали своими руками. А почему меня к железу потянуло, не знаю. Отец из дерева все мог сделать. А я вот теперь из железа, что хочешь, сделаю, но из дерева уже не все. Хотя раньше, когда ничего не было, я покупал ДВП, сам мастерил для своего дома полки, стенки. Это сейчас можно все купить.

- Какие качества характера помогают мириться с житейскими неурядицами?

- Я оптимист, всегда улыбаюсь. Надо жить и не унывать. Все ошибки можно исправить. К людям меня к таким же тянет, спокойным, думающим – легче жить с ними. Если что-то не получается, подойди с другой стороны или просто сядь и, как говорит мой внук, логически подумай. Главное – выслушивай людей, делай вывод для себя. И учись на ошибках. И все расстрется.

Беседовала Марина Шилко



cmk



Воздух для УПБ

Установка производства битумов сделала важное и дорогостоящее приобретение – два компрессора марки M-350-2S-LV производства фирмы Ingersoll rand (США) общей стоимостью 300 тысяч евро. О достоинствах новых компрессоров и о том, что изменится с их появлением на производстве, рассказали начальник цеха Сергей Петрук, начальник УПБ Николай Кудайбергенов и механик УПБ Александр Борисов.

САМИ СЕБЕ ХОЗЯЕВА

Как объяснил Николай Кудайбергенов, компрессоры играют важную роль в технологическом процессе получения битума. Они предназначены для очистки и равномерной подачи технического воздуха в окислительные колонны К-2, 3, 4, 5, 6.

Долгожданное оборудование от фирмы Ingersoll rand появилось на установке производства битумов в конце марта. До этого установка принимала воздух из заводской сети от ВКС (воздушно-компрессорной станции) цеха №16. И именно с этим были связаны определенные трудности ведения технологического процесса получения битумов, потому как в блоке окисления битумов постоянно менялись давление и расход «импортного» воздуха, поступающего с ВКС.

Все эти отклонения не лучшим образом влияли на технологический режим блока окисления и, как следствие, на качество получаемого продукта. Поэтому, чтобы установка не зависела от заводской сети и могла самостоятельно вести режим, руководство завода решило установить на УПБ собственные компрессоры. Кстати, это помогло снять часть нагрузки с заводской ВКС.

В монтаже нового приобретения участвовали сразу несколько подразделений завода. ПКО разработал все необходимые чертежи, строители цеха №12 залили прочные фундаменты, монтажники цеха №15 под руководством мастера Максима Фролова установили на них компрессоры и произвели обвязку. Электропитание оборудования наладили работники цеха №7 во главе с начальником цеха Павлом Филатовым и начальником участка Виктором Алейником.

СВОЯ РУБАШКА БЛИЖЕ

Найти подходящее для УПБ компрессорное оборудование удалось не так уж быстро. На поиски у заместителя главного механика по ремонту машинного оборудования Анатолия Асадчева и механика УПБ Александра Борисова ушел не один месяц. Рассматривали предложения разных фирм стран СНГ и России. В итоге наши специалисты выбрали компрессоры модели M-350-2S-LV Ingersoll rand американского производства, у которых по сравнению с конкурентами оказалось больше преимуществ.

— Эти компрессоры двухступенчатые четырехвинтовые центробежные, таких еще на заводе нет, — поясняет Александр Борисов. — Из-за своих конструктивных особенностей они очень на-

дежные, редко выходят из строя и не требуют сложного ремонта. В состав компрессора входят маслоотделитель, влагоотделитель воздушный фильтр. Весь механизм приводит в действие электродвигатель. Оба компрессора обладают большой производительностью — 4 тысячи кубов в час каждый, — и способны обеспечивать колонны окисления необходимым объемом воздуха. Что особо примечательно, воздух, прошедший несколько ступеней очистки, подается в колонну окисления абсолютно свободным от примесей масла и влаги.

ЛЕГКОСТЬ В УПРАВЛЕНИИ

Несмотря на сложность устройства, вести технологический режим способен один машинист. Управлять работой компрессора он может с помощью специального электронного табло, на котором высвечиваются все показатели температуры, расхода и давления воздуха. На случай аварии под этим экраном прикреплен лист-памятка с наименованиями процессов и четким руководством, как действовать.

Также для удобства ведения режима цех АСУ и специалисты цеха №4 работают над тем, чтобы все параметры выводились сразу на мониторы в операторной.

КАЧЕСТВЕННЫЙ БИТУМ — ПОТРЕБИТЕЛЯМ

Как отметил начальник цеха №4 Сергей Петрук, качество битума, который выпускает ПНХЗ, — отличное. А с появлением новых компрессоров стабильней станет технологический режим окислительного блока и, как следствие, улучшится ряд показателей качества: изменится температура размягчения после прогрева, растяжимость, температура хрупкости. И именно в этом больше всего заинтересованы потенциальные покупатели нашей продукции.

— В этом году наша производственная программа стала больше, чем в прошлом году, и составляет теперь 200 тысяч тонн битума, — поясняет Сергей Петрук. — На нашу продукцию большой спрос. Только местные производители асфальтобетона заказывают порядка 30 тысяч. Кроме того продолжается строительство дороги Омск-Павлодар, планируется строительство новой дороги на Астану.

Марина Шилко

НАША СПРАВКА:

Компания Ingersoll Rand (Ингерсолл-Рэнд) — крупный производитель промышленного компрессорного оборудования. В настоящее время фирма предлагает своим клиентам по всему миру широчайший ассортимент как воздушных и газовых компрессоров, так и других систем подготовки сжатого воздуха.

Компания образована в 1871 году. Сегодня штат Ингерсолл-Рэнд насчитывает около 50 тысяч сотрудников на 150 предприятиях, расположенных по всему миру.

Поддерживаем дуальное образование

В рамках развития в нашем государстве дуальной системы образования несколько преподавателей Жамбылского политехнического колледжа прошли стажировку на ПНХЗ.

Каждое утро с 20 мая по 7 июня три преподавателя Жамбылского политехнического колледжа — Бальшара Балтабасова, Саят Койшыбаев и Нурғали Налибаев, а также мастер производственного обучения Кудабев Куаныш вместе с заводчанами сидели в развозку и ехали окутаться в новую для них атмосферу: на практике знакомиться с процессом нефтепереработки на ПНХЗ. Как рассказывает Бальшара Балтабасова, она и ее коллеги у себя в Таразе обучают студентов колледжа специализированным — «Эксплуатации нефтяных и газовых скважин», «Процессам и аппаратам нефтегазопереработки». Сейчас колледж делает уклон в развитие специальностей по нефтепереработке, поэтому его педагоги должны углубить свои знания в этой сфере у нас, на производстве.

Стажировка жамбыльцев — дело государственное. Это обучение преподаватели-стажеры проходят на основании госпроекта «Поддержка профессионально-технического образования в РК» №60.3017.5-001.00. Сам проект своим существованием обязан Постановлению Правительства РК от 26.11.1997 г. и соглашению между двумя государствами — Казахстаном и Германией. Стажировку наших гостей профинансировало Германское общество по Международному Сотрудничеству (GIZ).

Как отмечает Бальшара Балтабасова, тарасский колледж уже перешел на дуальную систему обучения. Дуальную систему подготовки специалистов Жамбылский политехнический колледж реализует с 2009 года. Используя немецкий опыт, преподаватели, прошедшие курсы повышения квалификации в Германии, ведут теорию в стенах учреждения, а практические занятия — на базах ТОО «Казфосфат», «ТаразТрансПасс», «Авто-



парк №1» и «Автопарк №2», где студенты приобретают навыки по выбранным специальностям. Педагоги колледжа составили новые рабочие учебные программы и календарно-тематическое планирование. Теперь эти документы полностью отвечают стандартам Министерства образования и науки. Последнее звено в наладке «дуальной схемы» по дисциплинам нефтяной отрасли — знакомство преподавателей колледжа с реальным производством на нефтеперерабатывающем заводе. Потому цель визита стажеров к нам на предприятие вполне прозрачна: знакомство преподавателей, работающих в сфере технического и профессионального образования (ТиПО), с опытом работы предприятий, которые успешно сотрудничают с такими же учебными заведениями и уже используют в своей практике элементы дуальной системы обучения.

При поисках подходящего для стажеров места было важно и то, чтобы принимающая сторона применяла в своей работе современные технологии. Поэтому ПНХЗ выбран был осознанно: технологии используем, да и прочные связи с одним из учреждений ТиПО — Павлодарским химико-механическим колледжем (в том числе по программе дуального обучения) у нас имеются.

Как отмечают стажеры, на заводе их приняли тепло и весь учебный процесс организовали на высоком уровне. Произвела впечатление на гостей мощь предприятия, организация технологического процесса, японский метод «5S», мультимедийные обучающие комплексы. Поблагодарили тарассы своих кураторов: начальника отдела оценки и развития персонала Людмилу Пак, начальника цеха №1 Саята Алипбаева и его заместителя Андрея Трибуса, добрые слова передали заместителю начальника цеха №9 Николаю Нестерову и операторам, прибористам, слесарям КИПиА цехов №1 и №9. Кроме несомненной ценности на практике понять то, чем живет и дышит завод, стажеры вынесли и еще один урок — узнали действительные требования работодателя к уровню подготовки специалистов для нашего завода и те компетенции, без которых будущему специалисту-нефтепереработчику не обойтись.

Анна Гронская





Отрабатываем и предотвращаем



6 июня на территории парка 29-5/2 состоялись командно-штабные учения. Пожарные ПНХЗ отрабатывали навыки пожаротушения на резервуаре Р-3.

По легенде, на резервуаре Р-3 парка 29-5/2 произошел разрыв борта с последующим разливом нефти и воспламенением. Ситуация осложнилась порывистым ветром. Возникла реальная угроза перехода пламени на соседние резервуары.

Поднятые по тревоге спасательные подразделения завода прибыли на место происшествия за считанные минуты. Развернув рукава, пожарные оперативно приступили к тушению «горящего» резервуара.

Кроме противопожарной, в учениях приняли участие газоспасательная, медицинская службы, служба охраны, спаскоманда и внештатный штаб пожаротушения завода. Все эти подразделения получили возможность отработать совместные действия при ликвидации последствий чрезвычайных ситуаций. Кстати, это, наряду с проверкой готовности сил и средств к нештатным ситуациям, стало целью проводимых учений.

После окончания операции руководители штаба подвели итоги и дали высокую оценку действиям всех спасателей.

За ходом событий наблюдали не только представители ПНХЗ, но и атырауского, шымкентского нефтезаводов, НК АО «КазМунайГаз», «КазМунайГаз-Переработка и маркетинг» и ДЧС Павлодарской области.

Марина Шилко



На подходе — вторая очередь

В 430 метрах от ПНХЗ строится вторая очередь накопителя твердых отходов. Сдача полигона намечена на август 2013 года. На возведение природоохранного объекта предприятие выделило 268,5 миллионов тенге.

Напомним, что первую очередь накопителя твердых отходов ввели в эксплуатацию в конце 2010 года. Природоохранный объект включил в себя пять карт вместимостью 50 481 тонны. Карты накопителя представляют собой ямы, обвалованные дамбами; дно углублений укатано песком и выложено полиэтиленовой пленкой «Тефонд».



Несмотря на то что первая очередь накопителя рассчитана на 7-10 лет, появилась необходимость строительства второй очереди. Связано это с частичной заполненностью отходами первых пяти карт и увеличением количества строительных и промышленных отходов.

В 2011 году ТОО «КазСтройПроект-ПВ» разработало проект реконструкции второй очереди накопителя твердых отходов. В 2012 году цехи № 5, 12 и 30 приступили к земляным работам по возведению разделительных дамб оставшихся 10 карт второй очереди накопителя. На помощь к ним пришла подрядная организация ТОО «Строймодуль-ПВ».

Как пояснила начальник отдела охраны окружающей среды Людмила Кашаева, на сегодняшний день строители уже разделили вторую очередь накопителя на карты с помощью дамб и сделали основание из песка (кстати, его расход составил 60 тысяч тонн).

На второй очереди, так же как и на первой, для защиты окружающей среды от воздействия накопителя предусмотрены гидроизоляционный экран из полиэтиленовой пленки, твердое покрытие дорог двухслойным щебнем с пропиткой битумом, уплотнение и пересыпка отходов изолирующим слоем грунта. Полигон предполагает раздельное складирование отходов в зависимости от уровня опасности: зеленого (строительные и бытовые отходы, катализаторы) и янтарного (ил, кек, замазученный грунт, промасленная ветошь и другие нефтесодержащие отходы).

Ввод в эксплуатацию второй очереди позволит расширить объем складироваемых отходов еще на 99 тысяч тонн. Таким образом, общая емкость всего накопителя составит более 150 тысяч тонн, а срок его эксплуатации продлится до 2031 года. Из 14,4 га площади всего накопителя новые десять карт займут большую часть территории — 11,3 га.

По словам Людмилы Николаевны, по мере заполнения карт накопителя, в силу вступит проект поэтапной ликвидации накопителя отходов. Проект предполагает два этапа — техническую и биологическую рекультивацию. На первом этапе каждую карту полигона засыплют грунтом, уплотняют и зарывают травой. Во втором — засеют травой. Воздействие накопителя на окружающую среду еще в течение 10 лет будут контролировать подразделения нашего предприятия. Средства на реализацию проекта будут черпать из ликвидационного фонда, отчисления в который ведутся уже сейчас.

Марина Шилко



Что наша жизнь? Игра!

Что такое «белый шум»? Как звали японскую богиню солнца? Над этими и другими необычными вопросами эрудиты города Павлодара ломали головы с 11 по 12 мая в стенах ПГУ им. С. Торайгырова. Там состоялся II Чемпионат города Павлодара по интеллектуальной игре «Своя игра», организаторами которого выступили активисты Совета молодых специалистов ТОО «ПНХЗ» и МОО «Самрук» при поддержке профкома «Нефтепереработчик».

Те, кто видели телевикторину «Своя игра» на канале НТВ, наверняка знают в лицо её бессменного ведущего Петра Кулешова и самого эрудированного игрока – Анатолия Вассермана. А у нас в Павлодаре развернулась «своя игра», настоящая, с невероятным накалом страстей, своими победами и поражениями, своими интеллектуалами и своим харизматичным ведущим.

Павлодарская «Своя игра» организована просто: объявляется предстоящий этап игры, ведущий называет фамилии, их обладатели по 4 человека садятся за отдельный стол и... разминают свои ладоши. Для чего? Для хлопков. Да-да, именно так участники выражают готовность ответить на заданный вопрос. Далее ведущий зачитывает 5 тем из разных областей знаний, каждая из которых содержит по 5 вопросов. И мозговой штурм стартует!

В числе участников этого турни-

ра можно было увидеть школьников, студентов, молодых специалистов и даже преподавателей вуза. Самый молодой участник, Артём Котельников, - ученик 8 класса СШ №36, а самый старший - преподаватель ПГУ Ерсен Ордабаев, которому далеко за 50. Всего помериться знаниями изъявило желание 25 человек.

Отрадно, что лучшие результаты интеллектуального турнира продемонстрировал работник нашего завода, механик цеха №4 Тимур Кулумбеков. Кажется, что не существует такой темы, в которой Тимур не был бы осведомлен. Его игра была яркой, честной и даже веселой. Второе место по праву присуждено студенту ПГУ, «ходячей энциклопедии», Илье Нестерову. Третье место досталось Александру Антонцеву, всю игру удивлявшему глубоким знанием информатики, электроники и литературы. Председатель Совета Молодых Специалистов Павло-



дарского нефтехимического завода Саят Байгожин торжественно поздравил победителей и вручил им дипломы и денежные призы.

Интеллектуальные игры интересны тем, что замечательно тренируют память, быстроту реакции и пробуждают азарт. В такой схватке невозможно ничего выучить и предварительно зазубрить: всё зависит от кругозора, уровня начитанности и логического мышления участников. И здорово, что в Павлодаре есть люди, которым небезразлично интеллектуальное развитие молодежи, таким, например, как ведущий инженер отдела модернизации

ПНХЗ Айбек Сакенов, который руководит интеллектуальным движением МОО «Самрук».

По словам представителя молодежи завода Саята Байгожина, активисты Совета твердо намерены продвигать интеллектуальное движение в нашем регионе. А мы можем только порадоваться: ведь это в очередной раз доказывает, что не правы махнувшие рукой на молодое поколение. Активных, увлеченных, думающих молодых людей немало, и именно такие собрались на «Своей игре».

Гайнель-Хаят Машрапова,
Анна Гронская

• ОВЕРТАЙМ

Семь медалей Вахитова

26 мая определились победители VI Международного турнира по боксу на призы Заслуженного тренера Казахской ССР, профессора Рафаэля Гайсича Вахитова. Финальные бои прошли в спорткомплексе «Автомобилист».

С 22 по 26 мая 109 спортсменов оспаривали право называться победителями турнира. В состязаниях приняли участие представители десяти стран: Ирака, Монголии, Сирии, Туркменистана, Таджикистана, Узбекистана, Кыргызстана, России, Украины, Казахстана. Нашу страну представили 13 команд из Астаны, Алматы, Алматинской, Акмолинской, Атырауской, Восточно-Казахстанской, Жамбылской, Карагандинской, Костанайской, Мангистауской, Павлодарской, Северо-Казахстанской и Южно-Казахстанской областей.

По правилам AIBA спортсмены выходили на ринг, разделившись на 10 весовых категорий: 49 кг, 52 кг, 56 кг, 60 кг, 64 кг, 69 кг, 75 кг, 81 кг, 91 кг и свыше 91 кг.

На протяжении всех боев наши боксеры самоотверженно боролись за победу и неохотно отдавали награды иностранцам. Это видно по результатам турнира: среди тридцати призеров – 19 казахстанцев, из них - семь павлодарцев.

Тремя золотыми медалямиполнили копилку наград павлодарской школы бокса Чингис Сыдыков (весовая категория 56 кг), Данат Иманбеков (весовая категория 75 кг) и Шаймурат Кусаинов (весовая категория 81 кг). Одну серебряную медаль завоевал Динмухамед Тасыбаев (весовая категория свыше 91 кг). Бронзовыми призерами стали Ерлан Тамемов (весовая категория 52 кг), Александр Пысин (весовая категория 75 кг) и Сер-



гей Гончаров (весовая категория 91 кг).

Гости турнира тоже не остались внакладе. Призы Вахитова увезли с собой на родину монгольские, иракские, украинские, узбекистанские и азербайджанские боксеры.

Сильнее и напряженней

19 мая в спорткомплексе «Автомобилист» на финальных соревнованиях по волейболу за первое место сразились команды цеха №18 и цеха №20.

Как отметила организатор по культуре и спорту Бахыт Лясова, уровень подготовки заводских спортсменов возрастает от игры к игре. В этот раз на паркете встретились еще более сильные и подготовленные противники, что и сделало прошедшую волейбольную борьбу яркой, интересной, но вместе с тем сложной и напряженной.

Первое место отвоевал у соперников цех №18, они оттеснили 20-й цех на вторую позицию. Третье место досталось цеху №6. Далее места распределились следующим образом: на 4 месте – цех №7, на 5 месте – заводоуправление, на 6 месте – цех №4, на 7 месте – цех №1, на 8 месте – цехи №9 и 11, на 9 месте – цех №10, на 10 месте – цех №15, на 11 месте – цех №30, на 12 месте – цех №13, на 13 месте – цех №3, на 14 месте – цех №8, на 15 месте – цех №2, на 16 месте – цех №5, на 17 месте – цех №16, на 18 месте – цехи №14 и 21, на 19 месте – цех №12.

Судьи отметили в номинациях и личные заслуги участников команд. Звание «Лучший игрок турнира» заслужил Ерзат Сакишев (цех №18), «Лучшим нападающим» стал Еркебулан Есенжолов (цех №6), а «Лучшим защитником» был признан Виталий Сорока (цех №20).

Болельщикам запомнилась и самоотверженная игра других участников турнира: Азамата Жакупова (цех №18), Альжана Дюсембаева (цех №18), Станислава Журавлева (цех №18), Олега Охима и Юрия Новожилова из команды заводоуправления, Виталия Новожилова и Александра Петрика из команды цеха №7, Евгения Городничева (цех №6), волейболистов цеха №3 и цеха №10.

Марина Шилко
Фото Марины Шилко и Анны Гронской



Выражаем искреннюю благодарность всем заводчанам, сдавшим кровь для операции бывшему работнику завода Александру Трофимову.

Семья Трофимовых

