



НЕФТЕ переработчик

Газета Акционерного общества
«Павлодарский
нефтехимический завод»

31 ИЮЛЯ
2012 ГОДА
№13 (850)

Год основания 1987

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

• СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:

2 КАПРЕМОНТ-2012

3 НОВЫЙ ЭТАП
МОДЕРНИЗАЦИИ

4 ШКОЛЬНЫЙ ПОДРЯД

• НАЗНАЧЕНИЯ

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

- с 23 июля 2012 года ведущий инженер производственного отдела Едигарев Максим Сергеевич назначен на должность заместителя начальника цеха по общим вопросам №2 (компаундирования нефтепродуктов и их слива-налива).

Управление персоналом

• НОВОСТИ

У Нурсултана Назарбаева появилась персональная страница в интернете.

С 25 июля 2012 года открылась обновленная версия официального сайта главы государства www.akorda.kz, сообщается на официальном сайте президента.

Теперь портал будет включать в себя как официальный сайт Президента Республики Казахстан, так и новый ресурс – персональную страницу Нурсултана Назарбаева.

Обновленный портал обладает простым и удобным интерфейсом. На сайте применены современные мультимедийные технологии. В частности, представлены видеотур по Казахстану, Астане и резиденции Акorda, а также видеорепортажи о ключевых мероприятиях с участием Главы государства.

Персональная страница представляет собой собрание уникальных фотографий, аудио- и видеоматериалов, статей и книг, связанных с личностью первого Президента Казахстана. Здесь можно также просмотреть видеосюжеты главы государства и документальные фильмы о его деятельности.

Для слабовидящих людей создана специальная версия официального сайта. Кроме того, пользоваться ресурсом можно с любого вида мобильного телефона и планшета, в том числе работающих на основе таких популярных операционных систем, как Android и iOS.

На портале также реализована специальная функция твиттер-канала пресс-службы президента Казахстана (twitter.com/AkordaPress), который позволит в максимально оперативном режиме сообщать о значимых событиях и решениях Главы государства.

www.today.kz

• ГОСТЬ НОМЕРА

Алексей Валентинович ГАЛЬЧЕНКО, мастер участка БОВ цеха №8

Золотая середина

Самая сложная работа – это все же работа с людьми. Потому как очень важно и добиться хорошего результата, и не прослыть придирчивым начальником, а иногда и приободрить шуткой. Главное – не впадать в крайности и придерживаться золотой середины. Оказалось, наш герой, Алексей Гальченко, замечательным образом научился совмещать эти два подхода: добрый юмор и в то же время строгие требования. И, как результат, – уважение коллег и качественная работа.

- Алексей Валентинович, когда Вы родились, где выросли?

- Родился я в 1974 году на Украине в городе Запорожье. Когда мне было 8 лет, мои родители переехали в Павлодар. Потом как у всех: школа, техникум, институт. Окончил среднюю школу №14, поступил в монтажный техникум на специальность «Монтаж и ремонт промышленного оборудования». После окончания чуть-чуть поработал в подрядной организации «Строймонтаж», причем здесь, на заводе. Успел и в институте отучиться. Помню, как получил диплом, сразу же на следующий день уехал в Сургут вахтовым методом. Два года так проработал, весь Ханты-Мансийский округ объехал.

- А когда на завод устроились?

- В 99-м на завод пришел. Подал резюме, через два-три месяца мне позвонили, попросили приехать. Была вакансия водораздатчика на насосной станции. Я прошел собеседование. Тогда начальником цеха был Анатолий Анищук. Он мне посоветовал начать отсюда, а дальше время покажет. Вот так я и попал в 8-й цех по второму разряду. Через год уже перешел на БОВ (блок оборотного водоснабжения) машиностроительного цеха, еще через год перешел на пятый. И вот с мая 2006 меня перевели уже мастером.

- И сразу навалились новые дела, новые проблемы?..

- Пословица говорит: новая метла по-новому метет. А народная мудрость никогда не врет! Так и мне все пришлось перестраивать под себя, приводить в порядок документацию. Требования-то на заводе из года в год возрастают, нужно им соответствовать. Да и людьми руководить – непростая задача: каждому не угодишь, всем мил не будешь. Конечно, на смене, гораздо спокойнее было.

- Чему Вы научились у старших коллег? Может, как подход к людям найти, как с ними общаться?

- С людьми договориться всегда умел. А вот начальник участка Николай Тренюшев много полезного мне передал именно по части технических данных о работе насосно-



го оборудования, о трубопроводах, градириях. Пришел-то я со строительной организации, а здесь совсем другая специфика. Мой первый бригадир научил меня не разбрасывать инструмент. Он всегда все до гаечки собирал и хранил. Со временем пригодится! Вот надо что-то делать, а нет нигде ни материала, ни оборудования, а у него есть. Работу-то все равно с него спросят!

- Вам, наверное, в работе юмор очень помогает. Часто шутите?

- Регулярно. Правда, все по-разному к этому относятся. Люди же обычно любят посмеяться над кем-то, поэтому часть смеется, а другая часть грустит. Кому-то не до смеха. Но опять же, всем не угодишь.

- Доброе расположение духа всегда удается сохранить?

- Характер у меня непростой, предпочитаю лучше раз поругаться, чем просто сидеть и «дуться». Если нарушают, то почему бы и не сделать замечание. Последствия от оплошности потом все равно отразятся не только на мне, но и на начальнике участка, а там и на всем цехе. Поэтому подхожу к человеку и прямо говорю: «Ты неправильно делаешь». Бывает разное, это ж производство. Но когда все отлажено, работа спокойно идет – это хорошо.

- А какие качества вы считаете в человеке самыми ценными?

- В людях порядочность ценю

больше всего. Когда слово держат, очень мне нравится: сказал, не вылезу из-под кровати, значит, не вылезу. Нельзя быть «перевертышем». Сегодня вот так, завтра по-другому. Это нехорошо. Должна быть принципиальность в людях. Дал слово – держи.

- Как Ваша семейная жизнь сложилась? Где познакомились с супругой?

- У меня был друг. Я как-то вернулся с вахты в Павлодар, зашел к нему в гости, а он со своей подружкой. Говорит, что у подружки сестренка есть младшая, но она сейчас в Аркалыке, стипендию получить не может, до Павлодара никак не доберется. Предложил съездить за ней. Вечером на его машине поехали и привезли. По дороге как раз и познакомились. Потом я стал часто к ней ездить. В конце концов, в 1998 году поженились. Теперь, как в том фильме, у меня мальчик и еще один мальчик. Старшему уже скоро 13 лет будет, младшему еще двух нет.

- Вы себя считаете состоявшимся человеком в жизни?

- Дерево посадил, дом есть, сыновей рашу. Поэтому вроде бы как все по правилам, по инструкции. Сына два, и деревья сажу периодически, поэтому даже с перевыполнением плана иду по жизни.

Марина Шилко



cmk





Обновления на АГУ

В самый разгар июльской жары на АГУ развернулось масштабное действо. Работники четырех цехов завода и одна подрядная организация из Шымкента ТОО «ЗСМК» заменили один из факелов установки. Подготовительные работы начались еще задолго до капремонта.

С апреля этого года цех №15 взялся за подготовку к монтажу нового факела на территории газификационного хозяйства. Звено мастера цеха Юрия Марчука смонтировало вспомогательные газопроводы и приварило укрепляющие косынки (или, как их еще между собой называют специалисты, поперечники). На эту работу ушло три недели, а проделали ее всего четыре человека.

Вслед за 15-м цехом к делу приступили строители-ремонтники из цеха №12. Они не только покрасили и заизолировали по краям саму центральную трубу и газопроводы, но и залили жаропрочным бетоном верх оголовника. Работа кипела под руководством Сергея Москогло, начальника участка изолирующих и антикоррозийных работ.

Мастера котельно-сварочного участка на РМБ тоже не сидели сложа руки. Они отремонтировали факельные горелки, входящие в состав факела и изготовили укрепляющие косынки (для усиления соединения ствола с основанием) и хомуты для крепления вспомогательных газопроводов.

Так что к приезду подрядчиков из Шымкента наши работники максимально подготовили новый факел к установке. Сама замена проходила в два этапа.

ШАГ ПЕРВЫЙ – ДЕМОНТАЖ СТАРОГО ФАКЕЛА

Сначала наши заводчане и подрядная организация ТОО «ЗСМК» г. Шымкент демонтировали старый факел. Процесс оказался технически сложным и вместе с тем очень зрелищным. Факел весом 9,5 тонн и высотой 37,5 метров закрепили с помощью строп крана-столонника, а в то время, пока крановщик удерживал его в вертикальном положении, подрядчики разболтили и сняли все фланцы в обвязке юбки факела. Затем опытный водитель четвертого цеха Николай Солдатов, управлявший ковшовым погрузчиком, аккуратно снял все шесть растяжек, с помощью которых газопровод крепился к земле и тем самым сохранял устойчивое положение. Так, факел был полностью лишен опоры и удерживался на весу только краном-столонником. В это время другой кран подхватил его за основание (юбку), наклонил и опустил на предварительно заготовленные металлические козлы.

Демонтаж занял два часа, со всей работой справились 23 человека, два крана, автовышка и ковшовый погрузчик.



ШАГ ВТОРОЙ – УСТАНОВКА НОВОГО ФАКЕЛА

Монтаж нового факела занял пять часов и, несмотря на внушительный вес и габариты, потребовал от заводчан и подрядчиков ювелирной точности.

Новую установку собрали на земле: к старой юбке, которая прослужит еще не один год, присоединили новую трубу факела с новым оголовником. Всю конструкцию подняли вверх с помощью двух кранов, тут-то и началась самая кропотливая работа.



Необходимо было, держа ее на весу, аккуратно, буквально миллиметр в миллиметр, совместить фланец входа газа в юбку с нижней плитой, где стоят анкерные болты факела. В то время, когда выставили ровно саму трубу, тросы растянули, а болты у основания установки затянули, чтобы выровненный факел не отклонялся.

Все этапы замены факела прошел с заводчанами и подрядчиками начальник смены цеха №4



Владимир Дударев. Его многолетний богатый опыт руководства аварийным газовым узлом помог справиться со сложной задачей быстрее и эффективнее.

НА ОЧЕРЕДИ

Второй факел тоже не остался без внимания, на него нанесли специальное антикоррозийное покрытие, благодаря чему обновился и внешний облик. А полная замена факела запланирована на период капремонта в 2013 году.

И ФАКЕЛЬНЫЙ ГИДРАВЛИК ТОЖЕ

Рабочий арсенал АГУ пополнился еще одним обновленным аппаратом – факельным гидравликом Е-4А. Его изготовили в течение месяца на РМБ на участке Валерия Ракова по проекту нашего ПКО и уже установили на месте прежнего. Теперь он ждет покрытия изолирующим материалом.

Гидравлик – это одна из важных частей газификационного хозяйства, которая служит своеобразным огнепреградителем. В случае если пропадет давление газа, пламя «провалится» вниз и пойдет обратно по трубопроводам, то оно доберется только до слоя воды, находящейся в гидравлике и, пройдя сквозь водную преграду, снова уйдет на факел. Поэтому риск возникновения аварий сведется к нулю.

Марина Шилко





Модернизация ПНХЗ на новом этапе

Итальянская инжиниринговая компания Technip перешла к следующему этапу осуществления проекта «Модернизация ПНХЗ». Из Рима на ПНХЗ с очередным рабочим визитом прибыли два инженера-технолога Мирко Латокка и Кристиано Дикарло. В их планах – разработка комбинированных схем трубопроводов и КИП.

Напомним, что в конце мая этого года наш завод, итальянская компания Technip и ТОО «ИК Казгипронефтетранс» подписали трехсторонний контракт на разработку Проекта «Модернизации ПНХЗ», благодаря чему он перешел на стадию подготовки проектно-сметной документации, после которой начнется непосредственно само строительство новых и реконструкция старых установок.

Инженер-технолог компании Technip Мирко Латокка подробно рассказал о целях деловой поездки на ПНХЗ:

– Сейчас мы работаем над схемами P&ID (Process and Instrumentation Diagram), то есть над комбинированными схемами трубопроводов и КИП. В поле нашего внимания – установки четвертого цеха, а также ЛК и КТ. Вообще сама работа над P&ID начинается с того, что мы берем принципиально технологическую схему и паспорта трубопроводов и объединяем эту информацию. До того как приехать на ПНХЗ, наши специалисты отправили свои чертежи и накопившиеся вопросы в цеха технологических установок ПНХЗ, чтобы они заранее их проработали. Теперь же, находясь на месте, мы можем не только внести все необходимые изменения в схемы (дополнительные врезки, позиции), но и об-



Работа со схемами. Слева направо: Мусаинов Дияз - инженер по внедрению новой техники и технологии; Вадим Тулисов - начальник установки УПС; Кристиано Дикарло - инженер-технолог Technip



Слева направо: Мусаинов Дияз - инженер по внедрению новой техники и технологии; Кристиано Дикарло - инженер-технолог Technip

говорить детали непосредственно на местах с начальниками подразделений и другими специалистами. Если объяснить нашу задачу двумя словами, то она состоит в том, чтобы наложить технологическую схему на саму установку, выявить несоответствия и зафиксировать их на бумаге. Это первая и основная задача, которую мы решаем.

Вторая задача - привести всю документацию, в том числе схемы, информацию по оборудованию, другую техническую, технологическую, механическую информацию к тому виду, в каком привыкли работать с ней во всем мире. То есть наши схемы должны «заговорить» на едином техническом языке, чтобы его понял любой инженер, в том числе и лицензиары.

После того как мы закончим схемы P&ID, отправим их лицензиарам. Они, взяв их за основу, начнут прорабатывать реконструкцию установок. К P&ID-схемам мы приложим перечень трубопроводов с указанием их характеристик: диаметра, длины, толщины стенок, давления, температуры и схемы противопоаварийной защиты (ПАЗ).

По окончании всего проекта вашему заводу будет передана вся информация: регламенты, спецификация на оборудование, механические, технологические спецификации, характеристики и другие деловые бумаги. Этими документами сотрудники ПНХЗ смогут беспрепятственно пользоваться, чтобы самостоятельно повысить свой профессиональный уровень. Также лицензиары организуют для них курсы, семинары по обучению работе на обновленных установках.

Марина Шилко

С точностью до миллиграмма

Весьма плодотворно прошел капремонт для цеха №9. В этот период на ЛК-6У и КТ-1 киповцы заменили пневматические приборы на современные электронные, более точные. Теперь учет расхода газа и другого продукта будет проходить с минимальной погрешностью. А обработка и вывод результатов станут автоматическими.

КИПовская база установок ЛК-6У и КТ-1 пополнилась новыми массовыми расходомерами-счетчиками факельного газа «Panametrics». Эти приборы продолжает поставлять на ПНХЗ и помогает внедрять наш давний партнер – уральская компания «ТОПАН».

В мировой практике счетчики факельного газа уже давно применяют-



На переднем плане высокотемпературный массовый расходомер OPTIMASS 8300. На заднем – OPTIMASS 2300. Установлены на ЛК-6У.

ся и не считаются новшеством. На ПНХЗ же их впервые установили в прошлом году. До этого заводчане пользовались пневматическими расходомерами. Работникам приходилось рассчитывать расход газа самостоятельно по диаграммам, причем производили его в объемных единицах, а не в необходимых производных массовых. Поэтому в конце расчетов показатели кубов за единицу времени переводились в единицы массы. Неудивительно, что весь этот процесс допускал высокую долю погрешностей. Теперь же новые измерительные системы все данные будут выдавать на блюдецке с золотой каемочкой.

С приходом новых технологий на производство ситуация значительно изменилась в лучшую сторону. Во-первых, электронные расходомеры способны сразу измерять расход газа в массовых единицах, во-вторых, они измеряют целый ряд параметров: температуру, давление, плотность, скорость потока, а также молекулярный вес газа. В-третьих, все эти параметры будут выводиться в заводскую информационную сеть, где специалисты смогут ознакомиться с результатами и

принять верное решение. Четвертый положительный момент заключается в том, что все показатели сохраняются на заводском сервере, и в любой момент можно будет определить, когда и какая нештатная ситуация произошла.

Так что основные преимущества электронных КИП налицо – это высокая точность, автоматизация процессов измерения расходов и оперативность доступа к данным.

Кроме массовых расходомеров-счетчиков газа, на ЛК-6У и КТ-1 были установлены расходомеры германских производителей «OPTIMASS» фирмы KROHNE и «PROMASS» фирмы ENDRESS & HOUSER, это тоже массовые расходомеры, только первые измеряют расход факельно-



Конвертер MFC 300 массовых расходомеров OPTIMASS. Установлен на КТ-1.

го газа, а вторые способны измерить расход любого жидкого продукта: мазута, фракций, компонентов бензинов, вакуумного газойля, гудрона и других. Всего за период капитального ремонта на установках внедрено 11 расходомеров, причем на ЛК-6У это «OPTIMASS», а на КТ-1 и «OPTIMASS», и «PROMASS». Преимущество последних в том, что они способны работать с продуктами высокой температуры – до 350 градусов.

На нашем предприятии эти массовые расходомеры планируется использовать на позициях, необходимых для ведения расчета межцехового и общезаводского материальных балансов.

Марина Шилко



Сенсор массового расходомера PROMASS. Установлен на КТ-1.



Конвертер массового расходомера PROMASS. Установлен на КТ-1.



Конвертер MFC 300 массовых расходомеров OPTIMASS. Установлен на ЛК-6У.





• ДЕЛА ДЕПУТАТСКИЕ

Реальные дела

За полгода деятельности депутат городского маслихата по избирательному округу №15 Оспанбек Алсеитов показал себя небезразличным, заинтересованным и ответственным. Наглядный пример тому - реальные дела и благодарные отзывы его избирателей.

Оспанбек Алсеитов был выдвинут кандидатом в депутаты городского маслихата по избирательному округу №15 Павлодарским городским филиалом ООО «НДП «НурОтан».

В первом полугодии 2012 года Оспанбек Балтабевич оказал существенную помощь гражданам города по улучшению условий проживания, благоустройству дворов. Так, депутат совместно с КСК «Радуга» решил вопрос пенсионерки Морозовой Л.Ф., проживающей по адресу ул. Камзина, дом 68, кв.122, о затоплении санузла соседями с верхнего этажа.

Школе №36 была оказана материальная помощь в проведении ремонта Музея боевой славы.

Благодаря содействию г-на Алсеитова двор дома по улице Катаева, 29 приобрел аккуратный вид и новую детскую площадку.

Марина Шилко



По Песчаной на рафтах

Живописные места Алтайского края собрали истинных любителей туризма и спорта на фестивале «Песчаная-2012», который прошел в Смоленском районе близ села Солоновка. Среди шести представителей павлодарской команды оказались и двое наших заводчан - токарь цеха №10 Александр Гаун и экономист по материально-техническому снабжению Наталья Берсенева. Они сразились за Кубок Сибири по рафтингу.



Название фестивалю дала бурная горная река Песчаная, на берегах которой встретились любители экстрима всех городов Алтайского края и некоторых городов Сибири. Павлодарцы были приглашены впервые. Благодаря их участию фестиваль получил международный статус. Организаторы соревнований доверили гостям из Казахстана почетную миссию - поднять знамя фестиваля.

Любители активного отдыха попробовали свои силы в парашютном спорте, мото-, велотуризме, скалолазании, сплавах по реке и других видах туристического спорта.

Наши заводчане участвовали в соревнованиях по рафтингу. Кстати, рафтинг - это командный вид спорта, предполагающий групповой сплав на раф-



тах (плотах) по бурной воде. Для того чтобы команда завладела Кубком Сибири, нужно было пройти три испытания: во-первых, самое простое - сплавиться по течению, во-вторых, спасти пострадавшего, и, в-третьих, победить в парных гонках.

Несмотря на то что в этом году вода была «низкая» и в команде был опытный рафтер Наталья Берсенева, Кубок Сибири они не завоевали, но заняли шестое место. Для первого раза это достойный результат. А по-спортивному азартная Наталья Берсенева успела сплавиться по Песчаной и на катамаране, правда уже в составе другой команды, которая заняла в этом состязании второе место. Александр Гаун также не отказал себе в удовольствии поплавать на катамаране.

По словам наших спортсменов, поездка получилась увлекательной и весьма удачной. Не победа ведь главное, а участие.

Следующий фестиваль состоится ровно через год. Только провести его планируют уже в Монголии. Набор команды начнется сразу после того, как павлодарцы снова получат приглашение от организаторов. Надеемся, что заводчане пополнят ряды нашей сборной.

Марина Шилко

Школьный подряд

Департамент образования и партия «НурОтан» обратились к руководству ПНХЗ с просьбой временно трудоустроить 15 учеников музыкального колледжа и средних школ №5, 14, 19.

Ребят отправили на помощь цеху №30. Им поручили благоустройство территории около здания заводоуправления и центральной проходной. Трое ребят ухаживали за зелеными насаждениями профилактория «Нефтехимик».

Завод обеспечил своим юным подрядчикам соблюдение закона о детском труде и безопасные условия труда. Прежде чем приступить к работе, все школьники прошли вводный инструктаж по технике безопасности, ознакомились с правилами внутреннего распорядка, а на местах с ними был проведен целевой инструктаж по ведению работ. Деятельность ребят контролировали наставники: на территории завода Елена Гудина, а в профилактории Юлия Лысак. Они остались довольными своими подопечными.

В течение 15 дней дети пололи, поливали цветочные клумбы, стригли траву и убирали мусор. Школьники отработали дружно и слаженно. Чистые дорожки, аккуратные зеленые насаждения и цветущие клумбы - таков результат труда ребят.

Марина Шилко





THE BEST IN ENGLISH

Конкурс на знание английского языка

Совет молодых специалистов объявляет конкурс, посвященный празднованию Дня языков народов Казахстана, который состоится в сентябре текущего года. Участие могут принять все желающие работники АО «ПНХЗ».

Победители будут награждены ценными подарками.

Конкурс пройдет

в три этапа:

1 Test

2 Translation

3 Interview

по трем уровням знания:

Pre-Intermediate

Intermediate

Upper-Intermediate

По всем вопросам обращаться по тел: 60-97, Саят Байгожин 63-05, Юрий Шарфеев

English is the way in the future...

С условиями конкурса вы можете ознакомиться в Положении о порядке проведения языкового конкурса «THE BEST IN ENGLISH» размещенного в заводской сети по адресу: \N\Z\NORMDOC\R_11

ВНИМАНИЕ

Идет запись на курсы казахского языка.
Желающие могут записаться на курсы по тел. 6755 или в кабинете №203 инженерного корпуса.
Кульбакиш Бейсекеева,
преподаватель казахского языка

Выражаю искреннюю благодарность коллективу цеха №8, администрации завода, профкому за материальную и моральную помощь во время болезни.

Надежда Баринская, пенсионерка, цех №8

