



# НЕФТЕ переработчик

Газета Акционерного общества  
«Павлодарский  
нефтехимический завод»

4 ИЮНЯ

2010 ГОДА

№10 (801)

Год основания 1987

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

• СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:

2 ЭПОПЕЯ БИТУМА

3 РАСШИРЕНИЕ ПКО

4 КО ДНЮ  
ЗАЩИТЫ ДЕТЕЙ

• НОВОСТИ

**С 7 июня в Казахстане вводятся новые номера банковских счетов и новые банковские идентификационные коды.**

В Республике Казахстан будут использоваться новые номера банковских счетов клиентов и новые банковские идентификационные коды банков, основанные на международных стандартах ISO 13616: IBAN и ISO 9362: BIC, сообщает Национальный банк РК.

Номер банковского счета (ИИК) и банковский идентификационный код банка (БИК) являются обязательными реквизитами при оформлении платежных документов. В этой связи, всем физическим и юридическим лицам, имеющим банковские счета - текущие, в том числе открытые в карточных системах банков и сберегательные - необходимо обратиться в обслуживающие банки для получения нового номера своего банковского счета.

Во избежание возврата платежей и переводов денег, в связи с указанием старых ИИК и БИК, физическим и юридическим лицам необходимо своевременно проинформировать деловых партнеров в Казахстане и за рубежом, и другие заинтересованные лица или органы о своих новых банковских реквизитах и сроках вступления их в действие, а также узнать новые номера счетов и новые БИК банков своих казахстанских партнеров.

С 7 июня 2010 года при осуществлении платежей и переводов денег внутри Казахстана, при международных платежах необходимо будет указывать только новые банковские реквизиты, соответствующие международным стандартам. Платежные документы с указанием прежних номеров банковских счетов и прежних БИК банков приниматься к исполнению не будут.

Казинформ

**Профессиональную подготовку проходят в Павлодарской области более полутора тысяч человек.**

По программе «Дорожная карта» в Павлодарской области в этом году выделено 456 млн. тенге на организацию социальных рабочих мест, молодежную практику и подготовку кадров.

Уже завершили обучение и приступили к работе на объектах Дорожной карты 305 безработных, 1225 продолжают профессиональную подготовку. Половина из них сдадут экзамен по специальности в июне и приступят к ремонту социальных объектов.

pavlodar.gov.kz

• ГОСТЬ НОМЕРА

Геннадий Николаевич ЗОЛОТЫХ, оператор товарный цеха №2:

## Человек настроения

«Дома я один, на работе – другой. О том, какой у меня характер, нельзя сказать однозначно: все зависит от того, где я, с кем и при каких обстоятельствах». Такую характеристику дает себе мой сегодняшний собеседник, товарный оператор цеха №2 Геннадий Золотых. «Я человек настроения» - утверждает он, однако это не мешает ему добиваться успехов на работе и в личной жизни.

- Геннадий Николаевич, хотелось бы узнать о том, как начиналась ваша биография. Что происходило в Вашей жизни до того, как вы устроились на наш завод?

- Родился я здесь, в Павлодаре, в 1974 году. Родители – простые рабочие, отец всю жизнь проработал на тракторном, мать трудилась в строительной организации. Закончил 36-ю школу. Детство у меня было обычным. Любил физику и географию, зимой гонял хоккей. Не хотел стать ни космонавтом, ни моряком. Может, только, как и многие пацаны, мечтал стать военным... но потом передумал. После школы поступил в машиностроительный техникум, а после по распределению попал в чугунолитейный цех тракторного завода. Потом для страны наступили трудные времена: развал Союза, безработица. На предприятиях зарплату не выплачивали... Вот и на тракторном в конце 90-х было туго с деньгами, поэтому с завода пришлось уйти. После этого я работал во многих организациях. Долгое время был таксистом. Сначала на государственной машине, а потом уже - на своей. В это время я познакомился со своей будущей женой. Несколько раз подвозил до дому симпатичную девушку Людмилу. А потом мы познакомились поближе и поженились. В 2001 году я устроился на нефтеперерабатывающий завод...

- И сразу же во второй цех?

- Нет, сначала я попал в ремонтностроительный цех. Увидел бегущую строку по телевизору и пошел устраиваться на работу. Время было как раз перед капремонтом, и нужны были рабочие в 12-й цех. В июне начал работать на предприятии. Потом стал присматриваться к заводу, искал место, где работа поинтереснее. Так я попал во второй цех. Работая на заводе, закончил химикомеханический техникум.

- Получается, что сейчас мы с Вами находимся в самом интересном месте на заводе...

- В какой-то степени, да. Я работаю на узле смешения бензинов. Компоненты для их получения выводят сюда установкой. Именно здесь мы получаем высокооктановый бензин. Работа у меня очень интересная. Затягивает так, что 12 часов смены



пролетают незаметно. Труд товарного оператора требует внимания. Все процессы здесь взаимосвязаны, всегда что-то от чего-то зависит, как и коллектив, который должен работать сообща. Если где-то кто-то допустил ошибку, это отразится на всех. Коллектив хороший, разновозрастной: здесь есть и опытные работники с большим стажем, и молодые энергичные ребята. Все трудности мы преодолеваем сообща. Сядем и спокойно обсудим. Ведь всем же известно, что один – в поле не воин.

- Есть ли наставник, от которого Вы стремились перенять опыт работы товарным оператором?

- Когда я только начинал работать во втором цехе, в первые смены выходил со старшим оператором Екатериной Черных. Много полезного я перенял от нее, но были и другие старшие коллеги, у которых я учился. Мне пришлось поработать в разных сменах с разными людьми, от каждого я стремился перенять хорошее.

- В прошлом году в конкурсе «Лучший по профессии» Вы заняли призовое место. Как Вам это удалось?

- Признаться честно, я и сам этого не ожидал. На конкурс меня отправил начальник участка Станислав Торчинский. Иди, говорит, доказывай, на что способен... Пришлось сесть за учебники и инструкции. Нашел свои тетрадки времен техникума и стал готовиться. Думал, что уж если

идти, то не опозориться и... занял второе место.

- Какова Ваша жизнь вне работы? Расскажите о своей семье, хобби и увлечениях.

- Свободное время люблю проводить с женой и сыном. В этом году он закончил первый класс. Сейчас впереди у него каникулы. Летом мы все вместе ездим на природу, чтобы в тишине отдохнуть от города. Люблю выезжать за грибами или на рыбалку, или же просто на речку.

- Что Вы предпочитаете читать?

- В основном, прессу. Обязательно стараюсь читать новости, чтобы знать, что происходит в мире. Или нахожу для себя какие-нибудь интересные статьи. А иногда искать какую-нибудь информацию заставляют жизненные обстоятельства. Например, если сломалась машина, и я не знаю, как ее починить, то лезу в интернет и читаю.

- Какой самый серьезный жизненный урок Вам пришлось усвоить?

- Для себя я сделал такой вывод: чтобы в жизни чего-то достичь, иметь хорошую работу и получать достойную зарплату, нужно постоянно учиться. Этот урок я усвоил, когда в 30 с лишним лет мне пришлось снова сесть за парту. Теперь я знаю, что если долго к чему-то стремиться, то это обязательно получится.

Беседовала  
Светлана Винюкова



cmk



# Эпопея битума

**В продолжение темы прошлого номера о качестве павлодарского битума и о достижениях нашего завода в его производстве рассказывает заместитель технического директора Иван Дубинин.**

## ОПЕРЕЖАЯ СТАНДАРТЫ

- Разговор об установке производства битума нельзя не начать с ее истории, - говорит Иван Владимирович. - УПБ была пущена в 1979 году. К моменту завершения ее строительства на установку были применены новейшие в то время технологии: установлены окислительные колонны последнего поколения,



снабженные питательной тарелкой и рассекателями (распределителями воздуха). Наша установка производства битумов уже тогда была одной из самых крупнотоннажных в СССР. С самого ее пуска выпускались битумы кровельные, дорожные и строительные. Всегда павлодарский битум соответствовал существующим стандартам. И был период, когда битумам кровельных марок БНК 40/180 и БНК 45/190 был присвоен государственный знак качества.

Шло время, и требования к темному нефтепродукту ожесточались. Прежде всего, это касается дорожного битума. Так как интенсивность движения транспорта существенно возросла, назрел момент внесения дополнительных показателей качества. Пришло время обратиться к показателям качества, которые учитываются в европейских стандартах.

- В начале 2000-х годов мы предполагали, что должен быть изменен и дополнен ГОСТ 22245-90 на битум дорожный вязкий, переутвержденный в 1990 году, - рассказывает Иван Владимирович. - Поэтому в 2002 году наше предприятие еще до выхода новых стандартов, по собственной инициативе провело ряд независимых экспертиз дорожного битума на соответствие европейским показателям. Анализ темного нефтепродукта в лабораториях КазДорНИИ и Карагандинского филиала итальянской фирмы «TODINI COSTRUZIONI» показал, что по всем критериям наш битум соответствует европейским стандартам качества. И лишь изменение массы павлодарского битума после прогрева оказалось приближено к допустимому значению. Не смотря на то что все заводы Союза все еще выпускали этот нефтепродукт по ГОСТу 1990 года, в 2003 году наше предприятие приобрело лабораторное оборудование, которое позволило анализировать наш битум в соответствии с европейскими стандартами и улучшить показатель «изменение массы после прогрева».

Это значит, что еще до того времени, как в 2005 году в Казахстане вышел новый стандарт СТ РК 1373-2005, регулирующий качество дорожного битума, наш завод уже выпускал этот нефтепродукт по требованиям будущего.

За основу нового СТ РК взяты технические условия на дорожный битум по стандарту Великобритании 2000 года. При этом создатели нашего, казахстанского стандарта, учитывали резкоконтинентальный климат, а также опыт отечественного дорожного строительства. Таким образом, в старом ГОСТе 1990 года, по которому до сих пор работают российские производители, учитывается 9 показателей качества, а в СТ РК 2005 года их уже 15.

## ИДЕАЛЬНАЯ КОМБИНАЦИЯ НА УПБ

Наша установка производства битумов состоит из двух блоков: блока переработки прямогонного мазута и окислительного блока. Прямогонный мазут попадает в блок его переработки на УПБ. Здесь получается сырье для окислительного блока - гудрон. Далее этот продукт идет в окислительный блок, который состоит из пяти колонн и 10 товарных емкостей. Каждая из них вмещает в себя по 350 тонн темного нефтепродукта (общая вместимость 3500 тонн). Здесь же находится эстакада для налива битума в железнодорожные вагоны и автобитумовозы. Предприятие имеет возможность и сырье для выпуска 30-31 тыс. тонн битума ежемесячно.

В технологической схеме установки задействованы пять окислительных колонн, которые могут одновременно окислять гудрон до битума, как различных марок, так и одной марки.

Весомую роль, по словам Ивана Владимировича, в производстве битума сыграла комбинация гудрона и фракции 450-500°C (так называемой «затемненки»).

- Замена тарелок и вакуумсоздающей аппаратуры на КТ в колонне К-601 в 2001-2002 годах позволила получать затемненный продукт с высокой плотностью 975-980 кг/м<sup>3</sup>, - поясняет мой собеседник. - Эта фракция оказалась идеальной добавкой в сырье окислительного блока установки производства битума, так как содержит тяжелые масла, придающие битумам пластические свойства и морозостойкость. Кстати, у использования «затемненки» есть и другой весомый плюс - вывод этого тяжелого компонента при переработке прямогонного мазута позволяет максимально извлекать вакуумный газойль - сырье каталитического крекинга, эффективно перерабатывать нефть, получая при этом максимум светлых нефтепродуктов.

## ЧЕМ ХОРОШ НАШ БИТУМ?

Какой же дорожный битум качественный? Требования, которые предъявляют к дорожным битумам, весьма разнообразны.

Главный враг дорог вовсе не холод, как думают некоторые, а частые переходы через 0°C. Именно при колебании температуры в районе нуля происходит оттаивание и снова замерзание воды. Это явление для дороги - самое неблагоприятное. Поэтому качественный дорожный битум должен сохранять прочность при повышенных температурах и эла-



стичности при отрицательных. По требованиям СТ РК интервал пластичности (разница между температурой размягчения и температурой хрупкости) должен быть не ниже 63 градусов. У битума нашего завода этот показатель равен 72-74 градусам.

Кроме того, качественный битум должен обеспечивать хорошее сцепление с сухой и влажной поверхностью минеральных материалов. Показателями растяжимости битума и сцепления его с мраморным образцом помогают определить, насколько качественной будет дорожная одежда. И здесь нужно отметить, что битум нашего предприятия имеет растяжимость с большим запасом требований СТ РК. Причем, эта растяжимость сохраняется высокой даже после прогрева. Битум имеет самое хорошее сцепление с мраморными образцами, а это значит применение нашего битума не требует адгезионных добавок при изготовлении асфальтобетона.

Еще одна важная задача, которую ставят перед собой производители битума - необходимо, чтобы этот нефтепродукт сохранял первоначальную вязкость и прочность в течение длительного времени. Этот фактор определяется показателями после прогрева. А их, кстати, нет в ГОСТе 22245-90, которым пользуются российские производители. Зато в требованиях СТ РК учитывается процент изменения массы битума после прогрева при 163°C в течение пяти часов. У нашего битума этот показатель равен 0,1% при норме 0,8%. Заключение КазДорНИИ показывает, что битум нашего завода имеет запас по всем показателям до и после прогрева. В целом, по таким показателям, как глубина проникания иглы при 0°C, растяжимость, температура хрупкости и интервал пластичности, битум нашего завода превосходит аналоги российских производителей («Орск», «Салаватнефтеинтез», «Газпромнефть-ОНПЗ», «Новыйл», г.Уфа)

## СЕКРЕТ УСПЕХА

На вопрос, как же удалось добиться таких хороших показателей, Иван Владимирович отвечает:

- Мне хотелось бы поблагодарить технологов цехов №4, 3, 1, которые связаны технологической цепочкой с производством битумов, а также персонал товарной лаборатории. Ведь благодаря их слаженной работе мы добились того, что на сегодняшний день, павлодарский битум хорошо сбалансирован по всем по-

казателям качества.

Над совершенствованием технологии производства этого нефтепродукта мне пришлось тесно работать с начальником цеха №4 Андреем Давыдовым, его заместителем Владимиром Долгилевым, начальником установки производства битумов Юрием Елисеевым и заместителем начальника ОТК ЦЗЛ Александром Чепурновым.

Технологи УПБ трудились в одной команде вместе с персоналом товарной лаборатории. Задача последних - делать расширенный анализ продукции и сырья, учитывая при этом даже так называемые факкультативные показатели качества, которые СТ РК нерегламентированы. Задача технологов - подбор рецептуры сырья, оптимальной температуры в окислительных колоннах, регулирование загрузки колонны и рециркулята.

Производство каждый год идет вперед. Мы расширили эстакады, теперь у нашего завода есть возможность наливать темный нефтепродукт не только в бункерные вагоны, но и в вагон-цистерны с паровой рубашкой, оборудовали дополнительную схему налива в автобитумовозы пропускной способностью 450-500 тонн в сутки. Кроме того, весы старой конструкции заменили на современные фирмы «Меттлер-Толедо» с удлиненной платформой 18 м. Теперь с их помощью можно взвешивать любые битумовозы.

- Для потребителей битумов мы за эти годы сделали почти все, - подчеркивает заместитель технического директора. - Я говорю «почти», потому что останавливаться на достигнутом мы не собираемся. Наш завод продолжает работу над совершенствованием технологии производства окисленного битума. В планах - переоборудовать внутренние устройства окислительных колонн УПБ, заменив на более современные. Сейчас мы рассматриваем возможность реконструкции установки производства окисленного битума при помощи технологии «Битурокс» по лицензии австрийской фирмы Röper, которая считается лидером в этой области.

Нужно отметить, что уже сегодня на УПБ нашего завода возлагаются большие надежды. Ведь только в этом году в сезон строительства дорог запланировано выпустить 200 тысяч тонн темного нефтепродукта. В целом, у нашего битума удовлетворительное прошлое, хорошее настоящее и отличное будущее.

Светлана Винюкова

# Проектировщиков становится больше

**Проектировщики – одни из первых на предприятии, кто ощутил грядущую модернизацию завода. Не так давно ПКО увеличился еще на шесть специалистов. Подробнее об изменениях в жизни отдела рассказывает его начальник Юрий Пакиж.**

- По приказу генерального директора наш отдел расширился, - сообщает Юрий Владимирович. - В обновленном составе ПКО - 31 человек. Теперь у нас есть заместитель начальника отдела, которым стал Есентай Сексембаев. Механик по образованию, Есентай Ерсайнович пришел в ПКО из цеха №13, а до этого занимал должность начальника цеха №3. Это человек с большим опытом работы на производстве, и механико-технологическая часть ему близка. Также с расширением отдела в ПКО добавился еще один сектор, состоящий из трех специалистов, которые составляют сметы по чертежам и рассчитывают, сколько будут стоить наши проекты. Начальник сметного сектора, Нина



Скороходова, имеет большой опыт работы в проектных организациях. Две ее коллеги: Светлана Клименко и Наталья Свинцова пришли к нам из цеха №12 и службы главного механика. Прибавилось на одного специалиста и в строительном секторе ПКО. Из отдела генплана завода сюда перешла инженер-конструктор по генплану – Александра Глазунова. Теперь у нас есть специалист, который будет разрабатывать генеральные планы и высчитывать объемы земляных работ, а также

составлять картограмму земляных масс и делать проекты вертикальной планировки и благоустройства территории. В секторе энергетики и КИПиА появится специалист, который будет проектировать объекты связи, пожарной сигнализации и противопожарной автоматики. То есть для строительства, реконструкции и модернизации мы можем выпускать полный комплект чертежей и проектно-сметной документации.

- Конечно же, с проектными институтами численностью 300 и более человек, наш отдел не сравнить, - отмечает начальник ПКО. - С ними соревноваться мы не будем, но у нас есть своя ниша. Мы можем выполнять проекты для модернизации установок, их расширения, а также для ремонтных работ и капитальных ремонтов. Нашей работой станут и проекты новых небольших зданий, сооружений и установок. Отдел способен выполнять всю эту работу в полном объеме. Думаю, что в связи с планом модернизации и реконструкции завода, работы у нашего отдела будет предостаточно.

# Для безопасности производства



**По распоряжению генерального директора АО «ПНХЗ» у нас на предприятии создан отдел промышленной безопасности.**

Решение вопросов промышленной безопасности на заводе обеспечивают службы технадзора, главного механика, главного энергетика, а также кураторы цехов. Каждый из них выполняет работу по своей части внутри предприятия. В каждом цехе организована производственная дисциплина. А для решения задач, связанных с контролирующим органом МЧС РК и МЧС Павлодарской области у нас на заводе создан отдел промышленной безопасности во главе с Павлом Козловым. Отдел промбезопасности подчиняется своему непосредственному куратору, начальнику управления по ЧС и ПБ Юрию Новожилову. Всего в отделе работает четыре специалиста

За первые полгода существования, с января по май этого года, в жизни подразделения произошло много значительных событий: разработано положение об отделе и должностные инструкции. Все эти документы утверждены генеральным директором. Специалисты отдела промбезопасности разработали проект приказа о выделении материальных и финансовых средств для предотвращения аварий и инцидентов. Сейчас этот документ находится на доработке у юристов. Также в работе и положение о производственном контроле.

По словам Павла Козлова, главная задача его подразделения – сделать все возможное для того, чтобы ЧС на нашем заводе не произошло. Для этого специалисты отдела промбезопасности ведут статистику поломок технологического оборудования. Их задача – спрогнозировать, сколько времени осталось жить этому оборудованию и насколько опасна его работа сверх положенного срока.

- В данный момент мы уже разработали шаблон компьютерной программы, которая позволит вести статистику поломок оборудования. С ее помощью можно будет делать те или иные прогнозы, - делится начальник отдела промышленной безопасности. - Сейчас это ПО по нашему шаблону разрабатывают специалисты цеха АСУ. Кроме того, мы планируем приобрести программное обеспечение блок «Промышленная безопасность» ПК «Русь» для прогнозирования рисков, разработки сценариев и вычисления ущерба при авариях на опасных производственных объектах. Эта программа позволит смоделировать опасную ситуацию. При помощи этих прогнозов, можно будет предвидеть не только саму предполагаемую аварию на производстве, но и сценарий возможной трагедии, и, что самое важное, - варианты решений, которые необходимо принять для спасения жизни.

Помимо этого, в обязанности специалистов отдела входит оформление экспертных заключений на применение новых материалов, оборудования, применяемого на опасном производственном объекте. И если цехам нужно получить какой-либо разрешительный документ или направить сопроводительное письмо в министерство или департамент по чрезвычайным ситуациям, инженеры отдела промышленной безопасности в этом помогут.

Полосу подготовила Светлана Винюкова

# Обучение СМК

**На нашем предприятии завершается второй этап внедрения системы менеджмента качества. С 11 по 27 мая прошли курсы обучения СМК и требованиям стандарта ИСО 9001. Занятия для заводчан проводил заместитель директора консалтинговой компании ТОО «Интерсертифика Казахстан» Максим Зырянов.**

ТОО «Интерсертифика Казахстан» входит в российскую группу компаний ТКБ «Интерсертифика», которая имеет более 25 лет стажа на рынке внедрения систем менеджмента. Казахстанский филиал достаточно молодой, ему всего четыре года. Но за это время его клиентами стали более 30 компаний. Это крупнейшие казахстанские предприятия и национальные компании, госхолдинги. И вот теперь пришла очередь ПНХЗ.

За время курсов получили знания о внедрении СМК 90 заводчан. Обучение проходило в три этапа: семинары для высшего руководства предприятия, курсы для начальников цехов, руководителей служб и отделов, а также обучение для специалистов.

- На занятиях мы обсудили многие моменты, связанные с внедрением системы менеджмента качества на ПНХЗ, - рассказывает Максим Зырянов. - Большой плюс заводу – открытость и доброжелательность его коллектива. По заинтересованности слушателей семинара и вопросам, которые они задавали, было видно, что эти люди – профессионалы своего дела. Особо хочется отметить и дисциплинированность работников АО «ПНХЗ», ведь это один из залогов успешной реализации проекта.

На сегодняшний день, отмечает Максим Зырянов, мы уже подошли к отправной точке этого проекта: сформировали программу внедрения СМК, и после ее утверждения, сможем приступить уже непосредственно к разработке документации и подготовке к сертификации. Проект по внедрению системы качества на ПНХЗ предположительно завершится в апреле-мае 2011 года.



## • ОВЕРТАЙМ

# Заводской волейбол

**С 15 по 19 мая в спортивном комплексе школы «Стикс» в рамках заводской спартакиады прошли соревнования по волейболу.**

В состязаниях за призовые места участвовало 17 команд из разных цехов завода. Отборочный тур проходил в трех подгруппах. После того, как в каждой из них выявились победители, команды стали играть по олимпийской системе – на вылет. И вот с какими результатами пришли заводские волейболисты:

Победителем соревнований стала команда СПЧ-7, второе место заняла сборная заводоуправления, а третье - команда цеха №3. Далее места распределились следующим образом: 4 место – СПЧ-8, 5 место – цех №20, 6 место – цех №6, 7 место - цех №1, 8 место - цех №9, 9 место - цех №7, 10 место - цех 30, 11 место - цех №12, 12 место – цех №5, 13 место – цех №8, 14 место - цех №16, 15 место - цех №10, 16 место – цех №15, 17 место – цех №4.



Команды, занявшие первое, второе и третье места, получили весомые призы – сертификаты на 10 тысяч тенге. На эту сумму они смогут приобрести спортивный инвентарь для дальнейшего участия в соревнованиях.

Не остались без наград и те волейболисты, которые своей активной игрой принесли командам успех. Обладателем звания «Лучший нападающий» стал Михаил Косинов из цеха №21, лучшим связующим был назван Мурат Жангазинов из цеха №3, а в качестве лучшего защитника на этих соревнованиях себя проявил Алижан Дюсембаев из цеха №18.

# Подарок для малышей

**В минувшие выходные в Павлодаре гастролировал театр ростовых кукол «Сезам». Гости из южной столицы приехали к нам в аккурат ко Дню защиты детей.**

К этому празднику администрация АО «ПНХЗ» и профсоюзный комитет «Нефтепереработчик» приобрели у театра 250 билетов на спектакль «Карлик нос», благодаря чему заводчане могли взять билеты для своих детей и внуков со скидкой 50%. Таким обра-



зом, билет для заводских родителей вместо 1200 тенге стоил всего 600.

Спектакль алматинского театра ростовых кукол «Сезам» вместе со вкусным обедом в кафе «Босс» и прогулкой по набережной стал подарком от Павлодарского нефтехимического завода для 35 ребят из подшефного Песчанского детского дома. И вот они довольные, с блеском в глазах, погружаются в сказочный мир Вильгельма Гауфа.



Театр ростовых кукол «Сезам» подарил детям захватывающее представление с почти волшебными спецэффектами: сценический дым в полумраке и мыльные пузыри, отражающие мерцание софитов стали ярким дополнением к задумке режиссера и детской фантазии. С первых минут спектакля ребята познакомились со злой старухой-колдуньей с безобразным горбом и крысиной мордой и Карликом-носом, который из обычного жизнерадостного парнишки превращается в нечто невообразимо пушистое и пучеглазое. Нужно сказать, животный мир спектакля был намного разнообразней, чем мог себе представить Вильгельм Гауф. Среди ростовых кукол можно было увидеть и обезьяну, и дракона, и кенгуру, и много прочей никому не известной живности. Сказочная атмосфера волшебства, добра и справедливости пришлась по вкусу и малышам, и взрослым.

Светлана Винюкова



• К 65-ЛЕТИЮ ПОБЕДЫ

## Танкист Жукен Смагулов

**Старенькая пожелтевшая папка хранит самое дорогое, что есть у Бауржана Смагулова, - воспоминания об отце-фронтовике.**

Здесь лежит потрепанная временем бумага с портретом Сталина в правом углу и фразой «Смерть немецким оккупантам» в левом. Это благодарность старшему сержанту Жукену Смагулову за прорыв немецкой обороны на западном берегу Вислы и взятие городов Радум, Лодзь, Томашув, Калиш и вторжение в пределы Бранденбургской провинции.

Здесь же хранится письмо отцу бойца Смагулу от майора И. Павленко, написанное в 1944 году, и еще одна благодарность от командира части, которую Жукен получил за несколько дней до Победы. В самом низу надпись: «Мы в битвах решаем судьбу поколений! Мы к славе Отчизну свою поведем!». В этой же папке семья Смагуловых бережно хранит вырезки из газеты 1983 года, которые рассказывают о судьбе танкиста Жукена. В одной из них журналист Т. Миранов повествует:

«Шел жаркий бой. Видавшая виды «тридцатьчетверка» вдруг словно споткнулась. Сделав круг на месте, танк замер. Механик-водитель, старший сержант Жукен Смагулов, в какое-то мгновение успел увидеть в смотровую щель, как залегла двигавшаяся за танком пехота, неожиданно лишившаяся прикрытия. Оглушенный грохотом и шумом двигателей, экипаж не слышал, а скорее чувствовал дробный стук снарядных осколков о борта машины.

Жукен снял шлем и устало провел рукой по лбу, вытирая пот. В наступившей тишине было слышно, как шумит бой. «Опять в ходовую угодило, - пронеслось в голове Жукена. - Надо же! Чем ребятам помочь?» Он ясно представил себе, каково сейчас пехотинцам

лежать на простреливаемой местности.

Особенно досаждал им вражеский пулемет. Но вот после нескольких выстрелов из орудий пулемет смолк. Поднявшиеся пехотинцы, низко пригибаясь к земле, побежали к машине, выбравшись из танка и экипаж.

Механик установил, что повреждено коромысло ходовой части. Под разрывами снарядов, в обстановке боя отважным танкистам удалось устранить повреждение. Ожившая стальная машина вновь рванулась в бой, прикрывая собой пехоту. Этот эпизод произошел в одном из боев под Курском.

А сколько их осталось за плечами механика-водителя танка старшего сержанта Жукена Смагулова за долгие годы войны? Трудно считать.

Жукен никогда не хотел воевать. Он был сельским учителем. Учил аульных ребятшек грамоте, учил добру.

В предвоенном сороковом году Смагулов стал танкистом. Невысокого роста, подвижный, он прекрасно освоил боевую машину и считался одним из лучших механиков в подразделении. С первых дней войны его танк на полях сражений. Часть, в составе которой воевал наш земляк, вошла в состав девятого отдельного танкового корпуса.

Боевое крещение корпус прошел на дальних подступах к Москве.

Прежде чем танки девятого корпуса победным маршем прошли по улицам поверженного Берлина, они стали участниками Курской битвы, освобождали Украину, Белоруссию, Польшу. Этими же дорогами прошел Жукен. За проявленные в боях мужество и храбрость награжден орденом Отечественной войны, медалями, среди которых две «За отвагу», имеет 18 благодарностей от командования.

Памятны ему бои на Орловщине, под деревней Ладанки, где, благодаря его смелости и смекалке, была спасена еще одна боевая машина. А всего за войну он сменил их пять. Не менее памятны сражения за освобождение украинского городка Кроливец. Кстати, Жукен стал его почетным гражданином. За активное участие в боях под Бобруйском корпусу присвоено имя этого города. Был танкист дважды ранен, но после выздоровления вновь возвращался в строй.

Принимал участие Ж. Смагулов и во взятии Берлина. Здесь корпусу, в котором он воевал, за особые заслуги было присвоено наименование Берлинский. К боевому знамени его был прикреплен орден Суворова второй степени...»

- К сожалению, в 1993 году моего отца не стало, - говорит сын ветерана, Бауржан Смагулов, - а эту папку с письмами, благодарностями, вырезками из газет и фотографиями мы будем передавать из поколения в поколение. Это и есть истинное богатство семьи!

(по материалам из семейного архива Бауржана Смагулова, цех №30)

Умело расходовать деньги  
- искусство,  
а сохранить и приумножить  
- МУДРОСТЬ!

**ВЫГОДНЫЕ ДЕПОЗИТЫ**

**KAZKOM**

585110, 585-124, 585-135,  
585-113, 8 (71837) 5-52-50

Лицензия Агентства РК по регулированию и надзору финансового рынка и финансовых организаций №48 от 27.12.07 г.