



Коррозияны мониторингілеудің заманауи әдістері

Атырау мұнай өңдеу зауытында механикалық тұтастығы бұзылуы мүмкін техникалық құрылғылар мен жабдықтар бар. Уақыт өте келе механикалық немесе химиялық әсерлердің салдарынан жабдықтар тотығуға ұшырауы немесе құрылғылар мүлдем істен шығуы мүмкін.

Осы орайда зауыт мамандары заманауи тәсілдерді қолдану арқылы мәселені дер кезінде анықтауға тырысуда. Бүгінде кәсіпорын жабдықтарының қызметіне мониторинг жасау үшін датчиктер орнатылды.

Жастардың сұрағы жауапсыз қалмады ма?

2



Цех, который может всё

3



Серіктестік қатысушыларының жалпы жиналысының шешімімен «Атырау мұнай өңдеу зауыты» ЖШС Бас директоры болып Ғалымжан Омарұлы ЖУСАНБАЕВ тағайындалды.

Ғалымжан Жусанбаев 1978 жылы 28 ақпанда дүниеге келген. Отбасылы. Үш баланың әкесі.

Білімі: Қазақ мемлекеттік заң университетін «халықаралық заңгер» мамандығы бойынша; Ресей Федерациясы Үкіметі жанындағы Халық шаруашылығы академиясын (Мәскеу қ.) «экономист» мамандығы бойынша бітірген.

Кәсіби қызметі: «Темірбанк» АҚ; кредит бөлімінің маманы (1995 ж. – 1995 ж.);

Оңтүстік Қазақстан облысы Қазынашылық басқармасының Шымкент қаласы қазынашылық бөлімшесі: аға қазынашы (1995 ж. – 1996 ж.);

PFA Н.Н. Семенов атындағы Химиялық физика институты (Мәскеу қ.); бухгалтер (2001 ж. – 2002 ж.);

ҚР ҚМ СК №1 ӨАСК Ұйымдастыру жұмысы басқармасы: ішкі жұмыс және МТҚ бөлімінің бастығы (2003 ж. – 2004 ж.);

ҚР ҚМ СК №1 ӨАСК Ақпаратты талдау және жинақтау басқармасы: мониторинг және трансферттік баға белгілеу бөлімінің бас маманы (2004 ж.);

ҚР ҚМ СК №1 Өңіраралық СК: Ұйымдастыру жұмысы басқар-масының бастығы (2004 ж. – 2005 ж.);

«ТЭК – Алматы» ЖШС: директордың коммерция жөніндегі орынбасары (2005 ж.);

SAT Operating Atyrau ЖШС: бас директордың орынбасары, директор (2005 ж. – 2006 ж., 2006 ж. – 2009 ж.);

«Шымкент Мұнай Өнімдері» АҚ: бас директор (2008 ж.);

OM Trade Oil ЖШС: директордың кеңесшісі, директор (2009 -2010 ж.);

Қазақстан Республикасының Ирандағы елшілігі: кеңесші-елші (2010 ж. – 2011 ж.);

Petro Export ЖШС: директордың коммерциялық мәселелер жөніндегі кеңесшісі (2011 ж. – 2024 ж.).

Коррозияны мониторингілеудің заманауи әдістері

Соңы. Басы 1 бетте

Толығырақ бұл сұрақтардың жауабын жабдықтардың механикалық тұтастығын қамтамасыз ету бөлімінің коррозия бойынша инженері Мөлдір АМАНГЕЛДИЕВАДАН сұраған болатынбыз.

– Мөлдір Сағидоллақызы жабдық-тың механикалық тұтастығының жоғалуына және олардың себептеріне не жатады?

– Атырау МӨЗ-де техникалық құрылғылар мен жабдықтар, оның ішінде: механикалық тұтастығын жоғалтуға бейімділігі бар колонналар, жылу алмастырғыштар, пештер, құбырлар пайдаланылады. Тиісті бақылау болмаған жағдайда олар жоспарсыз істен шығып, шығындарға әкелуі мүмкін. Жабдықтың механикалық тұтастығын қамтамасыз ету маңызды және өзекті міндет болып табылады.

Өнеркәсіпте әртүрлі техникалық құрылғыларды пайдалану кезінде металдың коррозиялық зақымдануының әртүрлі формалары байқалады. Ең қауіпті-күш жүктемесін сезінетін бөлшектердің беткі қабатының жергілікті зақымдануы. Кернеу концентраторы болып табылатын шұңқырлардың және кристалл аралық жарықтардың дамуы жабдықтың механикалық қасиеттерінің жоғалуына әкеледі.

– Қазіргі таңда тотығуды болдырмас үшін қандай жұмыстар жүргізілуде?

– Жабдықтың механикалық тұтастығын қамтамасыз ету бөлімінің негізгі мақсаты коррозияға байланысты оқиғалардың санын азайту болып табылады. Осы мақсатта коррозияны басқару және бақылау жүйесін үздіксіз дамыту және жетілдіру қажет.

Тотығудың онлайн мониторингін енгізу үшін зауытты коррозия

датчиктерімен, ультрадыбыстық датчиктер (ультрадыбыстық), ER (электр кедергісі әдісі) және LPR датчиктері (поляризациялық қарсылық әдісі) сияқты тотығу процестерін бақылаудың жаңа құралдарымен жабдықтау қажет.

Материалдық-техникалық жабдықтау бөлімінің мамандарымен бас метролог бөлімі, мұнай өңдеу және терең күкіртсіздендіру өндірісінің ЭЛТҚ-АТ-2 және ЭЛТҚ-АВТ-3 қондырғыларының өкілдерімен сондай-ақ AVC Group және EMERSON мердігерлік ұйымымен бірлесіп датчиктерді орнату орындары анықталды.

2023 жылы зауыттың тоқтап, жоспарлы алдын-алу жұмыстары жүріп жатырған кезде ЭЛТҚ-АТ-2 қондырғысына 12 дана, ЭЛТҚ-АВТ-3 қондырғысында 11 дана ET және WT типті Permasense ультрадыбыстық датчиктерін монтаждау жұмыстары жүргізілді.

– Датчиктердің жұмысы туралы тарқатып айтып берсеңіз?

– Ультрадыбыстық датчиктер жабдық пен құбырдың сыртынан орнатылады және толқынжолды және электромагниттік-акустикалық әдістер арқылы әр 12 сағат сайын қабырғаның қалыңдығын анықтайды. Осы мәліметтер негізінде жабдықтар мен құбырлардың істен шығуын болжауға болады. ET және WT типті ультрадыбыстық датчиктерді өлшеу принциптеріне тоқталып өтейін.

Датчик металдағы ультрадыбыс жылдамдығын температураның әсерінен өзгеруін өтеп отырады.

– Өзгерістерді бақылау қалай жүргізіледі?

– Тотығу жылдамдығы туралы деректерді өңдеу Plantweb insight V. 3.0.0 серверінде жүзеге асырылады. Nureg-V виртуалды машинасында серверге IP мекенжайы берілді: 10.56.0.142.



Виртуалды машинадан plantweb бағдарламасының бейнесін АМӨЗ ақпараттық технология басқармасы AVC Group қызметкерлеріне береді.

Коррозия жүйелерін бақылау үшін құбырдың материалы, номиналды қалыңдығы, рұқсат етілген минималды қалыңдығы сынды мәліметтер қажет.

– Бақылаудың нәтижесі қандай болмақ?

– Металлдың және құбырдың пайдаланудан шығу қалыңдығының мөндерін ескере отырып, қанша уақытқа пайдалануға болатындығын бағалауға және құбырдың шектік қалыңдығына жету уақытын болжауға болады.

Болашақта бұл кәсіпорынға жоспарлы ауыстырудың орнына нақты жағдайға байланысты құбырларға қызмет көрсетуге және қажет болған жағдайда ғана ауыстыруға көшуге мүмкіндік береді. Сондай-ақ, қондырғының жәйін болжау және үздіксіз бақылау есебінен оның жөндеу аралығын ұлғайту мүмкін болады.

– Мөлдір Сағидоллақызы сұхбаты-ңызға рақмет!

Жылы жүздесу

Жастардың сұрағы жауапсыз қалмады ма?



Атырау мұнай өңдеу зауытының Бас директоры Ғалымжан ЖУСАНБАЕВ кәсіпорынның жастарымен кездесу өткізді. Іс-шараның басты мақсаты – зауыт жастарының мәселелері мен ойларын білу, талқылау, болашаққа жоспар құру.

Қызметкерлерді басқару бөлімінің басшысы, жас мамандар кеңесінің төрағасы Мөлдір ШОХАНОВА жастардың бірігіп атқарған жұмыстары туралы баяндап берді: «Жастар ісі кеңесі ең алғаш 2014 жылы құрылды. Ал 2018 жылы атауы «Жас мамандар кеңесі» деп өзгертілді. 2024 жылды қоса алғанда 35 жасқа дейінгі 1074 жас мамандар зауытта қызмет етеді. Бұл дегеніміз жалпы жұмысшылардың 42%-ын құрайды дегенге саяды. Жастарымыз түрлі байқауларға қатысып, зауытымыздың абыройын биіктету жолында еңбектеніп келеді».

Кейін сұрақ-жауап айдары жүргізіліп, зауыт жастары көкейіндегі сауалдарын жолдаған болатын. Олардың арасында өндірісте қызмет атқаратын қызметкерлер мен зауыт басқармасындағы кеңсе жұмысшылары да болды. Қызмет

барысындағы кем-кетік тұстары мен жетіспеушіліктер туралы сұрақтар қозғалып, жұмыс жасау жағдайларын жақсарту мәселелері де тілге тиек етілді.

Соның ішінде қазіргі кезде өзектілігін жоғалтпаған Invictus Fitness Club жаттығу залына арналған абонемент жөнінде мұнайды тереңдетіп өңдеу өндірісінің маманы Данияр сұрағын қойған болатын. Оның өтініші жаттығу залында спортпен шұғылдану зауыт қызметкерлері үшін тегін болуы еді.

Оған толыққанды жауапты қызметкерлерді басқару және еңбекақы төлеу департаментінің директоры Гүлнәр ДОСТАНОВА жауап берді: «Қазіргі таңда жүргізілген сауалнама нәтижесін қарай отырып, былығы жылға бір бөлігін төлеп беруді ұйғардық. Себебі, жаттығу залына барлығы бірдей бара бермейді. Расыменде спортпен ай-

налысамын деген жандарды іріктеп, келесі жылы жағдайды жақсартуға бар күшімізді саламыз».

Осы тұста Гүлнәр Нұрсұлтанқызына қойылған тағы бір сұрақ тұрғын үй мәселесі болды. Өндірістік қызметкерлерге арналған баспана мәселесі де қарастырылып жатырғандығын айтты.

Өз кезегінде Бас директор Ғалымжан Жусанбаев туындаған мәселелерді уақытында қарастырып, шешімін табуға уәде берді. Сонымен қатар кез-келген қызметкермен ашық сөйлесіп, уақытын арнауға дайын екендігін де айтып өтті.

«Жастар-біздің болашағымыз. Сіздерде идея көп, зауытты дамытуға үлестеріңізді қосуға тырысыңыздар. Барлығы өзіміздің, соның ішінде жастардың қолында. Мәселе болса, бірлесіп шешейік. Ол ашық айтылу керек және нәтижесі болуы керек деп есептеймін. Мен сіздерді тыңдауға дайынмын», – деп жастарға мотивация берді. Шара соңында зауыт жастары кәсіпорын басшысына алғыстарын білдіріп, сөттілік тіледі.

ЦИФРОВИЗАЦИЯ

Hysys по углубленной программе

В учебном центре Атырауского НПЗ прошел пятидневный курс моделирования процессов нефтепереработки с использованием Aspen-Hysys. Полученные знания помогут инженерам и операторам завода в работе со сложными производствами, колоннами и реакторами.

Помимо инженеров производственного департамента, технического отдела и отдела планирования, операторов пульта управления и технологических установок АНПЗ, в обучении приняли участие сотрудники ПНХЗ и Казмунайгаза.

— Это самый объемный курс на сегодняшний день, с которым мы работаем. Он одинаково полезен инженерам, ответственным за проекты по обследованию и оптимизации производства, а также сотрудникам, отвечающим за проверку работы оборудования в различных условиях эксплуатации. В рамках пяти дней студенты, применяя кинетические или математические модели, должны самостоятельно сделать оценку эффективности процесса, инженерное изыскание, увеличить прибыль, — говорит преподаватель, старший инженер



нер технической поддержки компании AspenTech Илья ПАНОВ.

— В обучении приняли участие операторы АНПЗ Абылай РАХМЕТУЛЛИН и Ерлан МУБАРАКОВ с производства гидрогенизационных процессов, теперь они могут работать с Hysys самостоятельно, — рассказал начальник отдела оптимизационного планирования АНПЗ Нурбол САГИНДЫКОВ и отме-

тил, что оба оператора, не знакомые с программой ранее, выполняли сложную часть обучения наравне с участниками группы, работающими с ПО не один год.

Ведущий инженер отдела оптимизационного планирования и анализа производства ПНХЗ Андрей СМЫК поблагодарил руководство АНПЗ за организацию семинара.

— В 2021 году мы с коллегами прошли



Илья Панов начал преподавательскую деятельность в компании Yokogawa.

В настоящий момент работает в компании AspenTech (Англия). Проводит курсы и семинары по моделированию установок для нефтепереработки, реакторов, функционирующих колонн.

базовое обучение работы с программным обеспечением, последние полгода самостоятельно моделируем процессы на заводе. У нас есть пара кейсов, которые уже принесли прямой экономический эффект, — рассказал Андрей Смык.

Полученные навыки позволят слушателям курса использовать различные средства отчетности, оценивать параметры существующего оборудования, улучшить параметры работы колонн и технологических схем, производить моделирование и калибровку реакторов основных и вторичных процессов завода.

АКТУАЛЬНО

Цех, который может всё

В 2023 году несколько производственных активов вернулось в состав АНПЗ. В том числе – ремонтно-механический цех (РМЦ) – одно из вспомогательных подразделений атырауского нефтеперерабатывающего завода, без которого невозможно представить стабильную деятельность всего АНПЗ. Как работает коллектив РМЦ сейчас и о планах на будущее рассказал начальник цеха Дмитрий ДИК.

ПРОИЗВОДСТВО

О значимости ремонтно-механического цеха говорит тот факт, что запущен он был с самого основания завода, в 1945 году, и назывался тогда ремонтно-механической базой.

В 2015-м году цех был отдан на аутсорсинг, а через семь лет, 1 марта прошлого года, решением Наблюдательного совета ТОО «АНПЗ» РМЦ снова стал заводским.

— Сейчас наш цех входит в департамент по управлению ТОРО производственных активов и находится в прямом подчинении отдела главного механика. Чтобы производства завода исправно функционировали, сотрудники РМЦ выполняют полный спектр работ для ремонта технологического оборудования в режиме 24/7. Ведь нашим работникам, помимо капитального ремонта, необходимо выполнять текущую работу: чинить сосуды, аппараты, трубопроводы, насосы, компрессоры, запорную арматуру и другое оборудование, проводить различные виды сварочных работ с применением всех видов сварки. Всегда – и в будни, и в праздники – наш коллектив готов к работе, — говорит Дмитрий Дик.

У цеха есть своя лаборатория неразрушающего контроля, где её сотрудники проводят исследования толщины и целостности материалов, могут определить твердость металла, произвести расчет остаточного ресурса и выявить дефекты металлоконструкций, а также всех видов металлического оборудования. В лаборатории работают специалисты с высшим образованием.

На территории завода РМЦ – самый большой по численности работников, там трудится 268 человек в восьми подразделе-

ниях: ИТР – 30 сотрудников; в токарной группе 22 человека; в группах по ремонту насосного и компрессорного оборудования и по ремонту запорной арматуры 32 и 10 человек соответственно. В лаборатории рентгеногаммаграфии заняты 5 специалистов, котельно-сварочная группа состоит из 34 человек, группа по наружному ремонту самая многочисленная, там заняты 133 работника, в группе по обслуживанию ремонта – 2 человека.

— 80% персонала – ветераны, которые передают свои наработки более молодым коллегам. Много узких специалистов, на которых держится цех, — рассказывает Д. Дик. — Мы постоянно работаем над тем, чтобы квалифицированных специалистов, которые знакомы с новыми стандартами, с современными методиками ремонтов оборудования, которые знают и понимают новое оборудование, у нас в цехе было больше.

РМЦ – одно из самых травмоопасных производств на заводе. По этой причине в цехе тема безопасного труда уделяют огромное внимание: помимо ежедневного инструктажа, инженер по ОТ и ТБ Любовь КОКОРЕВА может устроить работникам РМЦ проверку знаний правил техники безопасности, устройства станка или неисправности электрооборудования станка и проводки. В цехе принято проводить мониторинг знаний правил охра-

ны труда, а это позволяет вовремя выявлять недоработки и упущения в работе. С 1 марта прошлого года в ремонтно-механическом не зафиксировано производственных травм.

РАСШИРЯЯ ГОРИЗОНТЫ

В прошлом году на заводе была разработана Программа развития сервисных цехов, для которой Д. Дик и его сотрудники подготовили дорожную карту по развитию цеха на 2024-2026 года.

— Сейчас в рамках реализации этой программы, одобренной Научно-техническим советом, для дооснащения производственной базы РМЦ поэтапно начинаем приобретать необходимое специальное оборудование и инструмент для обработки металла, станочное оборудование для испытания и ремонта запорной арматуры, сварочное оборудование. Уже получили две гидравлических станции завода-производителя Hi-Force (Великобритания) с полным комплектом редукторных кассет – для обслуживания болтовых соединений, — рассказывает Дмитрий. — Наличие такого комплекта оборудования полностью покрывает потребность завода в этой услуге и позволяет работать в труднодоступных местах с минимальным монтажным пространством, решать не-

типовые задачи по болтингу. Теперь у нас есть возможность рассчитать рекомендуемые моменты затяжки, минимизировать возникновение утечек в процессе эксплуатации оборудования, а главное – сократить сроки выполнения работ и всё это делать в безопасных условиях.

13 слесарей прошли полный курс обучения в Арес ТС, и теперь они самостоятельно могут работать на станциях.

Перспектива получить новые знания, к слову, в приоритете в этом цехе: в 2025-м РМЦ планирует обучить и повысить квалификацию своих работников по четырём направлениям.

Еще одно желанное приобретение РМЦ – стендовая система КОМПАКС РГМ, с помощью которой проводятся процедуры выходного контроля. Система вибродиагностики и динамической балансировки роторов консольных насосов значительно повышает уровень качества проводимых ремонтов. Кроме того, работникам РМЦ обновили ручной и электроинструмент.

У завода с развитием РМЦ и передачи ему функций аутсорсинговых компаний появится немало преимуществ, главное из которых – значительное сокращение ежегодных затрат АНПЗ на услуги подрядчиков и экономия бюджета.

— Мы очень надеемся, что нашему цеху предстоит серьезная трансформация, ведь РМЦ – это опора, надежное плечо любого производства, — уверен Дмитрий Дик.



ҚҰРМЕТТІ ЗАУЫТТЫҚТАР!
«АМӨЗ» ЖШС Бас директоры (Басқарма төрағасы)
Ғалымжан Омарұлы ЖУСАНБАЕВТЫҢ
Серіктестіктің құрылымдық бөлімшелері еңбек
ұжымдарының делегаттарымен 2023 жылдың
қорытындысы бойынша есептік кездесуі
2024 жылдың 26 қаңтар айында Бірыңғай
оператор залында «Конференц-зал №2» өтеді.

УВАЖАЕМЫЕ ЗАВОДЧАНЕ!
Отчетная встреча генерального директора
(председателя Правления) ТОО «АНПЗ»
Ғалымжана Омарұлы ЖУСАНБАЕВА
с трудовыми коллективами структурных подразделений
Товарищества по итогам 2023 года
состоится 26 января в 15.00
в конференц-зале единой операторной.

ДИНАСТИЯ

Ғасырға жуық жапырағын жайған Әділбаевтар әулеті

Атадан балаға, одан әрі не-мереге ұласқан кәсіпті киелі санап жататын әулеттер бар. Соның ішінде Атырау мұнай өңдеу зауытының құрылысы басталған уақыттан бастап, бүгінгі күнге дейін өтілдері үзілмеген отбасылар қызмет етеді. Солардың бірі-**ӘДІЛБАЕВТАР** династиясы.

Зауыт маңындағы «Кең өзек» (Перетаска) деп аталатын селолық округінде Әділбаевтар отбасы тамыр жаяды. Ұлы отан соғысының соңғы жылдарында әулеттің әкесі Сауық Әділбаевты ауыл қарттары түрлі қызметтер жасауға көмегі тиер деген ниетпен майданнан алып қалады. Кішкентай селода теңізден сазан шаншу, құс ату арқылы күн көреді.

Сауық Әділбаев 1946 жылы зауыттың механикалық жөндеу цехына ұста болып қызметке тұрады. 1952 жылы қазандықшы, 1956 жылы №8 цехта сорғышы, 1961 жылы жылу-электр цехында машинист болып қызмет атқарған. 1966 жылы мүгедектігіне байланысты зауыттағы жұмысын тоқтатқан. Жолдасы **Бақтығыз** екеуі 10 құрсақты дүниеге әкелген батыр ата-ана. Бақтығыз Әділбаева үй шаруашылығымен, бала тәрбиесімен айналысқан. Бүгінде Сауық Әділбаевтың ұрпақтары тамыры тереңге бойлаған текті әулетке айналды.

Он перзенттің бірі ертеректе дүниеден өтеді. Ал зауыттағы әке ізін ұлы **Мұрат Әділбаев** жалғастырады. Ол 1971 жылы жөндеу механикалық цехына қызметке тұрады. 1973 жылға дейін жұмыс жасап, сол жылы Германияға әскер қатарына аттанады. 1975 жылы аман-есен оралып, жөндеу механикалық цехында қазандықшы-слесарь болып еңбегін жалғастырады.

– Әкем «Петровский зауытында» жетекші ұста болды. Кейін зауытқа келіп, менің де кәсіпорында жұмыс жасауыма септігін тигізді. Әкемнің еңбегі туралы көп естіп, көз көрген болатын. Мен қызметте болғанда да көптеген туыстарымыз осы кәсіпорында қызмет етті. Соның бірі **Келекеш Елеуқенов** деген кісі болды. Сол кездегі ең керемет газ кескіш болған еді. Қолынан келмейтіні жоқ. Газ кесуді сол кісіден үйрендім. Менің шебер ұстазым **Приданов Евгений Дмитриевич** болды. Сол кісілерге өте ризамын. Әскери борышымды өтемес бұрын 6 ай тәжірибе жинап жүрдім. Сол кезде 60 сом аламыз. Анамның бауырлары да зауытта қызмет атқарған. Барлық ауыл азаматтары да, туыстарымыз да зауытта жасады. Ол кезде жұмыс орындары жоқтың қасы. Еңбеақы аз болғанымен,



Жоғары қатарда: оңнан солға қарай **Руслан Әділбаев**, **Нұрболат Күншығаров**, **Светлана Әділбаева**.
Төменгі қатарда: оңнан солға қарай **Саламат Күншығаров**, **Мұрат Әділбаев**, **Алмажай Альменова**.



бақша беріп, жағдайымызды жасады. Ол кезде адал еңбек, барлығын қолмен жасайтынбыз, – дейді Мұрат Сауықұлы.

Мұрат Әділбаев 2014-2015 жылдар аралығында автокөлік цехында қызметін жасап, сол цехтан зейнетке шығады. Жары **Алмажай Альменова** зауыттың жылыжайында қызмет атқарған. Қазіргі таңда екі қыз бір ұлдың ата-анасы. Сонымен қатар Алмажай Альменованың әкесі Қисмет Альменов те зауытта қызмет атқарған. Есепке алғыр болып, керемет математик болған кісі деседі.

Әулеттің тағы бір ұлы **Руслан Әділбаев** 1985 жылы мамандандырылған

жөндеу құрылыс басқармасынан (СРСУ-16) тәжірибеден өтеді. 1986 жылы дәнекерлеуші болып қызметке орналасады. 1994 жылы №4 цех жұмысқа шақырып, 22 жыл электрдәнекерлеуші қызметін атқарады. Қазіргі таңда тауар операторы. Екі қыз бір ұлдың әкесі.

Отбасының гүлі, династияның тағы бір өкілі **Светлана Әділбаева** 2007 жылы зауытқа келген. 17 жыл бойы жылу және электр энергиясы өндірісінде суды химиялық жолмен тазалау аппаратшысы болып қызмет етуде.

– *Кішкентайымнан анам баубақша салып, үй тірліктеріне пысық болуды*

үйретті. Мектепті аяқтап, училищеге түстім. Оны тәмамдап, Атырау мұнай өңдеу зауытына қызметке тұрдым. Содан бері зауыт қызметкерлерімен бір толқында қызмет етіп келемін. АМӨЗ мен үшін өте ыстық, себебі, балалық шағымнан кәсіпорынның өмірін құлағыма сіңіріп өсіп, есейе келе өмірлік серігімді осы қара шаңырақта кезіктіріп, қызықты сәттерімді осы жерде өткіздім, – дейді Светлана Әділбаева.

Светлана Сауыққызы жүзу спортымен айналысып, зауыт атынан түрлі жарыстардан жүлделі орындармен оранып жүр. Бұдан бөлек волейбол, велоспорт және мөнерлеп сырғанау спорттарына қызығушылық танытады. Зауытта жүріп **Саламат Күншығаровпен** отау құрып, бүгінгі күні 5 баланы тәрбиелеп отырған өнегелі отбасы. Жолдасы Саламат Күншығаров АТ-2 қондырғысының машинисі. Ол да зауытымызға 40 жылға жуық өмірін арнаған. Әкесі **Мәшек Күншығаров** та зауыт іргетасы қаланған уақыттан бастап кәсіпорынның бой көтеруіне ат салысқан. Кейбір құжаттарда №4 цехта қызмет етіп, 1944 жылдан бастап зауыт өміріне араласып кеткендігі айтылады. Аталмыш династияны бұзбай, әке-ана ізімен ұлдары **Нұрболат Күншығаров** та бақылау-өлшеу аспаптары мен автоматика цехында 2017 жылдан бері қызмет етуде.

Ғасырға жуық уақытты қамтитын Әділбаевтардың еңбек династиясы замана ағымымен бірге ілесіп, әлі-ақ өрістерін кеңейтері хақ. Өйткені, бұл әулеттің бұтақтары – биікте, тамырлары – тереңде...

«НОВАТОР» басылымы №2.
26 қаңтар 2024 жыл.

РЕДАКЦИЯ МЕКЕН-ЖАЙЫ:
060001, Атырау қ.,
«АМӨЗ» ЖШС, Қабдолов к-сі, 1
тел.: 8 (7122) 25-95-84.

Газет «Полиграфсервис» ЖШС
баспаханасында басылды.
Орал қ., Л. Толстой к-сі, 27/б.
Байланыс нөмірі:
50-51-46, 51-41-99.
Тиражы: 1500 дана.
Тапсырыс №28.

БАСПАСӨЗ ҚЫЗМЕТІНІҢ
бастығы – Ш. Какимжанова.
Caspian News ЖШС:
жетекшісі – К. Кертаяв.
Редакторлар – И. Козонова,
А. Қабдешова.
Суретке түсіруші – Б. Амантаев.

Газет
Қазақстан Республикасының
баспасөз және бұқаралық ақпарат
министрлігінде 1992 жылғы
27 мамырда тіркеліп,
тіркеу туралы
№790 күәлігі берілген.

Газет редакциясы жарнама
материалдары мен
хабарландырулар,
құттықтаулар және көңіл айту
мазмұнына жауап бермейді.

НОВАТОР