



ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ НА УСТАНОВКЕ РХ



Бекзат УТЕГАЛИЕВ,
начальник установки РХ

На установке по производству ароматических углеводородов продолжается этап горячей циркуляции с плавным подъемом температуры в контуре ректификационных колонн С-601,603,605,651 до нормальных технологических параметров. В ходе данного этапа введена в работу система подачи газообразного и жидкого топлива на технологические печи. В процессе нагрева системы контуров колонн с подключением теплооб-

менного и холодильного аппаратов производится более тщательная очистка трубопроводов и остального технологического оборудования от механических частиц и грязи, остаточной влаги. При этом осуществляется наладка в работе запорных и регулирующих арматур, датчиков и приборов КИПиА, динамического оборудования с выявлением и устранением неисправностей.

Специалистами компании «Си-

нопок Инжиниринг» совместно с представителями компании «Аксенс» проведена процедура вакуумирования контура адсорбционных колонн С-602 А/В для десорбции поглощенного кислорода.

После достижения температурных показателей в контуре ректификационных колонн, планируется перейти к этапу накопления целевой ксилольной фракции для активации технической глины в аппаратах глиноочистки.



КазМұнайГаз
АТЫРАУ МҮНАЙ ӨНДЕУ ЗАУЫТЫ

УАҚЫТПЕН ҮЗЕҢГІЛЕС!
ВМЕСТЕ СО ВРЕМЕНЕМ!

Программа трансформации Фонда

«САМРУК-КАЗЫНА»

«Стратегия «Казахстан-2050»: новый политический курс состоявшегося государства» ставит амбициозную цель вхождения Республики Казахстан в число 30 самых развитых государств мира в период до 2050 года. Для достижения поставленной цели Республике Казахстан в качестве одной из первоочередных задач необходимо значительно увеличить объем инвестиций в экономику и повысить производительность труда. АО ФНБ «Самрук-Қазына» владеет рядом крупнейших активов в государстве и играет важнейшую роль в обеспечении требуемых условий для достижения целей Стратегии.



Трансформация Национальной компании «КазМунайГаз»

На данный момент показатели эффективности инвестиционной и операционной деятельности портфельных компаний Фонда недостаточны для создания условий по достижению целей государственной Стратегии. Для обеспечения необходимого повышения эффективности инвестиционной и операционной деятельности Фонд разработал программу масштабных преобразований своей деятельности и деятельности контролируемых портфельных компаний - «Программу трансформации» Фонда. Данная Программа была разработана высшим руководством Фонда и закладывает фундамент и общие принципы для трансформации всей группы «Самрук-Қазына», включая Фонд и портфельные компании.

Одной из таких компаний является АО «НК «КазМунайГаз». Для национальной компании определено четыре основных вектора трансформации - «Переработка и маркетинг», «Разведка и добыча», «КМГ International» и «Бизнес-функции». Трансформация «Бизнес-функций» - это трансформация 9 сквозных бизнес-процессов, среди которых такие функции как казначейство, бухгалтерский, управленческий и налоговый учет. Также в перечень задач трансформации бизнес-функций входит оптимизация системы снабжения и закупок. Бизнес-процессы управления кадрами, охраны труда и окружающей среды, управления инвестициями и управления эффективностью (включая стратегическое



Асель Мактанова,
координатор
по трансформации

планирование) также находятся в периметре трансформации. IT как бизнес-функция тоже будет трансформироваться.

Трансформация направления «переработка и маркетинг»

Компания АО «КазМунайГаз - переработка и маркетинг» концентрируется на трансформации профильных производственных направлений: производство и маркетинг нефтепродуктов, логистика, ремонты и техническое обслуживание, промышленная безопасность, снабжение производства, энергоэффективность.

Компания «КазМунайГаз - ПМ» вошла в трансформацию в мае этого года. В периметр трансформации входят: Атырауский НПЗ, Павлодарский НХЗ и ТОО «КазМунайГаз - Өнімдері».

На данный момент завершена

Стадия 0 «Подготовка и мобилизация». Мобилизована команда трансформации направления «переработка и маркетинг», подготовлены все необходимые документы для реализации Программы. С августа по декабрь реализована Стадия 1 «Диагностика и дизайн», ключевым результатом которой будет определение целевой модели бизнес-процессов, к достижению которой мы будем идти в течение последующих стадий трансформации.

Трансформация для нас - это процесс преобразования фундаментальных, системообразующих основ, затрагивающий различные уровни бизнеса компании (как производственные, так и корпоративные бизнес-процессы). В результате реинжиниринга бизнес-процессов планируется выстраивание нового уровня интеграции группы компаний КМГ ПМ - работы группы компаний как единого целого. Основные цели трансформации для нас - увеличить стоимость компании, оптимизировать бизнес-процессы и повысить эффективность производственных блоков.

Следуя методологии Самрука, необходимо довести все начатые трансформационные процессы до логического завершения, утвердить Программу трансформации КМГ - ПМ и достичь уровня мировых НПЗ с четко выстроенными бизнес-процессами с унифицированной понятной структурой управления, как на заводах, так и в самом корпоративном центре, с развитой розничной сетью АЗС мирового уровня и выработкой нефтепродуктов, соответствующих стандартам Евро.

ПРИКАЗ

В дополнение к приказу №505п от 20.08.2015г. «О поощрении коллектива ко Дню работников нефтегазового комплекса»

Пункт 3 приказа №505п от 20.08.2015г. «О поощрении коллектива ко Дню работников нефтегазового комплекса» дополнить:
присвоить звание «КАДРОВЫЙ РАБОТНИК»

Джанзаковой Кенже Исағалиевне - заместителю директора департамента нефтепереработки - начальнику отдела планирования производства;

наградить «ПОЧЁТНОЙ ГРАМОТОЙ»

Есенову Нуржамал Жоламановну - заместителю управляющего директора по капитальному строительству и реконструкции;

объявить БЛАГОДАРНОСТЬ

Смағұлову Самату Мұраденұлы - директору департамента по экономике;

Мутовчиевой Светлане Николаевне - главному бухгалтеру.

* **Воспоминания**

ЗАВОД, ТЫ В МОЕЙ СУДЬБЕ СТАЛ ГЛАВНЫМ ...

**Геннадий Яшков,
ветеран завода**

В дни 70-летия Атырауского нефтеперерабатывающего завода, и, что особенно важно, повышенным вниманием в эти дни к ветеранам, многим вспоминаются годы своей работы, молодости, заводские события. Вот и я, проработавший на заводе 50 лет, с детства помнящий звук заводского гудка (зов гудка был прекращён где-то в 1966 году) решил тоже немного поделиться своими воспоминаниями. Надеюсь, что они дополнят историю нашего родного предприятия и будут интересны сегодняшнему и будущему поколению заводчан.

Я начал работать на заводе в 1961 году, когда заводу было 16 лет. Завод в это время представлял собой образец 1945 года и состоял из 4-х технологических установок, включающих 6 технологических процессов:

- прямая гонка (первичная переработка) нефти и термический крекинг мазута, входившие в состав комбинированной установки АТ-ТК (цех № 1);

- каталитический крекинг газойля и каталитический риформинг крекинг-бензина, входившие в состав комбинированной установки «Гудри»;

- газофракционирование (ГФУ);

- установка «Гудри» и ГФУ составляли цех №2;

- алкилирование (цех № 3). В 1966 году цех №3 вошёл в состав цеха №2.

На установке АТ-ТК перерабатывалась нефть и подвергая термическому крекингу часть мазута, получали прямогонный бензин, бензин термокрекинга, дизельное топливо и мазут. На установке «Гудри» в секции крекинга, состоявшей из 3-х пар реакторов, перерабатывался бакинский дистиллат (фракция, соответствующая дизельному топливу). Позднее перешли на переработку местного сырья - фракцию дизельного топлива с установки АТ-ТК из эмбинской нефти. В этой секции получали газ, нестабильный крекинг-бензин, лёгкий (компонент дизтоплива) и тяжёлые (компонент мазута) каталитические газойли. В секцию риформинга, которую называли очисткой, направлялся крекинг-бензин, предварительно подвергшийся стабилизации на ГФУ. В этой секции вырабатывался целевой продукт - авиаконденсат. В качестве побочных продуктов получались нефтя - компонент дизтоплива и полимер-газойль. Из полимер-газойля и тяжёлого газойля в резервуаре №51 готовили сажевое сырьё для шинной промышленности. Нестабильные бензины с

установки «Гудри» направлялись на установку газофракционирования, где на отдельных секциях подвергались стабилизации. Газы «Гудри» также направлялись через газгольдеры ГФУ на компремирование, депропанацию, дебутанизацию, осушку (абсорбцию), после чего направлялись в Е-87 на топливо. Стабилизированный на ГФУ крекинг-бензин направлялся, как указывалось выше, на секцию риформинга «Гудри», стабильный авиаконденсат - в резервуары № 47,48. Пропан в качестве бытового газа направлялся в газовые ёмкости № 160-163, бутан-бутиленовая фракция использовалась на установке алкилирования в качестве сырья.

На установке алкилирования сырьём служили изобутан и бутан-бутиленовая фракция, катализатором - серная кислота. Реакция алкилирования изобутана бутиленами в присутствии серной кислоты должна происходить при пониженной температуре, поэтому для охлаждения реакционной зоны реактора (контактора) применялся аммиак. Контактёр был оборудован перемешивающим устройством - мешалкой. Целевым продуктом алкилирования являлся алкилат - высокооктановый компонент для авиабензинов, в качестве побочного продукта в небольшом количестве вырабатывался моторный алкилат, который вовлекался в автобензин.

Всё оборудование технологических установок, ТЭЦ, обще-



ными и, кроме того, малопродуктивными и энергозатратными. На установке «Гудри» газы регенерации катализатора эжектировались в атмосферу без какой-либо очистки, эвакуация остаточных нефтепаров из реакторов производилась барометрическими конденсаторами, откуда несконденсированная часть эжектировалась также в атмосферу. Для поддержания температуры эндотермических реакций крекинга и риформинга, стёма тепла экзотермической реакции регенерации катализатора использовалась эвтектическая смесь натриевой и калийной солей, которая через каждые два года заменялась свежей. Каждые два года заме-

ботанной кислоты в Армению, Татарстан, на Мангышлак, но системной и плановой отгрузки кислоты не было вплоть до прекращения эксплуатации установки (1988 год). Особенно быстро срабатывался катализатор при переработке бутан-дивинильной фракции из Сумгаита.

Завод с перечисленными технологическими установками и процессами работал до 1969 года. К этому времени спрос на авиабензины начал постепенно падать, так как поршневая малая авиация - основной потребитель этих бензинов начала заменяться на реактивную. Автомобильной промышленности уже требовались бензины с большей детонационной стойкостью (А-76 и выше). Завод же, даже используя высокоэффективную присадку - этиловую жидкость, не мог в полной мере удовлетворять возрастающие требования к качеству автомобильных бензинов. Насколько мне известно, программы коренной модернизации завода не было, хотя прошло уже более 20 лет со дня пуска. По моему мнению, шанс выжить и сохраниться заводу дало открытие к 1965 году на Мангышлаке крупного месторождения нефти в Узени. В этой связи, в решениях 23 съезда КПСС, состоявшегося в 1966 году, прямо было записано - расширить Гурьевский нефтеперерабатывающий завод. Во исполнение этого решения в 1969 году на заводе была построена и пущена в эксплуатацию установка первичной переработки нефти мощностью 2 млн. тонн в год (ЭЛОУ-АВТЗ) для переработки мангышлакской нефти. Затем мощность этой установки была увеличена и в середине 70-х годов она достигла 3-х млн. тонн в год. Чтобы ускорить начало переработки нефти оставили незавершёнными строительство, входящих в состав проекта установки, бло-

ков вакуумной разгонки мазута и стабилизации прямогонного бензина. Вакуумный блок был достроен и запущен в 1981 году для обеспечения утяжелённым сырьём - гудроном установки замедленного коксования. Блок стабилизации прямогонного бензина был запущен в 1971 году к моменту пуска установки каталитического риформинга. В 1976 или в 1977 году стабилизация бензина на установке распоряжением главного инженера завода С.Г. Петросяна была прекращена и широкая фракция бензина была направлена на установку ЛГ, где имелась возможность подвергать её более эффективной стабилизации и производить бытовой газ - головку стабилизации с более высоким и регулируемым содержанием пропана. С пуском установки ЭЛОУ-АВТ увеличилась мощность завода по первичной переработке нефти, выработке дизельного топлива, причём малосернистого с содержанием серы до 0,2%. Но одновременно резко возросла проблема по производству товарного автобензина из - за крайне возросшего дефицита октановых ресурсов. Единственным высокооктановым компонентом был крекинг - бензин термического крекинга с октановым числом не более 76, этого ресурса было недостаточно для базового октанового числа автобензина перед введением присадки - этиловой жидкости. Выработка мазута при переработке тяжёлой мангышлакской нефти увеличилась настолько, что железная дорога не справлялась с вывозом его даже в зимнее время, а в летнее время потребители просто отказывались принимать мазут. Ответственность за вывоз мазута достигала до 110 тыс. тонн. Мы, прося помощи, засыпали телеграммами руководство железной дороги, Госкомнефтепродукт, Центральные комитеты КПСС республики и Союза, так как представляли себе последствия и ответственность даже кратковременной остановки переработки высокозастывающей мангышлакской нефти.

Для решения проблемы с производством товарного автобензина требовался процесс каталитического риформинга прямогонного бензина. Установка ЛГ 35/11-300, мощностью 300 тыс. тонн в год была запущена в 1971 году. Для ускорения ввода в эксплуатацию этого процесса, установка риформинга в комплектном виде была закуплена в Германии. С пуском этого процесса на заводе начали вырабатывать автобензин АИ 93 и даже небольшие партии марки АИ 76 неэтилированного для отгрузки в экологически неблагополучные города Алма-Ату (Алматы) и Фрунзе (Бишкек).

(Продолжение на стр. 6)



1974 год. Старший оператор установки «Гудри» Г.Яшков, оператор таймера «Гудри» О.Шерпучовская

заводского хозяйства было поставлено по ленд-лизу из США.

По состоянию на 1961 год на заводе вырабатывались следующие товарные нефтепродукты: авиабензины Б-95, Б-100, автобензины А-66, А-72, дизельное топливо, моторное топливо для судовых двигателей (смесь мазута из эмбинской нефти и дизтоплива-15%), топочный мазут, сжиженный бытовой газ.

Установки «Гудри» и алкилирования были, как сегодня сказали бы, экологически вред-

ными также реакторные трубы и катализатор. Необходимо отметить, что установка «Гудри» была по тем временам высокоавтоматизированной, открытие и закрытие основных задвижек реакторного блока производились автоматически по таймеру.

На установке алкилирования отработанная серная кислота с крепостью 80% сбрасывалась на поля испарения. Трудно представить такое положение в сегодняшнее время. Изредка удавалось производить отгрузку отра-



ЧЕСТВОВАНИЕ АВГУСТОВСКИХ ИМЕНИННИКОВ

В обществе пенсионеров ТОО «АНПЗ» состоялось чествование ветеранов труда, чьи дни рождения отмечаются в августе. По традиции встреча началась с показа видеоролика про завод. Благодаря этому, пенсионеры узнали о ходе второго этапа модернизации, про реализацию инвестиционных проектов. Ветераны, рабочий стаж которых на заводе составляет от 10 до 40 лет и более, были очень впечатлены увиденными переменами. Ведь некоторые из них на заслуженном отдыхе находятся более 20 лет. Прекрасным дополнением к увиденному стала демонстрация исторических фотографий. Ветераны вспомнили своих сверстников и коллег, с которыми плечом к плечу, рука об руку шли по трудовому пути. За чашкой чая пенсионеры рассказывали об интересных и памятных моментах, а также высказали слова благодарности в адрес руководства завода за постоянно оказываемое внимание. И конечно же, были спеты песни их молодости. Ветеранам – юбилярам были вручены памятные подарки.



* Мерекелік шара

ТАРИХЫ ЗАУЫТ ПЕН ҮНДЕС БІЛІМ ОРДАСЫНДА ЕҢБЕК ДИНАСТИЯЛАРЫМЕН КЕЗДЕСУ ӨТТІ

Осыдан 70 жыл бұрын Гурьев мұнай өңдеу зауытының жұмысшылары мен олардың отбасылары үшін салынған Тұрғындар қалашығы әлі күнге дейін зауыттықтар ең көп шоғырланған аудан саналады. Бұл ауданнан мұнай өңдеушілердің бірнеше буыны түлеп ұшты. Олардың дені - 1974 жылы іргесі қаланған №20 орта мектептен қанаттанғандар. Бүгінде мектеп-лицей мәртебесіне ие білім ошағында зауыттықтардың ұл-қыздары, немерелері білім алуда.

уытына 70 жыл» сурет байқауын қорытындылап, жеңімпаздар марапатталды. Байқау жұмыстары арнайы стендке топтастырылып, көрермендер назарына ұсынылды.

Кешке қонақ ретінде шақырылған Гумеров, Яшков, Шәмшенов, Айдынов, Шандиев, Шкодин, Луценко, Сафроновтардың еңбек династиялары оқушыларға әулеттің тарихы, білім ордасының олардың



Тарихын Атырау мұнай өңдеу зауытымен терең ұштастыратын білім ордасы отандық мұнай өңдеу саласы тұңғышының 70 жылдық мерейтойына орай салтанатты кеш ұйымдастырды. Шараға зауыт өкілдері, кәсіпорынардагерлері, мұнай өңдеушілердің еңбек династиясын жалғастырушылар, оқушылар мен ұстаздар қатысты.

Алғаш сөз кезегін алған №20 мектеп-лицейінің директоры Зухра Алмаш жиналғандарды зауыт мерейтойымен құттықтап, шараның мақсат-

міндеті жөнінде айтып берді. Кешке қатысқан «Атырау МӨЗ» ЖШС еңбек ресурстары басқармасының басшысы Гүлжара Өтеғалиева зауыт тарихын насихаттау арқылы жас ұрпақты отансүйгіштікке баулуды мақсат еткен педагогикалық ұжымға Атырау мұнай өңдеу зауыты атынан алғыс білдіріп, ескерткіш сыйлық табыс етті. Шара барысында мектеп директорының тәрбие жөніндегі орынбасары Дилжара Сахарнова оқушылар арасында ұйымдастырылған «Атырау мұнай өңдеу за-



атынан Алғыс хат табысталды. Мерекелік кеште тек шәкірттер ғана емес, ұстаздар да өнер көрсетті.

Оқушылар зауыт пен білім ордасының тарихындағы сабақтастық насихатталған бұл кеште кәсіпорын тарихынан сыр шертетін деректермен танысып, бейнефильм тамашалады. Кешке жиналғандар шарадан жақсы әсер алғандықтарын айтып, ұйымдастырушыларға ризашылықтарын білдірді.

өміріндегі орны, ұстаздары, әулет мүшелерінің мұнай өңдеу саласына келуі, зауытты дамыту ісіне қосқан үлестері туралы қызықты естеліктерімен бөлісті. Сондай-ақ, әр әулет өздерінің отбасылық фотосуреттер бейнеленген портфолио дайындап, олардың осы мектепте білім алып жатқан ұл-қыздары өз өнерлерін ортаға салды. Білім ордасымен тығыз қарым-қатынас орнатқан бұл әулеттерге мектеп басшысы



* 22 қыркүйек - Қазақстан халықтарының тілдері күні

ТІЛ - ТҰТАСТЫҒЫМЫЗ

22 қыркүйек – Қазақстан халықтарының тілдері күні. Атаулы күнге орай облыс аумағында түрлі мәдени-көпшілік шаралар ұйымдастырылды. Соның бірі - «Құрманғазы» мәдениет сарайында өткен «Тіл-достық тірегі» атты тіл фестивалі. Шараға қатысқан облыс әкімінің орынбасары Шыңғыс Мұқан облыстағы тілдік ахуал жөнінде әңгімелеп, еліміздегі тіл саясатын жүзеге асыруға белсенді атсалысып жүрген тіл жанашырлары, этно-мәдени бірлестіктердің өкілдерін марапаттады. Жиынға Атырау мұнай өңдеу зауытының мамандары да қатысты.

Қазақстан халықтарының тілдері күні Атырау мұнай өңдеу зауытында да атаусыз қалмай, өзге ұлт өкілдері арасында «Тіл-біздің тұтастығымыз» атты тіл байқауы өтті.

Жыл сайын ұйымдастырылатын дәстүрлі байқауға 14 үміткер қатысты. Байқау шымылдығын ашқан еңбек ресурстары басқармасының басшысы Гүлжара Өтеғалиева жиналғандарды тіл мерекесімен құттықтап, байқауға қатысушыларға сәттілік тіледі. Шара қонақтары, Атырау облыстық тілдерді дамыту жөніндегі басқарма басшысының міндетін атқарушы Ғабдібек Хабиров, аталмыш басқарманың бөлім басшысы Мәншүк Мұқанбетқалиевалар бұл мерекенің рухани маңызы мен сипатына тоқталып, зауыттағы мемлекеттік тілдің қолданыс аясын кеңейту бағытындағы жұмыстарға оң баға берді:



- Қыркүйек айы – тіл айы ретінде атап өтіледі. Осы орайда барлық мекемелер мен кәсіпорындарда түрлі шаралар ұйымдастырылуда. Бұдан Атырау мұнай өңдеу зауыты да шеткері қалмай, бүгін, міне, мемлекеттік тілді жетік меңгерген өзге ұлт өкілдерін анықтау мақсатында байқау ұйымдастырылуда. Айта кету керек, Атырау мұнай өңдеу зауыты мемлекеттік тілді дамыту саласында өзіндік жолы бар кәсіпорын. Біз зауыттың мемлекеттік тілді өндіріске енгізу тәжірибесін өзге кәсіпорындарға үлгі ретінде ұсынып келеміз, - деді Ғабдібек Хабиров өз сөзінде.

Тілдің ұлттық болмыс, сана-



ыскерлер қазақ ақындарының өлең-жырларын оқудан сынға түсті. Туған жер, Отан, өмір, адамгершілік тақырыбындағы түрлі шығармалардан үзінділер оқыған олар байқауға үлкен дайындықпен келгендіктерін көрсетті. Бұл аталымда Алена Дубованың (з/басқ.) жолы болды, ал екінші-үшінші орындар Дмитрий Медведев (№8 цех) пен Вадим Савиннің (ЖЭО) еншілеріне тиді.

Байқаудың үшінші кезеңінде сайыскерлердің қазақ мақал-мәтелдерін қаншалықты көп білетіндіктері сыналды. Түрлі тақырыптағы мақал-мәтелдерді жалғастыруда Т.Маслов (АКШ кешені) ал-

рәміздері тақырыбындағы білімдері сараланды. Халық қайрманы Бауыржан Момышұлының өмірі мен майдангерлік жолы туралы сауалға жан-жақты жауап берген Анна Карепованың (кәсіподақ) баяндауы, тілдің тазалығы, сөздік қорының молдығы қазылар тарапынан жоғары бағаланып, жүлделі бірінші орынға ие болды. Матвей Гернер мен Александр Карташев (МӨМӨТК өндірісі) аталымның екінші-үшінші орындарын қанағат тұтты.

Бұл аталымдардан бөлек «Үздік ұлттық костюм» жүлдесі де табысталды. Бұл жүлде Денис Белобородовқа



сезімді қалыптастырудағы маңызы туралы әңгімелеген қазақ тілінің оқытушысы Ғалия Исмурзина сайысқа түскелі тұрған шәкірттеріне ақ жол тіледі.

Байқау бес аталым бойынша өтті. Алғашқы «Таныстыру» аталымы бойынша сайыскерлер өздері туралы жеке мағлұматтар, атқаратын жұмысы, отбасы,

қызығушылықтары туралы әңгімеледі. Ойдың жүйелілігі мен тіл тазалығына, мазмұнның кеңдігіне назар аударған қазылар Юлия Карпованы (ОЗЗ) бұл аталымның жеңімпазы деп таныды. Ал екінші орынды Максим Веселов (№5 цех), үшінші орынды Николай Жмакин (№8 цех) иемденді.

Екінші аталым бойынша сай-

дына жан салмай, бірінші орынды иемденді. Екінші орынға Анна Волчева (ОЗЗ) лайықты деп танылса, үшінші орын Валерий Бочковқа (АКШ кешені) берілді.

Төртінші аталым бойынша үміткерлердің Ұлы Отан соғысы, Атырау мұнай өңдеу зауытының тарихы, Қазақстан Республикасының мемлекеттік

(№8 цех) бұйырды.

Байқау соңында жүлдегерлер мен қатысушыларды марапаттаған қазылар алқасы үміткерлердің мемлекеттік тілді меңгеруге деген ықыластары мен оң көзқарастары үшін алғыстарын білдірді.

Светлана ҚАЛИЕВА

* **Воспоминания**

ЗАВОД, ТЫ В МОЕЙ СУДЬБЕ СТАЛ ГЛАВНЫМ ...

**Геннадий Яшков,
ветеран завода**

(Начало на стр.3)

Что-то надо было предпринять и с мазутом. Для частичного решения этой проблемы было принято решение о строительстве на заводе установки замедленного коксования тяжёлых остатков первичной переработки нефти. В 1980 году эта установка, мощностью 600 тыс. тонн/год по сырью была введена в эксплуатацию, что позволило 70 - 75% от 600 тысяч тонн гудрона или мазута превращать в газ, кокс – в целевой продукт, лёгкий газойль – в печное топливо. В целом, проблема с мазутом хоть и уменьшилась, но оставалась значительной и при работе установки коксования. Заметным было высокое до 5-7% содержание светлых нефтепродуктов в мазуте установок первичной переработки. Тогда началось интенсивное сотрудничество с ведущими научно-исследовательскими институтами страны по увеличению глубины первичной переработки нефти. В результате внедрения научно-исследовательских разработок удалось снизить содержание светлых в мазуте до 2% и менее. Одновременно разрабатывались рекомендации по повышению эффективности обессоливания нефти и здесь тоже были достигнуты положительные результаты.

Строительство установки прокали нефти стало следствием отказов металлургических заводов прокаливать сырой кокс у себя из-за и так вредных условий труда на их производствах. Свою долю в это внесли и железнодорожники, которые постоянно напоминали о нехватке вагонов в связи с перевозкой сырого кокса почти с 12%-ным балластом – влагой и светлыми фракциями. Тогда Министерством нефтеперерабатывающей промышленности СССР было принято решение о прокалке кокса непосредственно в местах выработки. В соответствии с этим решением, на заводе в 1989 году была пущена установка прокали, мощностью по сырью коксу 140 тыс. тонн в год. 10 июня 1989 года на установке разожгли газовую форсунку печи прокали. Установка комплектно была закуплена в Германии.

Немного коснусь заводской ТЭЦ. До 1980 года теплоэлектроцентраль именовалась цехом №5. С пуском ЭЛОУ-АВТ, тепло и электроэнергии собственной выработки стали недостаточными и начался приём их со стороны – Гурьевской райТЭЦ. Особенно много принималось пара, помню, в отдельные дни зимы расход пара с райТЭЦ достигал 100 тонн в час и более. Значительное количество пара выбрасывалось в атмосферу из-за многочисленных утечек. Дымовые трубы, по одной на каждые 3 паровых котла, были

небольшой высоты – чуть выше крыши помещения котельной и поэтому загрязняющие вещества дымовых газов не рассеивались. В начале семидесятых годов построили дымовую трубу и подключили к ней все 6 паровых котлов, но труба «не потянула», то ли неправильно были выполнены предпроектные расчёты, то ли некачественно, с подсосами воздуха была выполнена кирпичная кладка трубы. Вспоминается, главный инженер завода С. Г. Петросян очень переживал по этому поводу. Пришлось отключить от этой трубы три паровых котла. В конденсаторы паровых турбин электрогенераторов подавалась прямоточная вода из реки Урал, отработанная вода направлялась по каналу в Маломокринскую впадину вблизи Каспийского моря. В начале 80-х годов было принято решение о переводе охлаждения конденсаторов на обратное водоснабжение от водоблока №2, однако проект этот не был до конца реализован. Только в 2006 году (23 мая) ТЭЦ была полностью переведена на водооборот от специально построенной цеховой градирни, в результате полностью был прекращён сброс воды в Маломокринскую впадину, значительно сократилось водопотребление из реки Урал. Очень многое для «второго дыхания» заводской ТЭЦ сделал бывший её начальник Ю. Г. Аббазов, ранее работавший директором райТЭЦ и имеющий огромный опыт работы в энергетике. Это по его инициативе на ТЭЦ в 1977 году были установлены насосы второго водоподъёма, это его заслуга в прекращении приёма пара с райТЭЦ (как он мне рассказывал, руководство райТЭЦ даже обиделось на него за это), это он поддержал моё предложение о строительстве для ТЭЦ отдельной градирни. Как - то я напомнил ему, сколько пара завод принимал с райТЭЦ, на что он мне тихо ответил: «как же вы работали, мы ведь своим паром «задавливали» вас».

Время шло, повышались требования к экологичности отдельных товарных нефтепродуктов и к предприятию в целом. В соответствии с этими требованиями на заводе в 1988 – 1989 годах были выведены из эксплуатации ГФУ, установки «Гудри» и алкилирования. Стоит отметить, что решение о выводе из эксплуатации установки алкилирования было принято после происшедшего на установке в июле 1988 года взрыва газа, повлекшего гибель 5 работников (вечная им память), включая начальника и заместителя начальника цеха. Какое-то время после остановки установки «Гудри» работу ГФУ поддерживали направлением в неё бензина К-1 установки АТ-ТК и жирного газа УЗК, при этом, в отсутствие лёгкого газойля, для «Гудри» в качестве абсорбента пришлось применить бензин. Но абсорбция с таким абсорбен-

том не получалась, и газ УЗК с 9 августа 1989 года направили на топливо ТЭЦ из Е-105 без компримирования.

В 2006 году на заводе были запущены процессы гидроочистки прямогонного бензина с бензином коксования (частично), дизельного топлива, депарафинизации дизельного топлива, изомеризации фракции н.к – 60. Приведу некоторые даты реализации этого масштабного проекта:



11.05. 01 год. В городе Астана подписано соглашение между НК «Казахойл» и японской компанией «Марубени» о разработке технического проекта.

8.02. 02 год. Состоялась торжественная церемония закладки первого камня. Присутствовали глава области С.Ж. Даукеев и глава НК «Казахойл» Н.У Балгимбаев.

21.05.02 год. На завод прибыла группа японских специалистов для сбора исходных данных.

19. 07. 04 год. Состоялась презентация подъёма и установки на фундамент реактора изомеризации.

16.02. 06 год. Состоялась церемония механического завершения. Присутствовал вице-президент АО «КазМунайГаз» М.Д Батырбаев.

12.05.06 год. Состоялась торжественная церемония полного завершения и начала пускового периода. В церемонии принял участие Президент Казахстана Нурсултан Назарбаев.

10.07.06 год. Практически вывели на стабильный технологический режим бензиновую секцию ГБД, получили первый качественный гидрогенизат.

22.09.06 год. Подписан госакт о завершении реконструкции.

1.10.06 год. Выведена на нормальный технологический режим секция гидроочистки дизтоплива.

Февраль 2007 год. Получен первый изомеризат.

4.06.07 год. Вывели на нормальный технологический режим блок производства водорода (паровой риформинг). Это позволило увеличить производительность гидроочистки дизтоплива до 106 м³/час;

28.03.08 год. Японские специалисты завершили пребывание на заводе.

Отдельно хочу остановиться на топливной схеме и топливном балансе. В топливном балансе завода долгое время преобладало жидкое топливо. Газ терморекинга через Е-1 на-

правлялся на химзавод для пиролиза этана в этилен – мономер полиэтилена, газ стабилизации риформинга через Е-2 также направлялся на химзавод. После пуска в 1980 году установки коксования, доля газа в топливном балансе несколько возросла, но в связи с выводом из эксплуатации в 1988-1989 годах установок «Гудри», алкилирования, газофракционирования, термического крекинга и, несмотря на прекращение

приёма газа химзаводом, мазут в балансе преобладал. К тому же, использование газа УЗК на топливо помимо ГФУ на ТЭЦ было чрезвычайно трудным из-за повышенного содержания в нём тяжёлых углеводородов. С целью решения проблемы сжигания газа УЗК, перед ёмкостью Е-105 был установлен воздушный холодильник, на выходе из Е-105 – подогреватель, однако, ожидаемых результатов эти мероприятия не дали. На форсунки паровых котлов ТЭЦ по прежнему поступала жидкость, случались опасные выбросы пламени из топочных камер и даже выбросы горячей жидкости из факельного ствола. Препятствовало также полному использованию этого газа технологически обусловленное переменное давление. Только после внедрения некоторых мероприятий непосредственно на УЗК, особенно, после увеличения площади охлаждения воздушных конденсаторов КХ-1 удалось уменьшить унос тяжёлых углеводородов. После этого, мы, снизив давление в Е-87 до 20-ати, направили газ коксования из Е-105 на смешение с ВСГ в Е-87. Это решение несколько улучшило положение, но проблема, связанная с переменным давлением оставалась. Стало понятно, что без внешнего источника стабилизации газа в топливной сети завода не обойтись, и в этой связи, по моей инициативе была начата разработка проекта приёма в линию избытка газа УЗК природного газа. 1 ноября 2004 года природный газ от ГРПШ-1 был принят. Внедрение этого мероприятия оказалось очень эффективным и поэтому было решено продолжить работы по увеличению количества приёма

природного газа с целью коренного уменьшения доли жидкого топлива, и тем самым, выбросов загрязняющих веществ в атмосферу. 22 января 2010 года природный газ по отдельной линии Ду-200 от ГРПШ-2 был принят в Е-87, чуть ранее, 19 января газ был принят на форсунку термореактора УПС. 22.09.10 года природный газ был направлен на дежурные форсунки факельных стволов; 14.12.10 года газ приняли на форсунки 1-го яруса печи №1 установки ЛГ. Таким образом, приём природного газа позволил уменьшить долю жидкого топлива до минимального значения, снизить вредные выбросы в атмосферу сернистого ангидрида и окиси углерода, стабилизировать работу термореактора УПС, печи №1 ЛГ, увеличить ресурсы товарного мазута, исключить постоянные сбросы газа на факел.

Мне было 19 лет, когда я в первый раз перешагнул проходную завода. Естественно мне пришлось учиться, перенимать опыт старших работников. Не всех я помню по фамилиям, но всех я благодарю за то, что помогли мне осваивать профессию. Я вспоминаю своих первых наставников в РСЦ, где началась моя заводская биография – дядю Митю Васильева, Г. М. Акутина. После службы в армии, проработав некоторое время опять в РСЦ, я перевёлся в цех №2, на установку «Гудри» товарным оператором 2-го разряда. Там мне помогли опытные и добрые люди: Л. Г. Skorobogatov, Г. С. Дереза, Н. Н. Нарышев, Н. В. Васильев, Н. А. Колесников, У. Досанов. Очень благодарен я А. П. Вакурову, бывшему в то время начальником цеха №2, старшему оператору Ю. Г. Слабенькову, ставшего начальником цеха. Не могу не вспомнить добрым словом Ф. З. Гумерова, пригласившего меня на работу в производственный отдел, главного инженера завода С. Г. Петросяна, который дал добро на моё назначение старшим диспетчером завода. Длительное время я работал под руководством опытных главных инженеров и директоров завода: В. В. Гафнера, С. А. Мералиева, Г. Ж. Амантурлина, О. А. Лызлова, С. С. Шишлова, Т. А. Байтазиева, К. К. Уразбаева. Запомнилась коллективная работа с непосредственным участием Г. Ж. Амантурлина, О. А. Лызлова, С. А. Мералиева над проектом реконструкции завода, который давался республике сомнения в целесообразности реконструкции завода. В том, что проект всё-таки был утверждён, большая заслуга Д. С. Тиесова – сегодня генерального директора АО «КазМунайГаз» - переработка и маркетинг».

Я от всей души поздравляю коллектив Атырауского нефтеперерабатывающего завода с 70-летием нашего предприятия, работа на котором стала судьбой для меня и многих ветеранов. Желаю успешно закончить завершающую фазу модернизации завода – строительство комплекса глубокой переработки нефти и, тем самым, выйти на современные рубежи нефтепереработки.

Прививка - лучшая защита от гриппа!



Арман ДИМУКАШЕВ,
ведущий инженер
отдела ТБ и ОТ

Согласно статистике, ежегодно грипп и его осложнения становятся причиной смерти 100 - 400 тыс. человек по всему миру. Грипп вызывает обострение и усугубляет течение хронических заболеваний. Осложнения гриппа: пневмония - воспаление легких, отит - воспаление среднего уха, иногда переходящее в менингит - воспаление оболочек мозга, поражение сердечно - сосудистой и центральной нервной систем.

Всемирная организация здравоохранения (ВОЗ) рекомендовала вакцинацию против гриппа как единственный реально эффективный способ уберечься от этой инфекции.

В настоящее время используются только безопасные и иммуногенные вакцины, то есть вакцины, которые при введении в организм человека будут эффективны и сформируют у него иммунитет к заболеванию, чтобы защитить его от болезни и ее последствий. Поскольку структура вируса гриппа постоянно меняется, вакцинацию нужно проводить ежегодно.

Уважаемые работники завода!

С 1 октября 2015 года начинается проведение ежегодной вакцинации против гриппа.

В соответствии с трудовым законодательством РК, работодатель за счет собственных средств, в целях профилактики заболевания гриппом работников завода, с начала эпидемиологического сезона (осень - зима) проводит бесплатную вакцинацию.

Вакцинация будет проводиться врачом персоналом в медицинском пункте завода и на технологических установках завода.

Будет использоваться вакцина «Инфлювак», производитель Эббот Байолоджикалз Б.В. (Нидерланды).

Вакцинация проводится путем подкожной инъекции микроиглой.

Уже через две недели после прививки в организме накапливаются противогриппозные антитела и он становится невосприимчивым к заболеванию.

Всем руководителям структурных подразделений завода необходимо данную информацию довести до всех работников и обеспечить максимальную вакцинацию для минимизации случаев заболевания работников и распространения вируса гриппа в структурных подразделениях.

Помните! Получив вакцину от гриппа, Вы защитите не только себя, но и своих близких от заражения вирусной инфекцией. Здоровье - это главное богатство человека!!!

Сергей Сергеевич Шишлов



На 68 году ушел из жизни известный нефтепереработчик, профессионал своего дела, замечательный семьянин и прекрасной души человек Сергей Сергеевич Шишлов.

Сергей Сергеевич Шишлов - наш первый руководитель, дважды работавший на должности директора, только в разных столетиях, и можно сказать в разных социально-экономических формациях.

Сергей Сергеевич Шишлов родился в 1948 году в г. Гурьев. В 1971 году окончил Грозненский нефтяной институт по специальности инженер-химик-технолог. Работал на Гурьевском химическом заводе аппаратчиком, начальником смены, начальником отделения, заместителем начальника цеха, начальником цеха, заместителем главного инженера, начальником производства, заместителем директора по производству. В июле 1984 года был назначен директором Гурьевского нефтеперерабатывающего завода. На этой должности проработал до ноября 1986 года.

Сергею Сергеевичу было 35 лет, он был самым молодым директором среди руководителей предприятий нефтехимической и газовой промышленности во всем Советском Союзе. Надо было быть действительно сильным специалистом, показать себя как знающий руководитель, чтобы получить такое назначение. Карьера Сергея Сергеевича начала складываться как у многих молодых специалистов, окончивших институт, но не все способны стать профессионалами и руководителями. В 1971 году после окончания Грозненского ордена Трудового Красного Знамени нефтяного института по специальности технология основного органического и нефтехимического производства С. С. Шишлов начал работать на Гурьевском химическом заводе. Свой трудовой путь он начал аппаратчиком, затем работал начальником смены, начальником отделения, заместителем начальника цеха, заместителем главного инженера по производству, заместителем директора ГХЗ.

Придя на наш завод у Сергея Сергеевича было много планов, но не успел их претворить в жизнь. В июне 1986 года он получил назначение на должность генерального директора вновь созданного объединения «Тенгизнефтегаз». Но и за два года на заводе он сумел сделать немало. Завод работал стабильно. План по переработке нефти выполнялся и неоднократно коллектив завода поощрялся Переходящим Красным Знаменем Министерства нефтегазовой и нефтехимической промышленности СССР. При нем решался вопрос строительства нового технологического объекта - установки проковки нефтяного кокса. Под его руководством на новый уровень были постав-

лены вопросы внедрения новейших технологий в производство. Все работники завода стали дважды в год получать премии за внедрение мероприятий по новой технике. В мае 2002 года С. С. Шишлов по приглашению вновь приходит на наш завод на должность президента. К этому времени сменился коллектив завода, его руководящий состав. Пришлось заново знакомиться, но встречались знакомые лица соратников, с которыми он работал на химическом заводе, на Тенгизе. Сергей Сергеевич - человек, обладающий большими теоретическими и практическими знаниями в области нефтехимпереработки, нефтедобывающей промышленности, маркетинга. И чего-то нового вряд ли он мог узнать для себя. Все было привычно знакомо, и учиться руководить не надо. Этого опыта было предостаточно. В первые дни своей работы он был удивлен, что прошли десятилетия, как он ушел отсюда, а в самом здании заводоуправления все, как и прежде: старые полы, двери и оконные рамы еще 40-х годов, ветхая мебель и только о том, что это начало XXI века напоминали компьютеры, ксероксы, факсы. И вскоре был начат капитальный ремонт здания заводоуправления. Изменился внешний вид административно-хозяйственных зданий цехов. Ознакомившись с финансово-экономической деятельностью завода, обратил внимание на размер заработной платы работников. И был снова удивлен, как можно работать на НПЗ и получать столь низкую зарплату. Уже вскоре заводчане поняли, что Сергей Сергеевич слов на ветер не бросает. Он считал, что успех производственной деятельности предприятия зависит, прежде всего, от эффективности труда персонала, что, в свою очередь определяется системой стимулов организации и уровнем мотивации работников. На заводе должна работать система стимулирования, содержащая материальные и социальные блага. И важным элементом в механизме стимулирования работников является основная заработная плата и премиальные поощрения. Чтобы закрепить ценные инженерно-технические кадры была введена система

надбавок к заработной плате. Отток кадров был приостановлен. Под руководством С. С. Шишлова улучшилась работа завода: повысилось качество выпускаемых нефтепродуктов и глубина переработки нефти, снизились издержки производства, увеличился объем продаж, бесперебойно и надежно работало технологическое оборудование. Была разработана и осуществлена новая технология производства неэтилированных бензинов взамен этилированных. Программа перехода на выпуск неэтилированных бензинов, разработанная в 2001 году, была осуществлена в 2002 году. Выпускаемый в промышленном масштабе бензин автомобильный неэтилированный пользуется спросом у потребителей, тем самым, значительно расширен рынок сбыта данного вида топлива в регионах страны. При активном участии Сергея Сергеевича была начата реализация контракта на реконструкцию нашего завода. 91 По объекту «Подготовка площадок под строительство новых установок» введены в 2002 году в эксплуатацию подготовленные под строительство площадки для строительства установок по проекту компании JGC с выносом инженерных технологических коммуникаций на территории завода, перенос сети оборотного водоснабжения, перенос стоков ЭЛОУ. Все эти работы были выполнены силами завода и за счет экономии средств выполнено ограждение базы, построен корпус для технического обслуживания оборудования транспортного цеха. Были завершены и введены в эксплуатацию пусковой комплекс перепрофилирования резервуарных парков 2,3А, что позволило ввести в эксплуатацию четыре резервуара емкостью 20000 м³ и четыре резервуара емкостью 5000 м³; резервуарный парк 34Б, 2 резервуара емкостью 10000 м³ для размещения дизельного топлива; эстакада слива-налива темных нефтепродуктов; замена теплообменников на блоках гидроочистки и риформинга установки каталитического риформинга; реконструкция объектов электрооборудования; реконструкция водозабора на реке Урал. Годы руководства Сергея Сергеевича Шишлова заводом ознаменовались повышением материального уровня жизни заводчан, началом реализации проекта реконструкции, внедрением прогрессивных методов работы.

Сергей Сергеевич был опытным талантливым руководителем, профессиональным специалистом, хорошим семьянином.

Правление и коллектив ТОО «Атырауский НПЗ» выражают глубокие соболезнования родным и близким, и скорбит вместе с ними. Память о Сергее Сергеевиче Шишлове сохранится в наших сердцах.

Еженедельная газета «НОВАТОР»
№37 от 25 сентября 2015 года
АДРЕС РЕДАКЦИИ: 060001, г.Атырау,
ТОО «АНПЗ», ул. 3.Кабдолова, 1
тел.: 25-97-71, тел.факс: 25-96-75

ПРЕСС-СЛУЖБА:
руководитель - Е.Есенова
специалист - Ш.Какимжанова
ИП «MEDYAGROUP»:
руководитель - Д.Мухамбетов
редакторы: С.Калиева, И.Сатылганова
фотограф - Н.Канатов

Свидетельство №790
выдано 27 мая 1992 года
Министерством печати и
массовой информации
Республики Казахстан

Газета набрана и сверстана
в компьютерном отделе, отпечатана
в типографии ТОО «Атырау-Акпарат»
г.Атырау, ул.Молдагалиева 29А
Тел.: 45-86-60. Тираж 1100
Заказ №1178



Поздравляем!

Ғазиз Құспанұлы!!!



Сізді өзіңіз еңбек еткен №8 цех ұжымы мерейлі 60 жасыңызбен шын жүректен құттықтайды! Сіз өзіңіздің еңселі ғұмырыңыздың жалындаған уақытын зауымыздың гүлденуіне, өсіп-өркендеуіне арнадыңыз, сондықтан да цех ұжымы сізді сол еңбегіңіз үшін мақтан тұтады. Сізге ең алдымен деніңізге саулық, семьяңызға амандық, еңбегіңізге табыс тілейміз. Елдің жүгін ер көтерер дегендей, еңбегіңіз жанай берсін.

Коллектив ТОО «Таян» поздравляет **Александра Вячеславовича Тарасова, Петра Николаевича Барыбина** с днем рождения!

Пусть Ваше сердце наполняют Тепло, забота и любовь, Судьба пусть щедро посылает Моменты счастья вновь и вновь. Пусть вечно в доме обитают Благополучие и смех, А в жизни Вас сопровождают Удача, легкость и успех!

Коллектив АТС сердечно поздравляет **Александра Вячеславовича Тарасова**

с днем рождения! Пусть будет в доме у тебя Чудесная погода, Чтоб жизнь прекрасною была В любое время года! Пусть каждый день тебе несет Успехи, счастье, радость, Чтобы от всех былых невзгод, И следа не осталось! Желаем мы большой любви Тебе на день рождения, Пускай сбываются мечты И дарят вдохновение!

ТОО «Монтажное управление №7» поздравляет с днем рождения

Кайрата Галимжановича Курманалиева, Жумажана Ермукановича Мукашева, Амантая Сагидуллаевича Сулейменова!

Желаем, чтоб жизнь никогда не кончалась, Беда и печаль на пути не встречались, Вечного счастья, хороших друзей, Успехов, здоровья и солнечных дней!

Поздравляем

Саната Муратовича Жиенбаева, Виктора Игорьевича Солодовникова, Еламана Бермановича Сарсенбаева!

Коллектив П «ПНГО» ЖЕЛАЕТ радости, солнца, смеха, Веселья, счастья и успеха. Прожить вам до ста лет Не зная горя, слез и бед!



Поздравляем

Жусипа Рнашаевича Утепкалиева с 55-летием, Марата Галимжановича Мукашева с 50 - летием поздравляем!

Мы Вам желаем в юбилей! Улыбок радостных хлопот, Здоровья, счастья, успехов На целый добрый год! Коллектив ППНГО

Коллектив ТЭЦ поздравляет с днём рождения:

Эльмиру Бурамбаевну Кзылбасову, Серика Суюновича Домбаева, Александра Валентиновича Хвана, Руслана Салмановича Юнусова!

Мы вас сегодня поздравляем С красивым, светлым, добрым днём, Здоровья, счастья и любви желаем, И здесь ваш возраст не причём. В ваш день рождения желаем Высоких праздничных побед, Чтоб эта жизнь казалась раем, Чтоб каждый радовал рассвет. Чтоб солнце ласковым лучом Вам согревало в жизни путь, Чтоб дружеское помогло плечо С дороги верной не свернуть!

Коллектив ТЭЦ поздравляет

Владимира Петровича Власова с 55-летием,



Ержана Кидоллаевича Мендигалиева с 35-летием!

Пусть на пути и прекрасном, и длинном День юбилея станет трамплином. К новым высотам, победам, свершениям, К славным успехам и достижениям! Планы пусть полностью в жизнь воплотятся, Все пожелания осуществляются, С блеском решатся любые задачи! Счастья, везения, здоровья, удачи!

Коллектив цеха № 4 поздравляет **Нурлана Аманшиевича Молдрахманова, Индиру Юрийқызы Вазир!!!**

С Днем рождения! Улыбок, света и тепла, В делах – везения, В семье – уюта и добра. С Днем рождения! Пусть сбудутся мечты, Пусть настроение Взлетит до звездной высоты.