

№ 1 (4212)

**«ҚазМұнайГаз» ҰҚ» АҚ Басқарма төрағасының орынбасары -  
«ҚазМұнайГаз - өңдеу-маркетинг» АҚ  
бас директоры Данияр Тиесов «Құрмет» орденімен марапатталды**

**Құрметті Данияр Сүйіншілікұлы!**

Сізді Атырау МӨЗ еңбек ұжымы жоғары мемлекеттік марапат - «Құрмет» орденін иеленуіңізбен құттықтайды! Бұл - еліміздің мұнай-газ саласын дамыту жолындағы Сіздің еңбегіңізге берілген шынайы баға.

Сізге шын жүректен мықты денсаулық, шаңырағыңызға бақыт, қызметіңізде табыс тілейміз!

**Заместитель председателя Правления АО «НК «КазМунайГаз» -  
генеральный директор АО «КазМунайГаз-переработка и  
маркетинг» Данияр Тиесов награжден орденом «Құрмет»**

**Уважаемый Данияр Суиншликович!**

Трудовой коллектив Атырауского НПЗ искренне поздравляет Вас с получением высокой государственной награды - ордена «Курмет»! Это заслуженная оценка Вашего труда, Ваших конструктивных усилий в развитии нефтегазовой отрасли нашей страны.

От всего сердца желаем Вам крепкого здоровья, семейного счастья, благополучия и успехов в вашей деятельности!



## 2014 ГОД – ОДИН ИЗ САМЫХ ЛУЧШИХ В ИСТОРИИ ЗАВОДА ПО ДОСТИГНУТЫМ ПОКАЗАТЕЛЯМ

По итогам 2014 года необходимо отметить высокий уровень роста практически по всем ключевым направлениям и безусловное исполнение целей и задач, поставленных перед ТОО «Атырауский НПЗ» головной компанией – АО «КазМунайГаз-Переработка и маркетинг» и Министерством Энергетики Республики Казахстан.

Прошедший 2014 год завод отработал без аварий, инцидентов и пожаров, несчастных случаев на производстве, что положительно отразилось на выполнении всех основных производственных показателей.

Впервые с 1976 года выполнен план переработки нефти в объеме 4 млн. 920 тыс. тонн.

(Продолжение на стр. 2)





# 2014 ГОД – ОДИН ИЗ САМЫХ ЛУЧШИХ В ИСТОРИИ ЗАВОДА ПО ДОСТИГНУТЫМ ПОКАЗАТЕЛЯМ



**Руслан ИЛЬЯСОВ,**  
заместитель директора  
департамента нефтепереработки -  
начальник производственного  
отдела

(Начало на стр.1)

Кроме того впервые за всю историю завода необходимо отметить, доведение объема выработки высокооктановых бензинов до 42,2% от общего объема производства товарного автобензина, а также 100% - ое производство дизельных топлив класса К-2 и освоение в текущем году производства дизельного топлива класса К-3 при неизменности существующей технологической схемы.

Заводом в условиях фактического сокращения с начала прошедшего года поставки и доли переработки «легкой» нефти, выполнен годовой план по производству и отгрузке всего основного ассортимента товарных нефтепродуктов (автобензина, дизельного топлива, реактивного топлива ТС-1, печного топлива, вакуумного газойля, кокса, серы и сжиженного газа) с соответствующим снижением объема производства топочного мазута.

## ВЫПОЛНЕННЫЕ



**Вадим КАРАБАСОВ,**  
заместитель начальника  
технического отдела

С целью достижения более высоких экономических показателей работы установок, повышения качественных характеристик вырабатываемых компонентов и увеличения объема целевой продукции для обеспечения выпуска продукции, соответствующей экологическим классам К-2 и К-3, на технологических установках в 2014 году были проведены следующие технические мероприятия:

1. Произведена замена катализатора S-120 в реакторе Р-1 на катализаторы следующих марок GSK-19, GSK-9, GSK-6A, AT724G, AT 535, AT 405. Замена катализатора позволила принимать на переработку до 11% бензина коксования от общей загрузки блока, что увеличило сырьевую базу для блока каталитического риформинга, что в свою очередь позволило увеличить производство высокооктанового бензина.

2. Силами персонала УПОВ, ремонтных служб и специализированных организаций произведена замена катализаторов в гидроочистителе/десульфураторе 78-R-002 и печи парового риформера 78-F-001.

3. С привлечением специализированных организаций проведены следующие мероприятия:

- Замена катализатора в реакторе гидроочистки дизельного топлива 20-R-001 дизельной секции КУ ГБД;

- Замена защитных слоев катализатора в реакторе 11-R-001;

- Замена адсорбентов в адсорберах блока изомеризации КУ ГБД.

В 2014 году в соответствии с рационализаторским предложением ППНГО в период планового останова в мае месяце внедрена схема подачи «квенча» (охлаждение водородом) в линию выхода продуктов реакции с реактора 11-R-001. В результате обеспечен требуемый температурный режим на блоке предварительного подогрева сырья, при котором минимизируется протекание процессов полимеризации углеводородов. Так по состоянию на декабрь 2014 года значительной полимеризации в теплообменниках 11-E-001 не наблюдается.

После внедрения мероприятия установка выведена на технологический режим с получением продукции соответствующего качества, кроме того, впервые за время эксплуатации КУ ГБД БС промышленно реализована переработка в качестве дополнительного сырья, бензина коксования УЗК.

Так в настоящее время суточная переработка бензина коксования на блоках гидроочистки составляет 150 тонн (40% от производства УЗК).

До внедрения мероприятий, бензин коксования (в связи с высоким содержанием серы и непредельных углеводородов) использовался лишь в качестве компонента при приготовлении автобензина АИ-80. На сегодняшний день весь перерабатываемый бензин коксования путем каталитических процессов преобразуется в высокооктановые компоненты бензина марок АИ-92

Таблица выполнения производственной программы ТОО «АНПЗ» за 2014 год

Наименование	2014 год (план)	2014 год (факт)	Отклонен. от плана	% вып.
Объем переработки нефти	4 920 000	<b>4 920 005</b>	+0,005	100%
Автобензин	603 234	<b>612 622</b>	+9 388	102%
Дизельное топливо	1 285 817	<b>1 340 502</b>	+54 685	104%
Топливо ТС-1	17 634	<b>22 035</b>	+4 401	125%
Печное топливо	161 300	<b>163 380</b>	+2 080	101%
Вакуумный газойль	748 520	<b>769 857</b>	+21 337	103%
Кокс всего	133 740	<b>136 484</b>	+2 744	102%
Сжиженный газ	27 312	<b>28 420</b>	+1 108	104%
Сера	1 820	<b>2 884</b>	+1 064	158%
Доля светлых нефтепродуктов по отгрузке	42,6%	<b>44,1%</b>	+1,5%	104%
Глубина переработки	60,4%	<b>62,8%</b>	+2,4%	104%
Мазут и остатки нефтепродуктов	1 618 551	<b>1 520 933</b>	-97 618	94%

Сравнивая показатели, достигнутые в 2014 году с 2013 годом по переработке нефти необходимо отметить увеличение объема переработки нефти почти на 500 тыс. тонн с большим увеличением объемов производства практически всей линейки нефтепродуктов, в том числе доли высокооктанового бензина на 14,1%.

Сравнительная таблица показателей за 2013 год и 2014 год

Наименование	2013 год (факт)	2014 год (факт)	Разница
Объем переработки нефти	4 429 517	4 920 005	<b>+490 500</b>
Автобензин	503 610	612 622	<b>+109 000</b>
Дизельное топливо	1 220 446	1 340 502	<b>+120 056</b>
Топливо ТС-1	41 188	22 035	<b>-19 200</b>
Печное топливо	122 684	163 380	<b>+40 700</b>
Мазут топочный	1 505 962	1 520 933	<b>+15 000</b>
Вакуумный газойль	655 488	769 857	<b>+114 400</b>
Кокс всего	94 024	136 484	<b>+42 500</b>
Сжиженный газ	19 576	28 420	<b>+8 800</b>
Сера	1 000	2 884	<b>+1 900</b>
Доля высокооктанового бензина	28,1%	42,2%	<b>+14,1%</b>

Подводя итоги прошедшего года, хочется еще раз отметить, что 2014 год один из самых лучших в истории завода по достигнутым показателям.

Высокий уровень достигнутых ключевых показателей

прошедшего года является результатом стабильной и сбалансированной работы всего производства, грамотно организованного руководством завода и слаженной работой всего трудового коллектива завода.



# МЕРОПРИЯТИЯ И ДОСТИЖЕНИЯ ПО ТЕХНОЛОГИИ 2014 ГОДА

и АИ-95.

Результат выполненных мероприятий: В 2014 году увеличен объем производства экологически чистых дизельных топлив до 100% (в 2013 году – 69.1%), увеличена доля высокооктанового бензина на 14,1% и составила 42,2% (в 2013 году – 28,1%), увеличена глубина переработки нефти на 3,7% и составила 62,8% (в 2013 году – 59,8%), по сравнению с 2013 годом. Важно отметить, что достижения в части увеличения качественных и количественных характеристик выпускаемой продукции, а также увеличение глубины переработки достигнуты без вовлечения «легкой», при переработке только высокопарафинистой мангышлакской нефти.

4. Внедрена система контроля качества тяжелой нефти КУ ГБД (сырье риформинга) позволяющая в on-line режиме определять фракционный состав, содержание серы и азота. Кроме того, на стадии завершения работы по внедрению дополнительных систем пробоотбора на установках ЭЛОУ-АТ-2 и ЭЛОУ-АВТ-3, на наиболее ответственных позициях - прямоугольная нефть и топливо ТС-1. Новшество позволяет в оперативном порядке контролировать качественные характеристики выпускаемой продукции и своевременно производить корректировки технологического режима, что наиболее актуально в свете предстоящего пуска КПА с «жесткой» взаимосвязью технологических установок.

5. На установке ЭЛОУ АВТ-3 с привлечением компании ООО «Коррсистем» внедрена автоматизированная система управления ингибиторной защитой шлемовых трактов атмосферных колонн и холодильно-конденсатного оборудования, позволяющей снизить коррозионный износ технологического оборудования за счет мониторинга коррозионных процессов и оптимизации подаваемых нейтрализаторов и ингибиторов. В процессе реализации проекта применяются запатентованные технологии ООО «Коррсистем» и Сог Instrument(USA). Автоматизированный комплекс по управлению ингибиторной защитой на установке ЭЛОУ АВТ-3 состоит из трех основных частей: измерительной, вычислительной и исполнительной. Измерительная часть включает в себя датчики коррозии и датчики контроля pH. Вычислительная часть реализуется в стойке управления и измерения и автоматизированном рабочем месте оператора (АРМ), а исполнительная часть состоит из автоматических регуляторов дозирующих насосов, насосов или регулирующих клапанов и форсунок для подачи реагента.

В процессе внедрения системы управления ингибиторной защиты достигаются следующие результаты:

- Автоматическое управление (регулирование) исполнительными механизмами (дозировочными насосами) осуществляющими подачу ингибиторов и нейтрализаторов в рабочие среды шлемовых трактов атмосферных колонн;
- Формирование визуальных данных на мнемосхеме РС оператора показателей: скорости коррозии (локальная и общая), данные pH дренажных вод в местах установки датчиков проточного типа pH, данные по подаче в рабочую среду ингибитора коррозии;
- Контроль и протоколирование действий операторов (в случае ведения ручного управления);
- Формирование протоколов событий, режимных листов;
- Архивирование трендов, печатных документов, протоколов;
- Вывод информации в единую информационную сеть предприятия, определение

защитного эффекта ингибитора коррозии в реальном времени.

Предполагаемый экономический эффект:

- Снижение затрат на приобретение ингибитора коррозии и нейтрализатора (так как применение комплекса приводит к оптимизации применяемых ингибитора коррозии и нейтрализатора со снижением объема подаваемых реагентов на 20 - 30%)
- Увеличение эксплуатационного ресурса оборудования за счет снижения коррозионного износа.
- Снижение влияния человеческого фактора на своевременность и правильность принятия решений по выполнению антикоррозионных мероприятий.
- Снижение экологических рисков за счет повышения надежности оборудования.

6. С привлечением специализированной организации ООО «Химунитех», проведена очистка раствора ДЭА блока регенерации аминов УПС с целью восстановления качественных и количественных характеристик раствора ДЭА. За время проведения мобильной регенерации было удалено



2 755 кг примесей из раствора ДЭА. По результатам аналитического контроля ЦЗЛ в ходе проведения работы по мобильной регенерации уровень содержания термостойких солей значительно снизился с 3,15% до 0,24 %. Данный уровень является коррозионно-безопасным для данного раствора ДЭА.

7. С 1 января 2014 года ТОО «АНПЗ» в соответствии с требованиями технического регламента Таможенного Союза (ТР ТС) 013/2011 начат выпуск дизельных топлив марки ДЗЭЧ экологического класса К2 с содержанием серы не более 500 ppm. Кроме того, достигнуто значительное улучшение качественных характеристик дизельных топлив, а именно возможность выработки дизельного топлива марки ДЗЭЧ-0,035-40(-25)К3 (содержание серы не более 350 ppm). Так 9 декабря 2014 года, в ТОО «АНПЗ» освоено промышленное производство (оформлена декларация соответствия) зимнего экологически чистого дизельного топлива соответствующего экологическому классу К-3 по ТР ТС. В результате использования дизельных топлив экологически чистых сортов значительно снижаются выбросы вредных веществ с выхлопными газами автомобилей.

8. На установке ЭЛОУ-АТ-2 в связи с переработкой высокопарафинистой мангышлакской нефти имел место неэффективный тепловой баланс установки и, как следствие, высокая температура мазута на выходе с установки. В связи с этим, техническим отделом совместно с ППНГО был проработан вопрос по изменению схемы теплообмена. В период капитального ремонта в мае 2014 года были выполнены следующие мероприятия:

- Переобвязка 4-х теплообменников по охлаждению мазута нефтью;
- Произведена замена средней секции погружного холодильника ПХ-15.

В результате достигнуто значительное улучшение охлаждения, на сегодняшний день температура мазута на выходе с установки соответствует требованиям технологического регламента. Кроме того, в виду планируемого увеличения производительности установки, в конце ноября начаты работы по монтажу дополнительного АВО (аэрозвоздушного холодильника) на линии вывода мазута с установки ЭЛОУ-АТ-2. Положительные аспекты при монтаже АВО для вязких нефтепродуктов:

- Дополнительное охлаждение мазута и обеспечение соблюдения правил промышленной безопасности и безопасного проведения наливных операций;
- Сокращение потребления энергоресурсов (оборотной и технической воды).

9. Специалистами технического отдела совместно с департаментом по техническому сопровождению прорабатывается вопрос получения дизельного топлива, соответствующего экологическому классу К-5 с минимальным внесением изменений в существующую технологическую схему.

Достижение снижения серы в дизельном топливе до уровня менее 10 ppm возможно

путем замены существующего катализатора на более усовершенствованные, так как процесс гидроочистки дизельного топлива достаточно хорошо изучен и сложностей с получением топлива уровня К-5 не должно возникать. Сложность задачи заключается в оптимизации и повышении эффективности процесса депарафинизации с учетом переработки высокопарафинистой мангышлакской нефти. В настоящее время техническим отделом вопрос повышения эффективности процесса депарафинизации прорабатывается с компанией UOP. Компаниями UOP и Exxon Mobil Research & Engineering (EMRE) предлагаются самые совершенные решения: технология Юнионфайнинг дистиллятов в сочетании с технологией EMRE MIDW для получения дизельного топлива с содержанием серы менее 10 ppm с улучшенными низкотемпературными характеристиками и обеспечением минимальных потерь выходов. Основным условием проведения реконструкции дизельной секции будет являться минимальное изменение существующей технологической схемы.

10. В соответствии с поручением АО «КазМунайГаз – переработка и маркетинг» разработана Стратегия развития ТОО «АНПЗ» на 2014-2022 годы. Она определяет направления развития по основным видам деятельности, а также устанавливает количественные и качественные показатели выпускаемой продукции. Также стратегия включила в себя цели и задачи, направленные на повышение эффективности корпоративного управления, а также повышение безопасности на производстве, снижение экологических рисков, совершенствование кадровой политики и социальной ответственности.

25 ноября 2014 года Наблюдательный совет ТОО «АНПЗ» утвердил Стратегию развития завода на 2014-2022 годы.

11. Подготовлены и направлены материалы по расширению дополнительной области аккредитации ИЦ «ЦЗЛ» на соответствие требованиям ТР ТС 013/2011. Проведены процедуры по проведению членами комиссии обследования по месту, получен ответ ТОО «НЦА» о принятии решения о рассмотрении материалов и результатов обследования членами комиссии.

12. Разработаны и введены в действие изменения к ТУ 38.1011348-2003 «Топливо дизельное экологически чистое», ТУ38.001165-2003 «Бензины автомобильные экспортные» с целью приведения нормативных документов в соответствие с требованиями ТР ТС 013/2011.

13. Проведены процедуры декларирования и зарегистрированы в органе подтверждения соответствия – в Атырауском филиале АО «НацЭкс» новые декларации:

- бензин автомобильный АИ-95-К2 (Премиум 95 ) на соответствие требованиям ТР ТС и ГОСТ Р 51105;
- бензин автомобильный АИ-95-К2 на соответствие требованиям ТР ТС и ТУ 38001165-2003,

• дизельного топлива на соответствие требованиям ТР ТС и ТУ 38.1011348-2003.

14. Проведен большой объем работ по участию в деятельности рабочей группы по разработке технического регламента Таможенного Союза «Требования, предъявляемые к сжиженным углеводородным газам для использования в качестве топлива», по проектам изменений в ТР ТС 013/2011, а также экспертизе и согласованию проектов других ТР ТС, национальных стандартов СТ РК и ПСТ РК и др. стандартов в нефтегазовой сфере.

15. Завершены работы по совместной с Техническим Комитетом ТК-58 разработке, согласования др. (по заказу предприятия) предварительного национального стандарта ПСТ РК 18-2014 «Сера техническая газовая гранулированная. Сера техническая газовая пастилизованная. Технические условия» (взамен СТ ТОО 40319154-01-2008 «Сера техническая газовая гранулированная. Технические условия»). Предварительный национальный стандарт ПСТ РК 18-2014 внесен в Реестр предварительных стандартов от 30 апреля 2014г. за №022/0018.

16. В рамках совместных планов по выпуску новой продукции дочерних предприятий АО «КазМунайГаз – переработка и маркетинг»:

- Проведена работа по разработке стандарта организации СТ 47203-1001-ТОО-39-002-2014 «Неэтилированные автомобильные бензины с улучшенными свойствами» (брендовое топливо). Стандарт организации введен в действие 27.06.2014 года на срок до 27.06.2017г.

17. Подготовлены и направлены материалы по аккредитации ИЦ «ЦЗЛ». Проведены процедуры по проведению членами комиссии обследования по месту нахождения объекта аккредитации, получен Аттестат аккредитации со сроком действия до 20 октября 2019 года.

18. Подготовлены материалы, оформлен договор с АФ АО «НацЭкс» для проведения экспертизы происхождения товара, получен сертификат о происхождении товара СТ-КЗ на собственную продукцию.

В условиях проводящейся модернизации и с учетом переработки лишь высокопарафинистой мангышлакской нефти при неизменной технологической схеме завода, освоение производства новых видов продукции и других достижений области технологии является значительным достижением для всего предприятия.



## БОЛАШАҚ МҰНАЙ ӨНДЕУШІЛЕР ЗАУЫТТА ІС-ТӘЖІРИБЕДЕН ӨТУДЕ

**Айгүл Керімқұлова, «Мұнай және газды химиялық қайта өңдеу технологиясы» кафедрасының аға оқытушысы:**

«Біздің оқу орнының студенттері бұған дейін де Атырау мұнай өңдеу зауытында тәжірибеден өтіп жүр. Бірақ, менің бұл зауытқа алғаш рет келуім. Әрине, еліміздің алуан түрлі кәсіпорындарында болып жүрміз. Жасыратыны жоқ, көп жерде «Бұлар практиканттар ғой» деп қолды бір сілтеп, аса мән бере қоймайды. Ал бұл зауыттан мұндай нәмісқайылылықты еш байқаған жоқпыз. Барлығы да білгендерін айтып, ерекше ықыласпен түсіндіріп жатыр. Кітаптан оқығаныңды көзбен көргенде басқа әсерде боласың. Студенттеріміз кітаптағы кескіндерді естеріне түсіріп, салыстырып, теория мен тәжірибені ұштастыруда.

Айта кеткен ләзім, бүгінде біздің факультетіміздің түлектері еліміздің түкпір-түкпірінде еңбек етіп, мұнай-газ саласын дамытуға өз үлестерін қосып келеді. Олардың қатарында зауыт қызметкерлері де бар. Мәселен, біздің түлегіміз Әділет Шошанбасовтың есімін мақтанышпен айтар ем. Біздің бүгінгі студенттеріміз де диплом жұмыстарын сәтті қорғап, Әділет сынды білікті мамандардың қатарын толықтырады деп сенемін».

**Абай Қасымов, 4-курс студенті:**

«Мен былтырғы жазда зауыттың сарқынды суларды биологиялық тазарту қондырғысында өндірістік тәжірибеден өткен болатынымын. Биыл, міне, дипломалды іс-тәжірибеден өтудеміз. Менің дипломдық жұмысым бензин және дизельді гидротазарту біріктірілген қондырғысы турасында болмақ. Өзім осы өлкенің тумасымын, оқуға түсерде Атырау мұнай өңдеу зауытында еңбек етуді алдын ала мақсат еттім. Енді іс-тәжірибе барысында өзімнің мүмкіндіктерімді көрсетуге тырысамын».

**Айзада Амангелдиева, 4-курс студенті:**



«Зауыттағы іс-тәжірибе біз үшін өте қызықты өтуде. Өзіміздің сұрақтарымызға толық жауап алдық. Мен оқытушымыздың сөзіне қосыламын. Бұл жерде бізге нәмісқайылы ниет танытқан ешкімді көрмедік, барлығы да мейлінше мол ақпарат беруге тырысуда. Бәрін көкейімізге тоқып алдық. Біздер санаулы айлардан соң қолымызға диплом алып, еңбек жолымызды бастаймыз. Сондықтан да біз үшін кез келген дерек маңызды».

Зауыттағы іс-тәжірибе барысы туралы жарыса әңгімелеген болашақ мұнай өңдеушілердің алға қойған мақсаттары бір – ол өз мамандықтарының қырсырын жетік меңгеріп, отандық мұнай-газ саласының дамуына үлес қосу. Көздері отты, сөздері нанымды бұл жастардың болашағына біз де үлкен сенім арттық.



Светлана ҚАЛИЕВА



**Жыл сайын Атырау мұнай өңдеу зауытында еліміздегі жоғары, орта оқу орындарының жүздеген студенті өндірістік және дипломалды іс-тәжірибеден өтеді. Бұл бағыттағы жұмыстардың ұйымдастырылуына, студенттердің қажетті ақпараттармен қамтамасыз етіліп, тәжірибе жинақтауларына еңбек ресурстары басқармасының кадрларды дайындау бөлімі жете мән береді.**

Бүгінде еліміздегі жоғары техникалық білім беру жүйесінің бастауы саналатын Қаныш Сәтбаев атындағы Қазақ ұлттық техникалық университетінің «Мұнай және газды химиялық қайта өңдеу технологиясы» факультетінің бір топ студенті зауыт қондырғыларында дипломалды іс-тәжірибеден өтуде. Қаңтардың 12-сі мен 24-і аралығына белгіленген іс-тәжірибе зауыттың тарих және

еңбек даңқы залынан бастау алып, кейін болашақ мұнай өңдеушілер зауыт аумағына экскурсия жасады. Одан соң студенттер диплом жұмыстарының тақырыптары бойынша қондырғыларға жіберілді. Студенттерді бастап келген аға оқытушы Айгүл Керімқұлова іс-тәжірибеден өту жұмыстарының жоғары деңгейде ұйымдастырылғандығын айтып, ризашылығын жеткізді.

## АНАЛЫҚ АЛҒЫСЫН ЖОЛДАДЫ

Қоғамда әлеуметтік жағдайы төмен, көмекке мұқтаж жандар көптеп саналады. Сондай жандардың бірі – қала тұрғыны, II топ мүгедегі, көп балалы ана Майра Өтеғалиева. Осыдан екі жыл бұрын жағдайының ауырлығын айтып, қолдау сұраған ананың өтінішін зауыт басшылығы ескерусіз қалдырмай, қаржылай көмек көрсетіп, теледидар сыйға тартқан-ды.



Биылғы Жаңа Жыл мерекесі қарсаңында еңбек ресурстары басқармасы мамандары мен бұл әулеттің жағдайына бей-жай қарай алмаған бірнеше зауыт қызметкерлері Майраның шаңырағында болып, мерекелік сый-сияпаттарын

ұсынды. Зауыт ұжымы атынан кілем, азық-түлік сатып алуға арналған сертификат, басқа да түрлі сыйлықтар алған Майра Өтеғалиева ризашылығын білдіріп, зауыттың бас директоры Қайрат Оразбаевтың атына алғыс хат жолдады.

«Құрметті Қайрат Құлымұлы! Екі жылдан бері менің отбасыма қол ұшын созып, көмек көрсетіп келесіз. Сіз сияқты алтын жүректі, кең пейілді азаматтардың болуы көңілімізге медет, жүрегімізге қуаныш ұялатады. Сізге және өзіңіз басқарып отырған Атырау мұнай өңдеу зауытының ұжымына айтар алғысым шексіз. Осындайда Елбасымыз Нұрсұлтан Назарбаевтың: «Мүмкіндігі шектеулі жандар қоғамда ешқандай шектеу көрмесін» деген сөзі еріксіз еске оралады. Ұлт көшбасшысының осы сөздерін ескеріп, мен секілді мұқтаж жандарға көмек көрсетуді қолға алғаныңыз байқалады. Сіздің арқаңызда балаларым Жаңа жыл мерекесін аса қуанышпен қарсы алды. Сізге, туғандарыңыз бен ұжымыңызға Жаңа жылда бақ-береке тілегім келеді. Еңбекте жемісті болып, беделіңіз асқақтай берсін! Сізді биік тұғыздан көруді маңдайымызға жазсын!» делінген Майра Өтеғалиева мен оның балалары атынан жолданған хатта.



## ЖЕЛАЮ ЗАВОДУ ПРОЦВЕТАНИЯ

Хочу выразить слова благодарности за традиционную новогоднюю встречу, организованную для ветеранов завода. Она прошла на высоком уровне. Каждому из нас было уделено внимание, и это для нас, пожилых людей, самое главное. Мы, пенсионеры, слушая поздравительную речь генерального директора Кайрата Кулымовича Уразбаева, в душе радовались за завод, за его работников, которые своим ратным трудом удерживают высокую планку, достигая запланированные производственные показатели. Мы гордимся нашим заводом, который в сердце каждого из нас занимает особое место.

Выражаю огромную благодарность за заботу о ветеранах генеральному директору Кайрату Кулымовичу Уразбаеву, заместителю генерального директора по производству – главному инженеру Денису Вениаминовичу Козыреву, управляющему директору по кадрам - руководителю аппарата Канату Кабденовичу Кабденову, председателю профсоюзного комитета завода Кусаину Мауисовичу Урамбасарову, начальникам цехов и всем специалистам завода. Желаю всем крепкого здоровья, успехов, семейного благополучия, достижения намеченных целей!

**Николай УЛЬЧЕНКОВ,**  
ветеран завода





*АЖИЗ – 70 лет*

## ЗАВОД – ЭТО НАША ЖИЗНЬ ...

... Она трепетно перебирает в руках медали. Их два, ее и мужа. Этими медалями их наградили как ветеранов труда. Самая ценная награда для Лидии Федоровны Макаровой и Евгения Александровича Сурыгина, 35 лет проработавших на заводской ТЭЦ.

Воспоминания уносят Лидию Макарову в то время, когда заканчивалась война. Победу она встретила 17-летней девочкой.

- Мы жили тогда неподалеку от Кульсаров, на промысле, - вспоминает Лидия Федоровна, - отца призвали на фронт, в 1944 году он погиб. Но мама отказывалась в это верить, и ждала его, очень надеялась на его возвращение. Эти были очень тяжелые годы: война, разруха, голод, нищета. Мама неустанно трудилась, чтобы прокормить нас с братом. Я тоже где-то полгода проработала в регистратуре сельской амбулатории.

В 1947 году семья Лидии Федоровны приехала в Гурьев. Мамин знакомый работал в отделе кадров Атырауского нефтеперерабатывающего завода, он устроил юную Лиду в табельное бюро, учетчицей. Немного погодя, она перешла в ТЭЦ, где проработала 35 лет машинистом котлов. Казалось бы, вся ее трудовая биография укладывается в эти несколько строчек. Но в действительности – это был самый запоминающийся этап жизни, вобравший в себя столько трудностей, преодолений, достижений и, конечно же, любви. Цех стал для Лидии Федоровны местом встречи со своей Судьбой. Евгений Александрович Сурыгин пришел на ТЭЦ в 1948 году, будучи уже выпускником Гурьевского нефтяного техникума. В те годы таких молодых специалистов очень ценили, и поэтому, немного поработав машинистом, подававший большие надежды Евгений Сурыгин был назначен начальником смены.

- Как начальник смены он был очень требовательный, принципиальный, - рассказывает Лидия Федоровна. Сам Евгений Александрович, к нашему разговору, к сожалению, присоединиться не смог: очень плохо слышит. Сказались долгие годы работы среди шума.

А вот что пишет в своих воспоминаниях ветеран заводской ТЭЦ Фарид Утегенов: «Евгений Сурыгин в то время считался

Евгений Александрович стал наставником для многих молодых рабочих. Он терпеливо и качественно обучал не только машинистов паровых котлов, но и машинистов насосов, стал наставником для машинистов деаэраторов, которые обслуживали все деаэраторные установки, через которые подавалась питательная вода в котлы.»

- В те годы условия работы были очень трудные: сильный

шум, многое делалось вручную, чистили мазутные форсунки, следили за оборудованием. Но мы затыкали уши ватой и вперед, отработывали смену, - говорит Лидия Федоровна. - А людей не хватало, отработав восемь часов, а смену сдавать некому, приходилось оставаться на следующую смену. И получается, что работали по 16 часов. Выходишь со смены, а вместо отдыха тебя ждет трудовой десант: либо отправляли в подсобное хозяйство, на сенокос, или на субботник.

Вот так закалялась заводская молодежь. В стенах родного предприятия происходило их становление: здесь они осваивали азы профессии, обучались, совершенствовались, кто

романтика!

- Сколько нам было отведено, столько мы отработали, честно, преданно. И ни о чем не жалею, - с волнительной дрожью в голосе говорит Лидия Федоровна. - Про завод без слез не могу говорить, столько всего у нас с ним связано. Завод – это наша жизнь...

Династию нефтепереработчиков продолжили зять и внук семьи Сурыгина - Макаровой, работавший и работающий на Ачинском НПЗ.

В гости к ветеранам завода, чтобы поздравить с юбилеем ТЭЦ пришли председатель общества пенсионеров Людмила Скоробогатова и председатель цехового комитета ТЭЦ Борис Бердинских.

- Мы продолжатели традиций, заложенных вами, и в эти юбилейные для ТЭЦ, и в целом для завода дни, мы с благодарностью и почтением вспоминаем наших ветеранов, - говорит Борис Бердинских. - Мы организовывали для ветеранов экскурсию по цеху, но многие, к сожалению, не смогли прийти на нее из-за плохого состояния здоровья.

Вот и Лидия Федоровна с удовольствием бы прошла по территории родного предприятия, заглянула бы в свой цех, но из-за больных ног с трудом передвигается даже по квартире. Вся радость – в общении по телефону. Им многого не нужно. Вовремя получают пенсию, которую хватает на небольшие пенсионерские нужды, читают газеты и смотрят телевизор, откуда узнают о самых важных событиях. Главное для этих пожилых людей сегодня – это внимание, которым они не должны быть обделены. Ниточка, связывающая их с заводом, и дающая им питательный заряд энергии, не должна обрываться...

**Индира САТЫЛГАНОВА**



одним из самых грамотных и опытных начальников смен котельного цеха. Его высокий профессионализм, выдержанный характер, ответственность стали основой беспрекословного авторитета среди подчиненных работников. Мне легко было работать с Евгением Александровичем, так как я был уверен в его деловых качествах и профессиональных знаниях. Он отлично разбирался в котлах, их технических параметрах, обеспечивал их надежную работу, четко следил за всем оборудованием цеха. Своевременно устранял недостатки. Безаварийная работа котельного цеха обеспечивала стабильность, как заводской ТЭЦ, так и всех установок. За время своей рабо-

шум, многое делалось вручную, чистили мазутные форсунки, следили за оборудованием. Но мы затыкали уши ватой и вперед, отработывали смену, - говорит Лидия Федоровна. - А людей не хватало, отработав восемь часов, а смену сдавать некому, приходилось оставаться на следующую смену. И получается, что работали по 16 часов. Выходишь со смены, а вместо отдыха тебя ждет трудовой десант: либо отправляли в подсобное хозяйство, на сенокос, или на субботник.

Вот так закалялась заводская молодежь. В стенах родного предприятия происходило их становление: здесь они осваивали азы профессии, обучались, совершенствовались, кто

ругаться в цеху не было возможным, стоял такой шум, - улыбается моя собеседница.

Свою дружбу заводчане тех лет пронесли через года. Нефтеперерабатывающее предприятие накрепко связало их своими узами. После выхода на заслуженный отдых у семьи Сурыгина – Макаровой начался другой этап: без усталости проработав 35 лет, они решили навестить упущенное в отдыхе. Если, конечно, это можно назвать отдыхом: весь теплый и жаркий период года эта семья проводила на даче. И, конечно же, как же живя в Атырау, не рыбачить?! Сурыгин – Макарова и еще несколько заводских семей ездили на рыбалку с ночевкой. Ставили палатки, варили уху,

## ОБУЧЕНИЕ В ЯПОНИИ

**Объявляется конкурсный отбор для посещения нижеследующих курсов, проводимых компанией Japan Cooperation Center, Petroleum (JCCP, Япония):**

1. TR-1-15 «Новейшая технология будущего для использования в нефтяной промышленности» (7 апреля - 24 апреля 2015г.)
2. TR-2-15 «Маркетинг нефти» (13 апреля - 24 апреля 2015г.)

**К конкурсантам предъявляются следующие требования:**

1. Уровень владения английским языком не ниже intermediate.
2. Наличие рекомендации аттестационных (оценочных) комиссий о профессиональном развитии/ зачислении в кадровый резерв.
3. Общий стаж работы по специальности не менее 5 лет, из которых не менее 2 последних лет – в группе компаний КМГ.

**Заявки на участие в конкурсном отборе принимаются в отделе подготовки кадров в срок до 23 января 2015 года. Информация по тел. 59-016, 59-062.**







**Утесин УАНДЫКОВ,**  
начальник отдела охраны  
природы

## СОСТОЯНИЕ охраны окружающей среды в ТОО «Атырауский НПЗ» за 2014 год



Основными задачами природоохранной деятельности предприятия являются соблюдение экологического законодательства, сокращение выбросов и сбросов вредных веществ, минимизация отходов производства, охрана почвы и грунтовых вод от загрязнения.

Для выполнения этих задач на АНПЗ разработаны план природоохранных мероприятий, программа производственного экологического контроля, с согласованием в Комитете экологического регулирования и контроля МОС и ВР РК.

Производственный экологический мониторинг в 2014 году проводился на основании программы производственного экологического контроля и графика аналитического контроля атмосферного воздуха и сточной воды, утвержденных главным инженером завода.

Оперативные показатели по природоохранной деятельности за 2014 год выглядят следующим образом:

- Выбросы ЗВ в атмосферу составили 3632 тн., что не превышает установленных значений нормативов.

- Сбросы ЗВ со сточными водами в пруд-испаритель составили 3094 тонны, что на 423 тонны больше аналогичного периода 2013 г. Увеличение объема сбросов ЗВ со сточными водами произошло из-за увеличения объема сточных вод и за счет незначительного увеличения значений концентрации по некоторым загрязняющим веществам (нефтепродукты, хлориды, сульфаты, нитраты, азот аммонийный) по сравнению с аналогичным периодом 2013 года, но не превышает установленных значений концентрации.

- Общий объем сброса сточной воды в пруд-испаритель составил 2,8 млн. м<sup>3</sup>, что на 0,2 млн. м<sup>3</sup> больше аналогичного периода 2013 г. Объем повторно использованной биологически очищенной сточной воды составил 852 тыс. м<sup>3</sup>, что со-

ставляет 23,2 % от общего объема сточной воды, отводимой в пруд-испаритель.

- Водозабор с р. Урал составил 4630 тыс. м<sup>3</sup>, что на 103 тыс. м<sup>3</sup> больше аналогичного периода 2013 г., и не превышает разрешенного лимита. Расход воды на одну тонну переработанной нефти в 2014 году составил 0,941 м<sup>3</sup>, в 2013 году – 1,0222 м<sup>3</sup>.

- Объем водооборота по трем системам оборотного водоснабжения завода составил 85 136 тыс. м<sup>3</sup>, что на 14 376 тыс. м<sup>3</sup> больше, чем за аналогичный период прошлого года, и при этом коэффициент водооборота составил 95%.

- Платежи за эмиссии в окружающую среду по оперативным расчетам составили – 47,0 млн. тенге.

За отчетный период из го-

тенге. Работникам завода необходимо помнить о бережном отношении к питьевой воде и не допускать ее перерасхода.

За 2014 год на природоохранные мероприятия израсходованы – 3 019 333 тыс. тенге, в том числе:

- охрана воздушного бассейна – 938 307 тыс. тенге;
- охрана и рациональное использование водных ресурсов – 90 870 тыс. тенге;
- охрана флоры и фауны – 29 155 тыс. тенге;
- внедрение систем управления и наилучших, безопасных технологий – 1 587 057 тыс. тенге;
- экологическое просвещение и пропаганда – 3 048 тыс. тенге;
- обращение с отходами производства и потребления – 361 496 тыс. тенге.



родской сети хозяйственно-питьевого назначения завод (с учетом деткомбината) употребил 151 192 м<sup>3</sup> питьевой воды, что на 29 303 м<sup>3</sup> меньше аналогичного периода прошлого года. Из общего расхода на производственные объекты завода потребление питьевой воды составило – 145 077 м<sup>3</sup>. Условный расход питьевой воды на одного работника завода при численности на 01.01.2015 года 2 260 человек составляет – 0,175 м<sup>3</sup> сутки, т.е. 7,3 литров в час. Потребление питьевой воды заводу обошлось на сумму – 33,2 млн.

Основными природоохранными мероприятиями стали:

- реализация программы управления отходами потребления, направленной на применение инновационной технологии раздельного сбора отходов в виде вторичного сырья;
- очистка нефтезаводского газа от сернистых соединений с последующей конверсией их в элементарную серу;
- производство дизельного топлива с содержанием серы не более 0,05%.
- Строительство автоматической портальной мойки автотранспорта на территории

транспортного цеха, озеленительные работы.

Для контроля воздействия хозяйственной деятельности предприятия на окружающую среду, был организован договорной и собственный мониторинг экосистемы на объектах завода по «Программе производственного экологического контроля ТОО «Атырауский НПЗ» на 2012-2014 годы.

Для обеспечения экологической безопасности хозяйственной деятельности предприятия, на договорной основе со специализированными организациями в 2014 году были выполнены следующие виды услуг природоохранного значения:

- водолазное обеспечение эффективности рыбозащитного устройства на водозаборе с р. Урал на сумму 11,5 млн. тенге;
- обслуживание полигона захоронения твердых отходов на сумму 2,8 млн. тенге;
- услуги по производственному мониторингу состояния окружающей среды – 8,176 млн.тенге.
- услуги по сбору отходов - КГП «Спецавтобаза» – 5,4 млн.тенге ;
- услуги по сбору отходов медицины, автотранспорта, оргтехники, промасленной ветоши – 6,443 млн.тенге;
- разработка проекта нормативов ПДВ, ПДС, ПНРО, Программы производственного экологического контроля, Проекта установления индивидуального норматива водопотребления и водоотведения – 15,762 млн.тенге;
- исследование воздействия деятельности АНПЗ и других производственных объектов региона на окружающую среду и состояния здоровья населения г. Атырау – 56 млн.тенге;
- услуги по вывозу опасных твердых отходов, пригодных для повторного использования - 47,824 млн. тенге;
- обслуживание и содержание санитарно-защитной зоны площадью 16 га – 12,8 млн.тенге;

- услуги по комплексному обслуживанию объектов – поля испарения – 7,05 млн.тенге;

- услуги по демеркуризации отработанных ртутьсодержащих ламп – 1,9 млн.тенге;

- чистка и телевизионная инспекция канализационных коллекторов по территории завода для восстановления пропускной способности -102 млн.тенге.

На вновь разработанные проекты нормативов на 2015-2019 годы ПДВ, ПДС, ПНРО, Программы управления отходами производства и потребления, ПЭК получены положительные заключения госэкспертизы департаментов экологии и по защите прав потребителей Атырауской области. Паспорта на опасные отходы, образующиеся в процессе деятельности завода, на 2015-2019 годы зарегистрированы в департаменте экологии Атырауской области. На основании положительных заключений госэкспертизы на вышеуказанные проекты нормативов получены разрешения на эмиссии в окружающую среду и на специальное водопользование - сброс сточных вод в пруд-испаритель на 2015-2017 годы.

За отчетный период по договору на утилизацию сдали: 6984 шт. отработанных ртутьсодержащих ламп, 1198 литров медицинского отхода; 3147 тонн ТБО; 773 тонн металлолома, 5,22 тонн отходов оргтехники, промасленной ветоши - 1,8 тонн отработанных масляных фильтров - 0,25 тонн, изношенных автошин - 5,15 тонн, нефтешлама - 16800 тонн, замазочного грунта - 722,5 тонн, донного осадка - 7022 тонны, известкового шлама - 1484 тонны, строительного мусора - 3950 тонн. На собственный полигон твердых отходов вывезено 32,9 тонн биологического шлама. Всего образовано отходов - 33944 тонны, из них 33911 тонн или 99,9% передано на утилизацию, согласно заключенным договорам.



# КӨПКЕ ҚУАНЫШ СЫЙЛАҒАН МЕРЕКЕ

**Жаңа жыл – балалар да, ересектер де ерекше күтетін таңғажайып мереке. Осы мереке қарсаңында зауыт кәсіподағы мен әкімшілігі бірқатар жұмыстар атқарып, жұртшылыққа мерекелік көңіл-күй сыйлады.**

Олардың қатарында зауыт зейнеткерлерінің дәстүрлі жаңа жылдық кездесуі де бар. Зауыт қызметкерлерінің балалары да назардан тыс қалған жоқ. Олар үшін Құрманғазы атындағы мәдениет сарайында өткен жаңа жылдық ертеңгілікке билеттер сатып алынып, балалар қызықты ертегі тамашалап, әрқайсысы ойыншықтар мен төттілер толы сый дорбасын иеленді.

Зауыт бұл жолы да қайырымдылық шараларынан

қалыс қалмай, қаладағы түрлі мекемелер мен ұйымдарға барлығы 1088 жаңа жылдық сыйлық табыстады. Зауыттан қайырымдылық көмек алғандар арасында облыстық «Иманғали» мешіті, жаңа жылдық сыйлықтары облыстық қарттар мен мүгедектер интернат-үйі, облыстық білім басқармасының балаларды сауықтыру орталығы, Атырау жүйке жүйелері ауруханасы, Атырау қалалық мүгедектер қоғамы, Сабыр Қазыбаев атындағы жетім және ата-ана қамқорлығынсыз қалған балаларға арналған мектеп-интернат, Қазақ саңыраулар қоғамының оқу-өндірістік кәсіпорнына, есту қабілеті бұзылған балаларға арналған мектеп интернат, Бөбек үйі, «Мейірім балалар ордені» ҚБ, №4 өкпе аурулары шипажайлық мектеп-интернаты бар.

Кәсіподақ комитетінің

төрағасы Құсайын Орымбасаров пен әйелдер кеңесінің төрайымы Светлана Шапабаева осы бағыттағы жұмыстардың ұйымдастырылуына ат салысқан еңбек ресурстары басқармасының басшысы Гуляра Өтеғалиеваға, сондай-ақ жекелеген қызметкерлер мен кәсіподақ мүшелері: Надежда Ковалеваға, Борис Бердинскихке (ЖЭО), Аманжан Ахметовке, Жанар Насенге, Александр Жигаловқа (МӨМӨТК), Светлана Хабароваға (7 цех), Аля Ковалеваға (6 цех), Әбілхайыр Әбленовке (көлік цехы), Рая Сағызбаеваға (4 цех), зауыттың «Жас Отан» жастар қанатының төрағасы Қасиет Лукпановқа, жастар ісі жөніндегі кеңес төрағасының орынбасары Абат Абылхайыровқа алғыс білдіреді.

Кәсіподақ комитеті

*Познавательный уголок*



**Углеводороды алкановые (также алканы)** – органические соединения, в которых атомы углерода (С-С) и водорода (С-Н) соединены между собой простыми, одинарными, связями. Общая формула  $C_nH_{2n+2}$ , где  $n$  – число атомов углерода. Основные источники алкановых углеводородов – нефть и природный газ. Алканы входят в состав бензина, керосина, солярового масла, мазута.

**Углеводороды олефиновые (олефины)** – непредельные углеводороды с открытой цепью общей формулы  $C_nH_{2n}$ ; содержат одну двойную связь, обуславливающую их способность к реакциям присоединения и полимеризации.

**Углеводороды парафиновые (углеводороды ациклические)** – органические соединения, молекулярный ряд которых состоит исключительно из атомов углерода и водорода, которые при этом связаны между собой линейно или в виде разветвленных сетей, иными словами, эти соединения не содержат циклов и представляют собой открытые цепи.

www.mirnefti.ru

**Оксид** – соединение химического элемента с кислородом. Оксиды – весьма распространенный тип соединений, содержащихся в земной коре и во вселенной вообще. Примерами таких соединений являются ржавчина, вода, песок, углекислый газ, ряд красителей. Оксидом называется класс минералов, представляющих собой соединения металла с кислородом.

В зависимости от химических свойств различают солеобразующие и несолеобразующие оксиды.

**Углеводород** – бесцветная жидкость со специфическим запахом; практически нерастворима в воде, хорошо растворима в органических растворителях, также выступает хорошим растворителем полимеров. Общая формула  $C_nH_n$ .

Углеводороды ароматические – органические соединения, состоящие из углерода и водорода и содержащие бензольные ядра – группировки из 6 атомов углерода. Простейший и самый важный представитель ароматического углеводорода – бензол. Основным источником получения ароматических углеводородов служат продукты коксования каменного угля.

**Ароматические углеводороды** – исходные продукты для получения кетонов, альдегидов и кислот ароматического ряда, а также многих других веществ.

## ОХВАТИЛИ ВСЕХ ВНИМАНИЕМ

**Профсоюзным комитетом завода совместно с администрацией была проведена большая работа по празднованию Нового года. Для ветеранов нефтеперерабатывающего предприятия была организована традиционная праздничная встреча, а для детей работников ТОО «АНПЗ» были закуплены пригласительные билеты на новогоднюю елку с подарками в ДК «Курмангазы».**

Руководством завода и профсоюзным комитетом оказана спонсорская помощь областной мечети «Иманғали», вручены новогодние благотворитель-

ные подарки: областному дому-интернату для престарелых и инвалидов, детскому реабилитационному центру областного управления образования, Атырауской психоневрологической больнице, Атыраускому городскому обществу инвалидов, детскому дому для детей – сирот и детей, оставшихся без попечения родителей имени Сабыра Казыбаева, Атыраускому учебно – производственному предприятию Казахского общества глухих, школе-интернату для детей с нарушением слуха, Дому ребенка, ОО «Детский Орден милосердия», областной специальной туберкулезной санаторной школе – интернату №4. Всего было вручено 1088 подарков.

Председатель профкома Кусаин Мауисович Урымбасаров

и председатель женского совета Светлана Сисенбаевна Шапабаева благодарят коллектив управления трудовых ресурсов под руководством Гуляры Максатовны Утеғалиевой, а также отдельных работников и членов профкома: Надежду Ковалеву, Бориса Бердинских (ТЭЦ), Аманжана Ахметова, Жанар Насен, Александра Жигалова (ППНГО), Светлану Хабарову(цех №7),Аню Ковалеву (6 цех), Абилхайра Абленова(транспортный цех), Раю Сағызбаеву(4 цех), председателя МК «Жас Отан» Касиета Лукпанова, заместителя председателя КДМ Абата Абилхайрова за оказанную помощь при вручении новогодних подарков в праздничные дни.

Профсоюзный комитет завода

30 декабря 2014 года на 86 –ом году жизни скончалась ветеран завода, пенсионерка цеха №4 Александра Михайловна Серебрякова. 17 – летней девушкой она пришла работать на завод в 1945 году и отдала предпринятию 36 лет своей жизни.

Скромная, трудолюбивая, добросовестная Александра Михайловна пользовалась большим уважением в коллективе, была хорошим наставником для молодежи.

Общество пенсионеров ТОО «АНПЗ» выражает соболезнование родным и близким в связи с утратой и кончиной **мамы и бабушки**.

Общество пенсионеров ТОО «АНПЗ» выражает благодарность за участие в организации похорон А.С. Серебряковой начальнику цеха №4 Нариману Бисембаевичу Касанову.

Коллектив ремонтно-механического цеха выражает искреннее соболезнование родным и близким в связи с безвременной смертью токаря **Ладыга Газизовича Байбусинова**

Коллектив ПАСЧ №16 ФАО «Өрт сөндіруші» выражает глубокое соболезнование Павел Ивановичу Ермолаеву в связи с кончиной отца - ветерана завода **Ивана Николаевича Ермолаева**

№4 цех ұжымы Жұмағали Қожағалиұлы Сарсемалиевке **әкесінің** дүниеден озуына байланысты жанұясына, бауырларына және ағайын-тумасына қайғырып көңіл айтамыз.

Коллектив ремонтно-механического цеха выражает искреннее соболезнование Нурғали Кожағалиевичу Сарсемалиеву в связи со **смертью отца**

Коллектив цеха № 8 выражает глубокое соболезнование Рустему Утебаеву, его семье и близким в связи с кончиной **отца**

Еженедельная газета «НОВАТОР»  
№1 от 16 января 2015 года  
АДРЕС РЕДАКЦИИ: 060001, г.Атырау,  
ТОО «АНПЗ», ул. 3.Кабдолова,1  
тел.: 25-97-71, тел.факс: 25-96-75

ИП «MEDYAGROUP»  
Руководитель – Д.Мухамбетов  
Редакторы:  
С.Калиева,  
И.Сатылганова

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.Молдағалиева 29А  
Тел.: 45-86-60. Тираж 1100  
Заказ №45

УЧРЕДИТЕЛЬ: ТОО «АТЫРАУСКИЙ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИЙ ЗАВОД»



## Поздравляем!

Коллектив ТЭЦ поздравляет с 85-летием

**Нину Александровну Кашаеву!**

С юбилеем  
Вас сегодня поздравляя,  
Мы пожелать хотим Вам от души  
Чтоб много лет  
Еще прожить не уставая,  
Чтоб эти годы были хороши.

\*\*\*\*\*



Общество пенсионеров ТОО «АНПЗ» поздравляет

**Галину Александровну Коблову**  
с 85-летием,

**Ирину Владимировну Золину с 75-летием,**  
**Надежду Гарифовну Тарабрину**  
с 65-летием,

**Кенжебая Сарсенгалиева с 65-летием,**  
**Серика Джауметова с 65-летием,**  
**Зою Борисовну Доскалиеву с 65-летием!**

Вас поздравляем от души  
Мы с юбилейной датой!  
Желаем столько же прожить  
Счастливо и богато!

Желаем бодрости душевной,  
Успехов в жизни повседневной,  
Здоровья крепкого всегда,  
Не падать духом никогда.

\*\*\*\*\*

Коллектив ТЭЦ поздравляет с днём рождения пенси-  
онеров:

**Кунзиру Абсатырову,**  
**Владимира Александровича Твердохлеба,**  
**Людмилу Васильевну Мухаеву,**  
**Анастасию Алексеевну Горбунову!**

Желаем просто от души  
Здоровья, мира, доброты,  
Не зная горестей и бед,  
Живите счастливо до ста лет.

\*\*\*\*\*

№8 цех ұжымы цех басшысы

**Қанат Жексенғалиұлы**  
**Сағызбаевты**

туған күнімен құттықтайды!  
Құрметті Қанат Жексенғалиұлы!  
Сізді жыл ішіндегі теңдессіз жеке  
мерекеңіз - туылған күніңізбен  
құттықтаймыз!

Қай кезде де алдыңыздан ақ күн тусың,  
Өмірдің ақ желкенін шаттық ұрсын.  
Ғұмыр жолы қаншаға созылса да,  
Ең соңында нүкте болып «Бақыт» тұрсын!

Өзіңіз басқаратын №8 цех ұжымын алға жетелеп,  
еңбекте жемісті болуыңызға тілекшіміз!

\*\*\*\*\*

Коллектив  
ремонтно-механического цеха  
поздравляет с 55-летием

**Михаила Александровича**  
**Яшкова!**

Пятьдесят пять – не возраст,  
а ступень  
К большому счастью и к боль-  
шим успехам.

Пусть будет новым шагом каждый день,  
И каждый миг – прекрасной новой вехой.

Пусть самые прекрасные слова  
Звучат всегда торжественно и чинно,  
Чтоб от триумфов кругом голова,  
Все, как и полагается мужчинам!

\*\*\*\*\*

Коллектив ТЭЦ поздравляет  
с 55-летием

**Сырыма Аязбаевича**  
**Нургазина!**

В юбилейный день рождения  
Принимайте поздравления,  
Мы хотим Вам пожелать:  
Быть успешным в каждом  
деле,

Чтоб здоровье - как алмаз,  
Всё исполнить, что хотели,  
Пусть удача любит Вас!

\*\*\*\*\*

Коллектив ремонтно-механического цеха  
поздравляет с днем рождения

**Жанабая Асетовича Айжанова,**  
**Талгата Бисембаевича Хаметова,**  
**Александра Евгеньевича Топильского,**  
**Берика Жаксылықұлы Бабашева,**  
**Ивана Владимировича Чебатарева,**  
**Рената Мерекевичи Инкаргалиева!**

Много, много долгих лет  
Крепкого здоровья,  
Новых жизненных побед,  
Сил и хладнокровия.

Для семьи опорой быть,  
Меньше огорчаться,  
С юмором всегда дружить,  
Чаще улыбаться.

Оптимистом быть всегда,  
Жить без сожалений,  
И на многие года —  
Много дней рождений!

\*\*\*\*\*



Коллектив  
ремонтно-механического  
цеха поздравляет с 30-летием  
**Дмитрия Владимировича**  
**Барсукова!**

Мы тебя хотим поздравить,  
В этот День рожденья!  
Пожелать тебе здоровья,  
Пожелать везенья.

Пожелать тебе карьеры, -

Пусть взлетит как птица!  
Чтоб мечты твои любые  
Пожелали сбудься.

Пусть побольше будет денег,  
А налогов меньше,  
И, конечно, будь любимцем  
У красивых женщин!

\*\*\*\*\*

№8 цех ұжымы

**Айбек Ғұмарұлы Жүнісовты,**  
**Ғалия Төлегенқызы Мирманованы,**  
**Сергей Геннадиевич Широковты,**  
**Боранқұл Бүлікбайұлы Омаровты,**  
**Гаухар Саматқызы Абдрахманованы,**  
**Айдынғали Төлегенұлы Рыспаевты,**  
**Қайрат Маханбетұлы Дайыровты,**  
**Бектемір Нысанбайұлы Байымбетовты**

туған күндерімен шын жүрегімен құттықтайды!  
Сіздерге зор денсаулық, берекелі еңбек, ұзақ өмір  
тілейміз. Ұжымдастар мен туған-туыстарыңыздың  
ортасында аман-есен жүре беріңіздер!

Өмірдің мәні алға ұмтылуда,  
Талпындың мақсат-тауға бір шығуға.  
Қуатың кеміп, ортаймай,  
Денсаулық мықты болсын әрқашанда.  
Көретін қызық көп болып,  
Ұластың тойың, зор тойға!

\*\*\*\*\*

Коллектив цеха №4 поздравляет  
с днем рождения

**Раушан Наумкину,**  
**Жумабике Жолдасовну Калиеву,**  
**Рау Шамиловну Сегизбаеву,**  
**Розу Джардемгалиевну Лукпанову,**  
**Гульшат Нысанбаевну Бегиеву,**  
**Малика Урсбаевича Байжаунова,**  
**Алексея Акимовича Ибадлаева,**  
**Сабита Саликовича Ержанова,**  
**Дмитрия Геннадьевича Медведева!**

Желаем здоровья, отличных успехов,  
Больше улыбок, веселья и смеха,  
Жизни и юности в сердце горячем,  
Веры, надежды, удачи в придачу,  
Верных друзей и крепкой любви,  
Лучшее все в этот день получи!

\*\*\*\*\*



№4 цех ұжымы

**Ерсайын Сатыбалдыұлы Супалиевті** 35 жасымен,  
**Саламат Асқарұлы Катишовты** 30 мерейлі жасымен

шын жүректен құттықтайды!  
Тойың әрқашан тарқамай,  
Өзіңді балаларың ардақ тұтсын  
Жасыңа дәл осындай жас қосылып,  
Көңілің даридай жарқырасын.  
Айналаң той-думанға бөленіп,  
Бақыт берсін ешқашан таусылмайтын.  
Тілейміз саған денсаулық, ұзақ ғұмыр,  
Орындалып ой - арман тілегіңіз!

\*\*\*\*\*

Коллектив ППНГО поздравляет с днем рождения:

**Кульшат Аманову,**  
**Жанар Сагатқызы Насен,**  
**Нурбека Смагуловича Бисенова,**  
**Азамата Балтаевича Куанова,**  
**Армана Зулпухаровича Канатова,**  
**Владислава Александровича Соколова,**  
**Владимира Юрьевича Бондаренко,**  
**Светлану Спартаконну Лёвкину,**  
**Матвея Эдуардовича Гернера!**

Поздравляем Вас сердечно!

И желаем бесконечной  
Светлой радости, удачи,  
Искренней любви, горячей  
Интересных Вам идей,  
Ярких встреч, веселых дней,  
Смелых взлетов и дерзаний,  
Исполнения желаний!

Пусть друзья Вас уважают,  
И родные понимают,  
Дом Ваш полнится теплом,  
Счастьем, миром и добром!

\*\*\*\*\*

Коллектив ППНГО поздравляет с днем рождения  
**Алимжана Адилевича Жубаниязова** с 35 – летием и  
**Даурена Кабдоловича Актаубаева** с 25 – летием!

Вас поздравляем с Днем рожденья!

Пусть будет счастлив этот год!  
Пускай исчезнут все сомненья,  
Пусть возрастает ваш доход!  
Пускай же будет полной чашей  
Ваш добрый и счастливый дом,  
Пускай за все заботы ваши  
Судьба стократ воздаст добром!

\*\*\*\*\*

Коллектив цеха №7 поздравляет

**Павла Юрьевича Раннева,**  
**Асхата Ерболовича Утегенова** с днем рождения!

Пусть каждый день Ваш будет светлым,  
Приятным, радостным и щедрым!  
Пусть будет ярким, динамичным,  
Во всем удачным и отличным!

\*\*\*\*\*

Коллектив цеха №7 поздравляет  
**Алексея Викторовича Лепского**  
с 30-летием!

Пусть радовать судьба не перестанет  
И вдохновляет каждый в жизни час,  
Оптимистичных, позитивных планов  
И настроения хорошего - сейчас!



Блестящих, замечательных успехов!

Пусть ждут победы в личном и в делах,  
Способствуют желанию быть первым  
Поддержка, пониманье, похвала!

\*\*\*\*\*

Коллектив ТЭЦ поздравляет с днём рождения:

**Алию Султангалиеву,**  
**Алмата Тансықұлы Елубая,**  
**Евгения Ивановича Калмыкова,**  
**Жасулана Жардемевича Курмангалиева,**  
**Оксану Васильевну Маринину,**  
**Бекболата Борисовича Байменова,**  
**Светлану Сауковну Адилбаеву,**  
**Аслана Есенжановича Мухамбетова,**  
**Андрея Антроновича Хрестокьянца,**  
**Григория Валерьевича Дмитриева,**  
**Ерлана Жанузаковича Ахметжанова!**

Поздравить рады с днём рождения,

Здоровья, счастья пожелать,  
С улыбкой, добрым настроением  
Свой путь по жизни продолжать!

\*\*\*\*\*